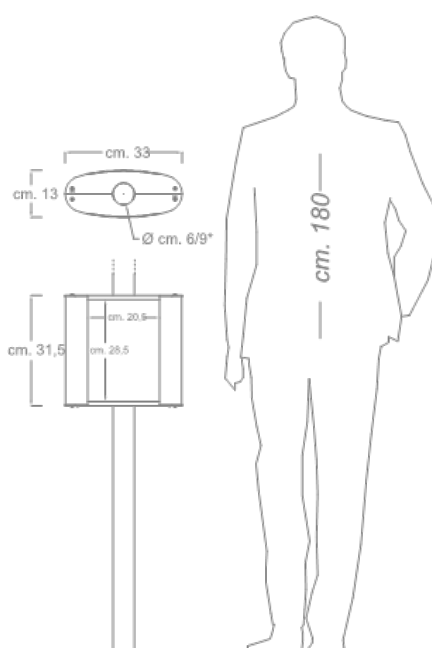


Scheda tecnica

Tabella Linea 46 con foro per palo esistente da Ø cm. 6 oppure da Ø cm. 9

Codice 378

Rev. 0 del 10/06/2016



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

Tabella Linea 46 con foro per palo esistente da $\varnothing$ cm. 6 oppure da $\varnothing$ cm. 9

Codice 378

Rev. 0 del 10/06/2016



DESCRIZIONE

Struttura

Tabella Porta orari bifacciale di forma ellissoidale, realizzata in scatolato di acciaio zincato spessore mm. 1 con angoli esterni stondati e terminali di chiusura in lamiera zincata spessore mm. 3 ricavati da taglio laser ad alta definizione.

- La tabella è composta da due metà predisposte per ospitare internamente un montante a sezione circolare avente un diametro di mm. 60 o mm. 90 oppure con diametro a richiesta*. *sarà a cura del cliente specificare le dimensioni del montante già in fase di richiesta.
- N. 2 spazi contrapposti destinati ad ospitare sia gli eventuali fogli orari (in formato A4) che i rispettivi pannelli in PETG trasparente spessore mm. 1.5; tali pannelli proteggeranno le informazioni ed eviteranno la rimozione accidentale o non autorizzata.

Peso complessivo: 6Kg

Scheda tecnica

Tabella Linea 46 con foro per palo esistente da ø cm. 6 oppure da ø cm. 9

Codice 378

Rev. 0 del 10/06/2016



FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



Alluminio brillante
(Parti in acciaio)

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

Scheda tecnica

Tabella Linea 46 con foro per palo esistente da ø cm. 6 oppure da ø cm. 9

Codice 378

Rev. 0 del 10/06/2016



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

Tabella Linea 46 con foro per palo esistente da $\varnothing$ cm. 6 oppure da $\varnothing$ cm. 9

Codice 378

Rev. 0 del 10/06/2016



CONSEGNA

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

FISSAGGIO

Il prodotto è dotato di staffa posteriore asolata per il fissaggio al palo esistente.

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