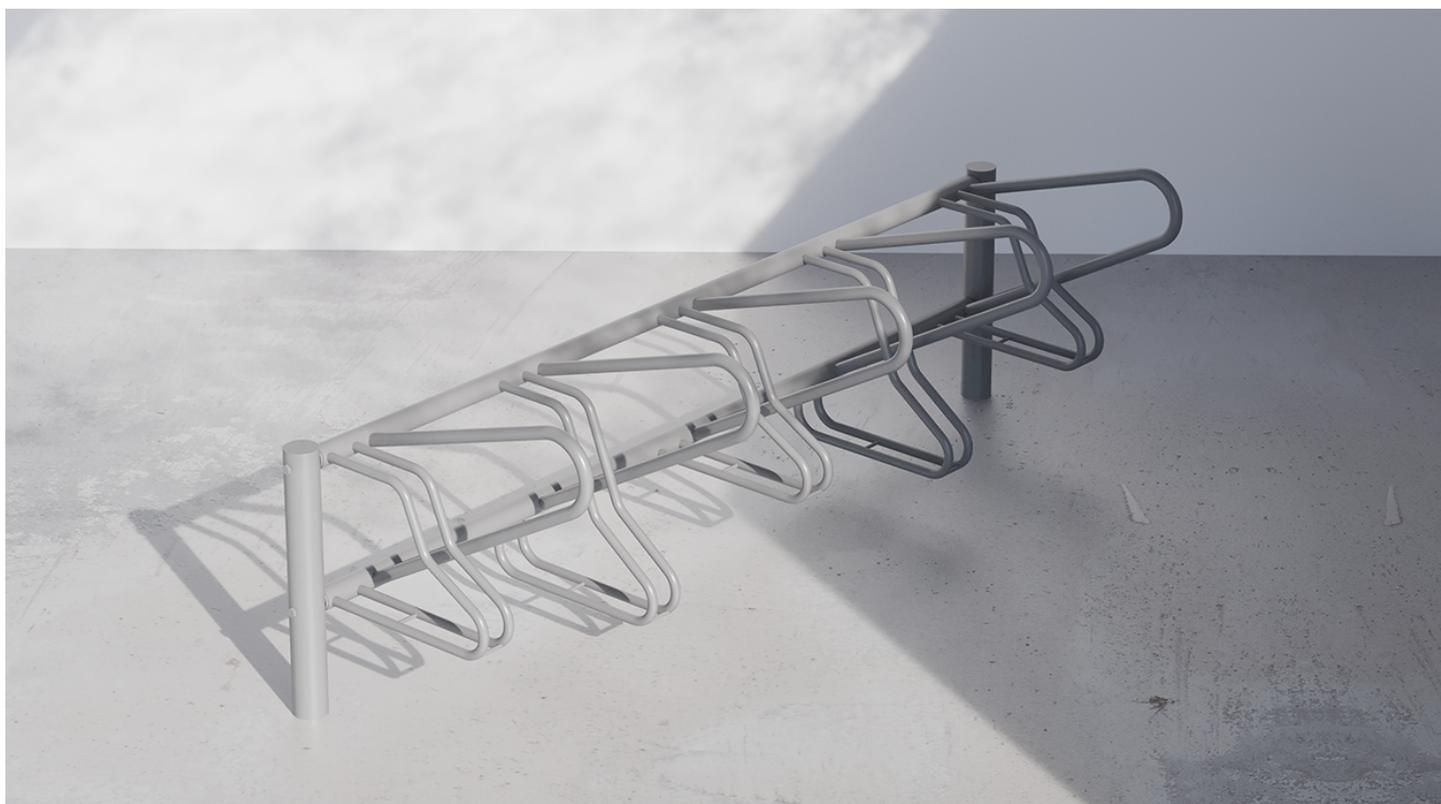
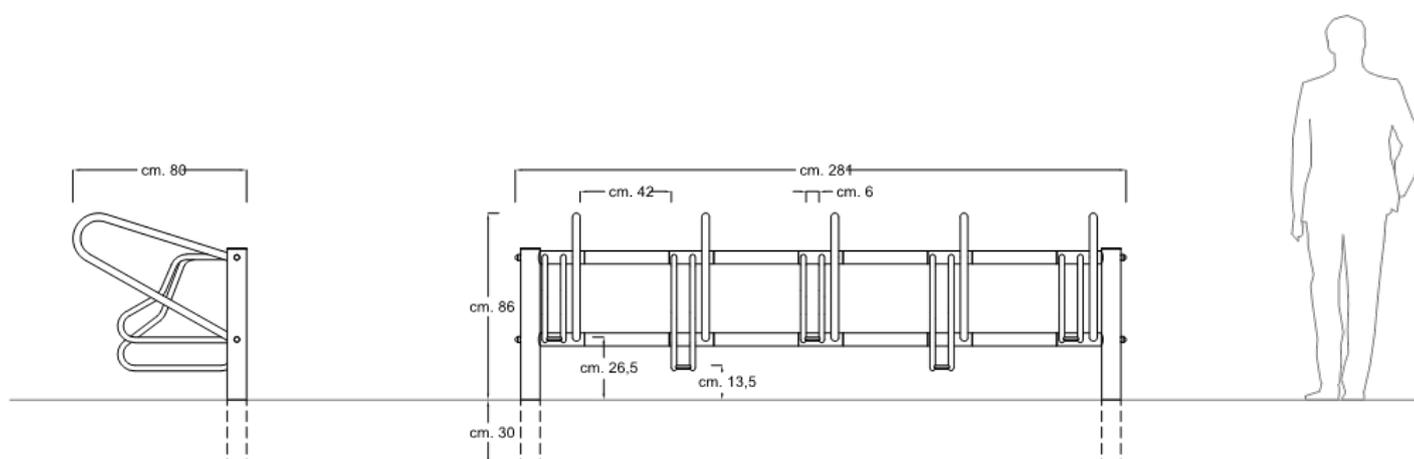


