

Scheda tecnica

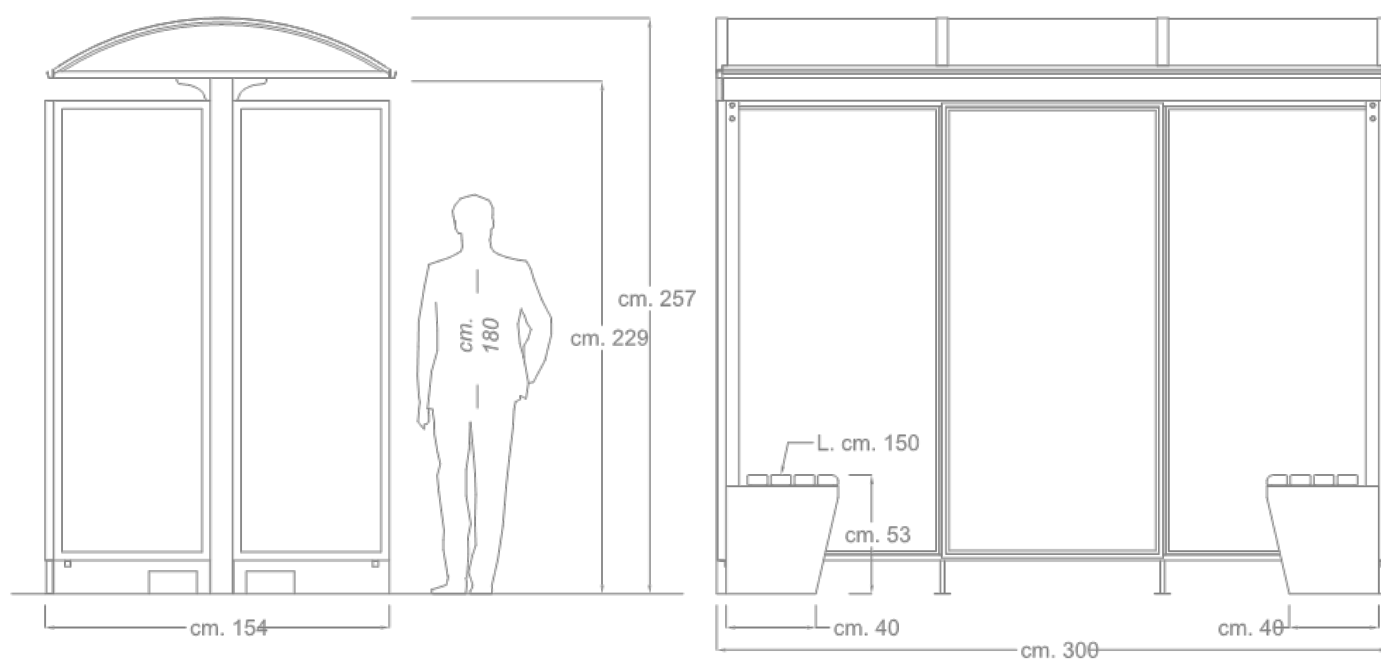
Pensilina Carlotta autoportante

Codice 448-BIS

Rev. 0 del 27/09/2017



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

Costituita da N. 2 strutture montanti verticali realizzati in tubo quadro di acciaio zincato da mm. 100x100x2 collegati tra loro nella parte posteriore da traversa in tubo quadro di acciaio zincato da mm. 100x100x2. I montanti sono sostenuti da basamenti in cemento bianco finitura effetto; travertino rosso.

- Parete di fondo e laterali costituite da telai in profilati di acciaio zincato con spessore mm. 1.5. Vetro stratificato trasparente spessore 4 + 4 a filo lucido, inserito nel telaio con apposite guarnizioni perimetrali e sostenuto da fermavetro in acciaio zincato spessore mm. 1.5.
- Copertura in polycarbonato alveolare tipo opaco spessore mm. 6. Sostenuta da telaio perimetrale in tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 50x30x2 e da arcate in tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 50x20x2.
- Il telaio è reso solidale alla struttura da decori sagomati posizionati ai lati. La copertura è caratterizzata nella parte anteriore e posteriore da grondaia per la raccolta e lo scolo delle acque meteoriche.

Panca

- Seduta situata su due lati costituita da basamenti in cemento; realizzate con N. 4 listoni in legno di Okumè (sezione mm. 90x45) di cui uno frontale provvisto di un angolo stondato.

Peso complessivo: 1916Kg

Scheda tecnica

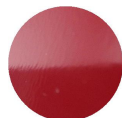
Pensilina Carlotta autoportante

Codice 448-BIS

Rev. 0 del 27/09/2017



FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



RAL 3005
(Montanti e copertura)



Canna fucile
(Pareti di fondo e laterali)

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

OPTIONAL DI PRODOTTO



Codice 500 - Impianto Fotovoltaico

Codice 448-BAND - Bandella per pensilina Carlotta cod. 448 e Carlotta autoportante cod. 448-BIS (adesivo escluso)

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 Carlotta autoportante

Codice 448-BIS

Rev. 0 del 27/09/2017



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.

CONSEGNA

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

FISSAGGIO

Il prodotto non necessita di 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 EXC1.

Centro di trasformazione

Attestato di Centro di trasformazione in conformità al DM 14 gennaio 2008