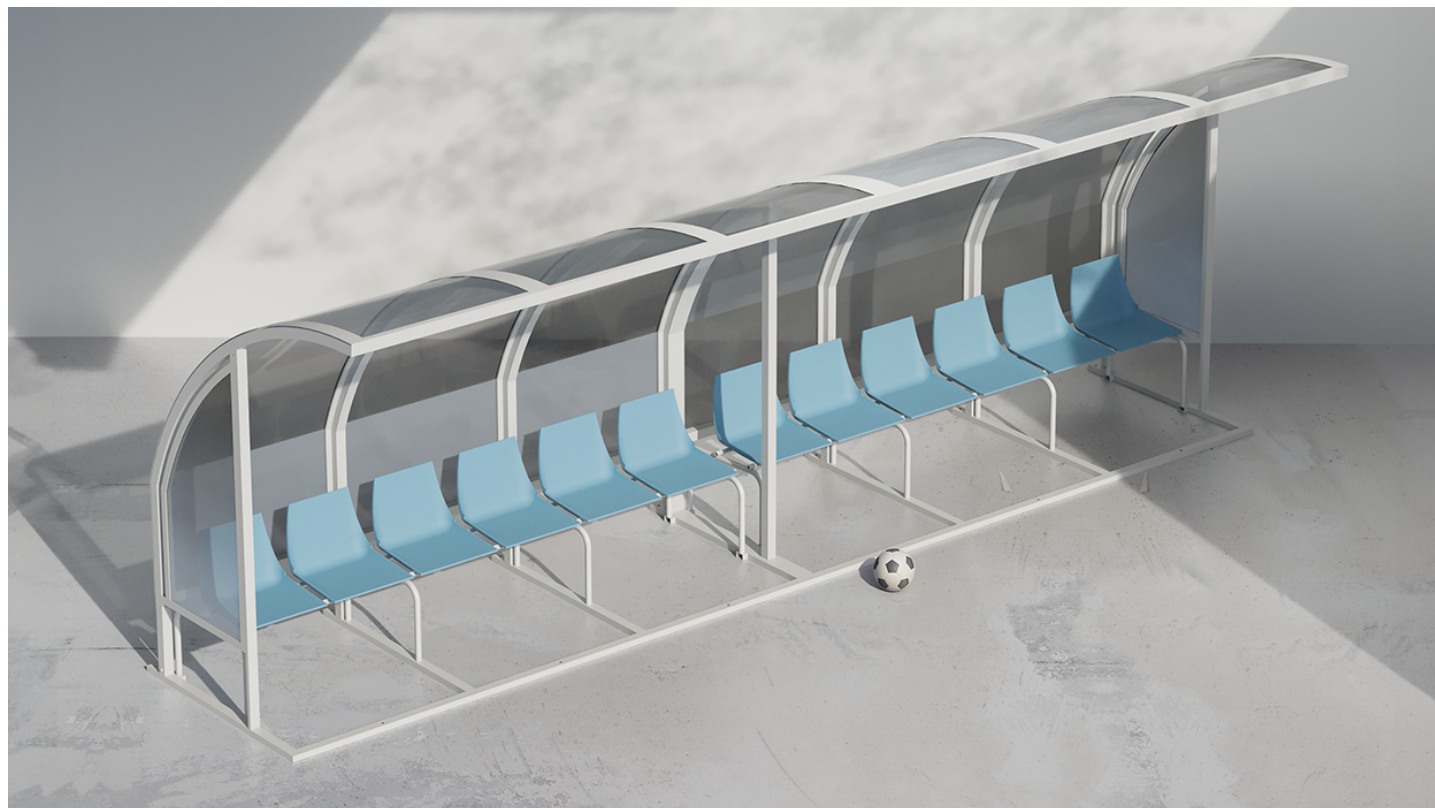


Scheda tecnica

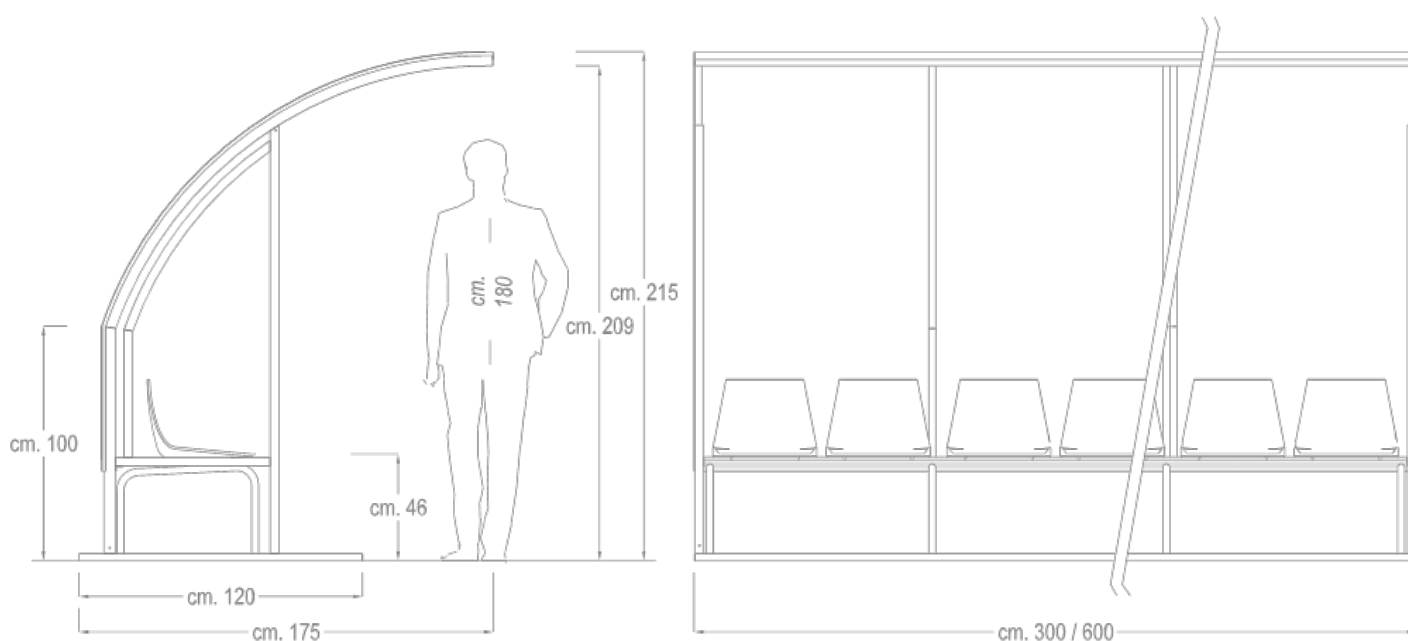
Pensilina San Siro con 12 sedute

Codice 226-BIS-6

Rev. 4 del 20/12/2022



1/5



Dimcar si riserva di apportare, in qualsiasi momento, modifiche sui prodotti ritenute utili al miglioramento qualitativo degli stessi; le immagini contenute nelle schede potrebbero non riprodurre fedelmente i colori reali degli articoli.

Scheda tecnica

Pensilina San Siro con 12 sedute

Codice 226-BIS-6

Rev. 4 del 20/12/2022



DESCRIZIONE

Struttura

Montanti posteriori curvi realizzati in tubo quadrato di acciaio zincato da mm. 50x50x2. Montanti anteriori in tubo rettangolare zincato da mm. 50x30x2. Traverse orizzontali di collegamento all'estremità anteriore del tetto in tubo quadrato zincato da mm. 50x50x2.

- Tamponamento laterale in polycarbonato alveolare tipo trasparente spessore mm. 10 sostenuto da una cornice in profilati di acciaio zincato.
- Tamponamento posteriore e copertura in polycarbonato alveolare tipo opaco spessore mm. 6 sostenuto da profili curvi in tubo rettangolare di acciaio zincato e traverse posteriori in tubo quadrato zincato da mm. 50x50x2.
- Telaio di base in tubo rettangolare zincato da mm. 50x30x2, di collegamento per i montanti, dotato di fori alla base per il fissaggio al suolo.