Scheda tecnica
Portabici Milano a 5 posti
Codice 386

Rev. 0 del 20/04/2021



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.

DESCRIZIONE

Struttura

Portabici Milano da N. 5 posti. Composto da N. 2 montanti di sostegno in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 89, completi di tappi terminali e predisposti per l'inghisaggio su basamento cementizio. N. 2 traverse orizzontali realizzate in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 55x2 che fungono da anime interne su cui saranno inseriti, a scorrimento, le cinque staffe ferma-bici, ed i relativi tubi distanziatori.

- Ogni staffa ferma-bici è costituita da un unico blocco di elementi metallici saldati. Su due tubi tondi di acciaio zincato da Ø mm. 60x2 sono difatti saldate due staffe parallele, per l'inserimento della ruota.
- Le staffe sono realizzate in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 25x1.5, e rese solidali tra loro da ferma ruota in tondo pieno di acciaio zincato da Ø mm. 10.
- Ogni elemento ferma-bici è dotato inoltre, di staffa per l'aggancio del telaio bicicletta al manufatto, realizzata in tubo tondo acciaio zincato da Ø mm. 35x1.5.

Peso complessivo: 59Kg

Scheda tecnica

Portabici Milano a 5 posti
Codice 386

Rev. 0 del 20/04/2021



FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



RAL 7001
(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 386-BIS - Portabici Milano Bifacciale a 10 posti



Codice 386-BIS-P - Portabici Milano Bifacciale a 10 posti con piastre da tassellare



Codice 386-P - Portabici Milano a 5 posti con piastre da tassellare

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.

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.

CONSEGNA

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

FISSAGGIO

Il prodotto deve essere installato mediante cementazione.

CERTIFICAZIONI AZIENDALI

ISO 9001:2015

Sistema di gestione della qualità.

UNI EN ISO 3834-3:2021

Sistema di gestione della qualità delle saldature.

Centro di trasformazione

Attestato di Centro di trasformazione