

Scheda tecnica

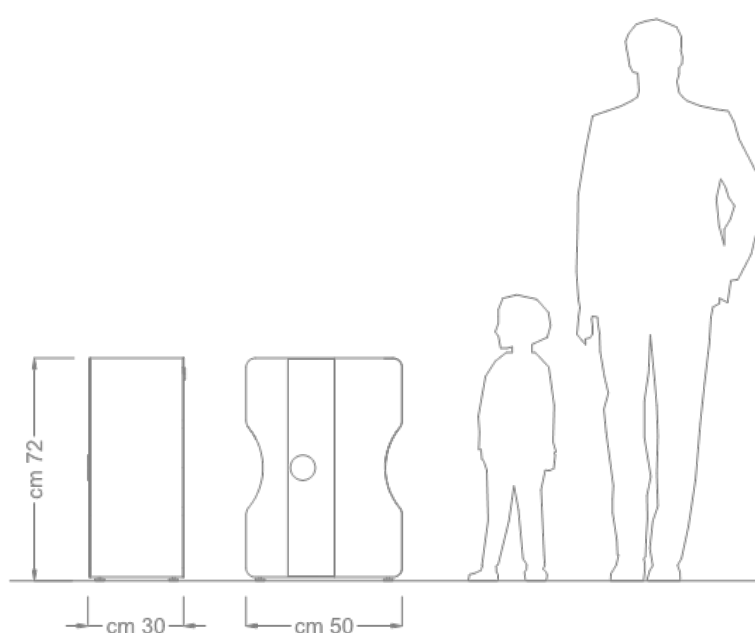
Cestino Temperarifiuti

Codice D872

Rev. 0 del 21/06/2023



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

Cestino modello Temperarifiuti, nuova forma di arredo dallo stile inconfondibile, concepito per l'utilizzo da parte dei bambini. Linee giocose e colori vivaci, il tutto a misura di bambino. Il cestino è costituito da unico scatolato sagomato, dalla caratteristica forma di "temperamatite", realizzato in lamiera zincata spessore mm. 2, con pannelli fronte/retro sagomati con taglio a tecnologia laser, e pannelli laterali sagomati mediante presso-piegatura.

- Sportello superiore dotato di foro circolare, richiamante l'inserimento della matita, per l'introduzione dei rifiuti, realizzato in lamiera zincata spessore mm.
- 2. Profilo metallico frontale, sagomato dalla forma di "lama", realizzato in lamiera zincata spessore mm.
- 2. Il cestino è dotato all'interno di contenitore metallico per l'inserimento dell'eventuale sacco (non in dotazione).
- Base provvista di piedini con tappi terminali plastici, e fondo interno dotato di fori per il fissaggio al suolo.

Peso specifico: 31Kg

Scheda tecnica

Cestino Temperarifiuti

Codice D872

Rev. 0 del 21/06/2023



FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



RAL 2000
(Cesto)



Alluminio brillante
(Lama)

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

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

CONSEGNA

Prodotto fornito già assemblato con viteria in acciaio ed istruzioni per il fissaggio.

FISSAGGIO

Il prodotto è predisposto per il fissaggio al suolo mediante tirafondi e tasselli ad espansione.

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 in conformità al DM 17 gennaio 2018