Panca

Panca realizzata con supporti collegati al telaio di base, per il fissaggio delle scocche in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 30x2, di supporto per traverse in tubo quadro zincato da mm. 20x20x1.5. N. 12 scocche anatomiche in polipropilene (*).

(*) la colorazione delle scocche è indicativa, verranno fornite in base alla colorazione disponibile al momento

Peso complessivo: 265Kg

Scheda tecnica

Pensilina San Siro con 12 sedute

Codice 226-BIS-6

Rev. 4 del 20/12/2022



FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



RAL 7038
(Parti in acciaio)

I clienti possono richiedere una finitura diversa tra le opzioni di colore RAL disponibili sul nostro sito web.

VARIANTI DI PRODOTTO



Codice 226-BIS-3 - Pensilina San Siro con 6 sedute

Scheda tecnica

Pensilina San Siro con 12 sedute

Codice 226-BIS-6

Rev. 4 del 20/12/2022



TRATTAMENTI ANTICORROSIVI E FINITURE

Lavaggio

Trattamento a spruzzo per la rimozione di oli e grassi dalle superfici metalliche utilizzando speciali liquidi sgrassanti. Successiva asciugatura in essiccatoio per 15 minuti.

Sabbiatura

Processo di sabbiatura manuale con sabbia di fiume, che aumenta la porosità delle superfici metalliche e quindi l'adesione delle polveri termoindurenti.

Applicazione anticorrosivo

Primo ciclo di verniciatura con un fondo anticorrosivo in polvere termoindurente a base di resine epossidiche e speciali pigmenti. Garantisce una protezione adeguata contro gli agenti atmosferici.

Polimerizzazione anticorrosivo

Cottura in forno industriale di polimerizzazione alla temperatura di 180°C. Durante questa fase, la polvere si trasforma in un rivestimento uniforme, liscio e durevole.

Applicazione finitura colorata

Ciclo finale di verniciatura con polveri termoindurenti. L'applicazione segue gli stessi principi dell'anticorrosivo.

Polimerizzazione finitura colorata

Cottura finale in forno industriale di polimerizzazione alla temperatura di 180°C. La procedura segue gli stessi principi della polimerizzazione dell'anticorrosivo. La polvere si trasforma in un rivestimento uniforme e l'aspetto superficiale assume le caratteristiche della tipologia di colore scelto, ad esempio liscio, bucciato, raggrinzato, ecc.

4/5

Dimcar si riserva di apportare, in qualsiasi momento, modifiche sui prodotti ritenute utili al miglioramento qualitativo degli stessi; le immagini contenute nelle schede potrebbero non riprodurre fedelmente i colori reali degli articoli.

Scheda tecnica

Pensilina San Siro con 12 sedute

Codice 226-BIS-6

Rev. 4 del 20/12/2022



CONSEGNA

Prodotto fornito in kit di assemblaggio con viteria in acciaio ed istruzioni per il montaggio e fissaggio.

FISSAGGIO

La struttura è dotata alla base di piastre con fori per l'ancoraggio al suolo.

CERTIFICAZIONI AZIENDALI

ISO 9001:2015

Sistema di gestione della qualità.

UNI EN ISO 3834-3:2021

Sistema di gestione della qualità delle saldature.

EN 1090-1:2009

Il prodotto è provvisto di Marcatura CE ai sensi della norma EN 1090-1:2009 in classe di esecuzione EXC2.

Centro di trasformazione

Attestato di Centro di trasformazione in conformità al DM 17 gennaio 2018

5/5

Dimcar si riserva di apportare, in qualsiasi momento, modifiche sui prodotti ritenute utili al miglioramento qualitativo degli stessi; le immagini contenute nelle schede potrebbero non riprodurre fedelmente i colori reali degli articoli.