

Scheda tecnica

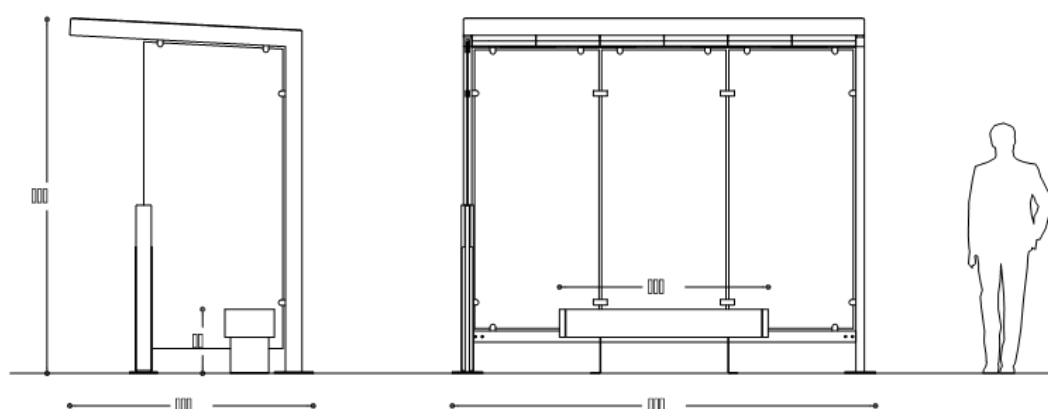
Pensilina Noi - composizione con parete laterale e panca

Codice 606-PE-COMP1

Rev. 0 del 16/10/2024



1/5



Scheda tecnica

Pensilina Noi - composizione con parete laterale e panca

Codice 606-PE-COMP1

Rev. 0 del 16/10/2024



DESCRIZIONE

Struttura

Elementi portanti realizzati in profili di acciaio zincato sezione rettangolare da mm. 120x60x3, con montanti dotati alla base di piastre per l'ancoraggio al suolo, ricavate da taglio laser e realizzate in lamiera zincata spessore mm. 10. Traverse di copertura anteriore e posteriore realizzate in profilo di acciaio zincato sezione rettangolare da mm. 120x60x3.

Tamponamento posteriore realizzato in vetro stratificato di sicurezza, trasparente spessore mm. 5+5. Le lastre sono installate sulla struttura portante mediante appositi supporti in acciaio inox.

Rivestimento di copertura costituito da controsoffitto interno, realizzato in pannelli sagomati di acciaio zincato spessore mm. 1.5, installati sul telaio portante attraverso guide costituite da profili sagomati in lamiera zincata spessore mm. 2. Pannello superiore di copertura realizzato in polycarbonato compatto spessore mm. 5.

Incassata nel controsoffitto in pannelli, la pensilina è dotata di illuminazione LED, tutta la componentistica elettrica è racchiusa in apposito vano interno alla struttura con uscita del cavo di alimentazione alla base della struttura.

La pensilina è dotata dell'optional parete laterale vetrata (codice 606-PE-O-V) costituita da lastra in vetro stratificato di sicurezza trasparente spessore mm. 5+5 con supporti in acciaio inox e supporto anteriore realizzato in lamiera zincata ricavato da taglio laser, dotato di piastra alla base per il fissaggio al suolo e caratterizzato da fasce in legno di okumè.

La composizione si completa con l'optional panca (codice 606-PE-O-P), costituita da telaio metallico realizzato in profili di acciaio zincato con sagomatura alla base in lamiera zincata spessore mm. 6. La seduta è rivestita con doghe in pregiato legno di okumè. La panca è dotata di fori per il fissaggio al suolo.

2/5

Scheda tecnica

Pensilina Noi - composizione con parete laterale e panca

Codice 606-PE-COMP1

Rev. 0 del 16/10/2024



FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



RAL 7001
(Panca)



RAL 1003
(Controsoffitto e parete laterale)



RAL 7016
(Struttura)

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

OPTIONAL DI PRODOTTO



Codice 606-PE-O-P - Pensilina Noi - optional panca



Codice 606-PE-O-V - Pensilina Noi - optional parete laterale vetrata

Codice 606-PE-DIM - Pensilina Noi - dima di installazione

VARIANTI DI PRODOTTO



Codice 606-PE-D-COMP1 - Pensilina Noi doppia - composizione con parete laterale e panca su entrambe i lati

Scheda tecnica

Pensilina Noi - composizione con parete laterale e panca

Codice 606-PE-COMP1

Rev. 0 del 16/10/2024



TRATTAMENTI ANTICORROSIVI E FINITURE

Zincatura a caldo

Processo di zincatura secondo la normativa UNI EN ISO 1461

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.

PIANO DI MANUTENZIONE PER PARTI IN LEGNO

Per una lunga durata delle doghe in legno, sono necessari periodici lavori di **manutenzione**, pertanto, si consiglia una manutenzione **ogni tre/sei mesi e comunque una volta l'anno**.

Per la manutenzione periodica, effettuare una leggera carteggiatura con una spugnetta abrasiva di grana 150, applicare una mano sottile di Olio Adler evitando assolutamente la formazione di strati.

Per il rinnovo di elementi invecchiati ed ingrigiti, procedere ad un'accurata carteggiatura con spugnetta abrasiva di grana 150 nella direzione delle fibre, eliminando eventuali residui di vernice esistente.

Procedere con una prima applicazione di Olio Adler mogano chiaro a pennello. Dopo 12 ore, applicare una seconda mano di Olio Adler mogano chiaro a pennello e successivamente tirare via il prodotto in eccesso con un panno morbido.

Attenzione, i prodotti necessari alla manutenzione quali Olii e impregnanti non sono compresi nella fornitura del prodotto ma possono essere richiesti separatamente.

Scheda tecnica

Pensilina Noi - composizione con parete laterale e panca

Codice 606-PE-COMP1

Rev. 0 del 16/10/2024



CONSEGNA

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

FISSAGGIO

La struttura deve essere installata mediante fondazione cementizia ed ancoraggio con zanche. Il posizionamento delle zanche viene effettuato con l'ausilio di apposita dima (non in dotazione, richiedibile come articolo accessorio). NB. La tipologia di fondazione da realizzare dovrà essere valutata da tecnico abilitato del luogo, in funzione delle caratteristiche del terreno su cui la pensilina verrà installata.

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