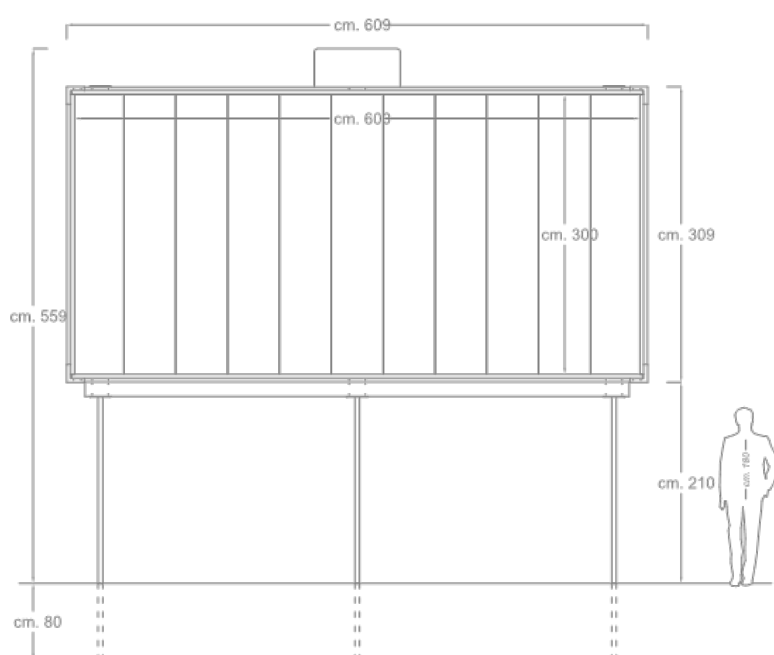




1/5



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

Tabellone Maxi 6 x 3 bifacciale

Codice 309-BIS

Rev. 0 del 10/06/2016



DESCRIZIONE

Struttura

Tabellone Maxi bi-facciale composto da cornice perimetrale realizzata in tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 100x40x2 assemblabile sul posto tramite N. 4 staffe angolari; traversa inferiore di irrigidimento in profilo di acciaio zincato. N. 11 pannelli per affissioni in lamiera zincata spessore mm.1 inseriti all'interno di un profilato ad "U" zincato spessore mm. 2 presente sulla cornice perimetrale. N. 3 montanti di sostegno in tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 150x50x3 completi di tappi terminali; ogni singolo montante è provvisto di N. 2 piastre di collegamento in ferro piatto zincato da mm. 80x6.

- Targhetta smontabile per apporre l'eventuale denominazione del Comune.

Peso complessivo: 970Kg

Scheda tecnica

Tabellone Maxi 6 x 3 bifacciale

Codice 309-BIS

Rev. 0 del 10/06/2016



FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



Canna fucile
(Parti in acciaio)

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

OPTIONAL DI PRODOTTO

Codice 309-AD - Adesivo in PVC stampato per cimasa superiore Tabellone Maxi monofacciale

VARIANTI DI PRODOTTO



Codice 309 - Tabellone Maxi 6 x 3 monofacciale

Scheda tecnica

Tabellone Maxi 6 x 3 bifacciale

Codice 309-BIS

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

Tabellone Maxi 6 x 3 bifacciale

Codice 309-BIS

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 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