

Scheda tecnica

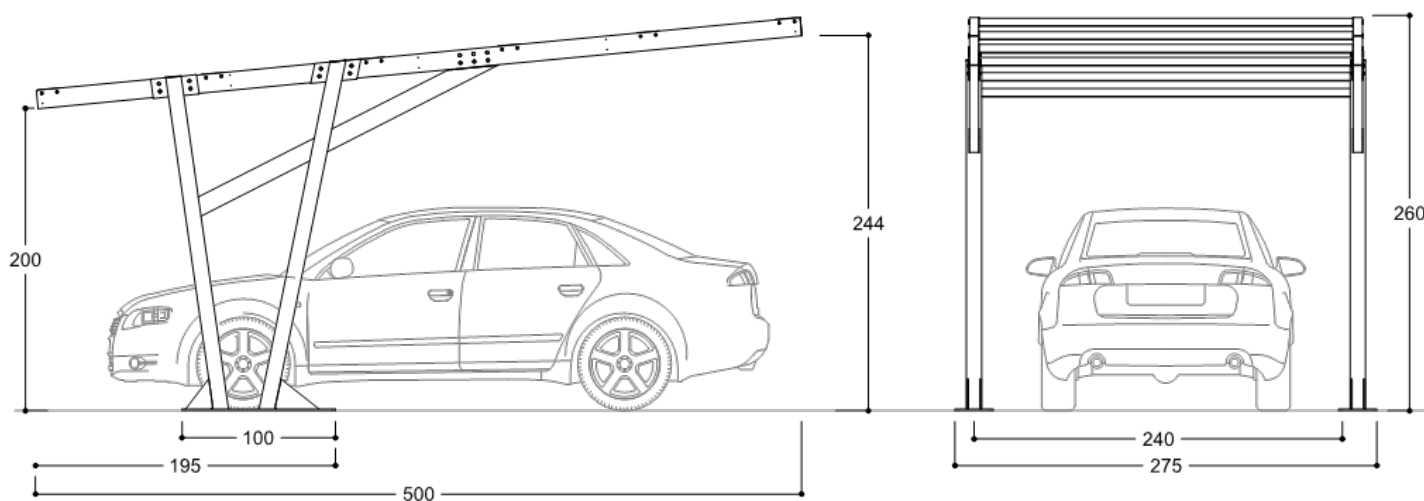
Tettoia auto Arles con telo ombreggiante

Codice D863

Rev. 0 del 11/03/2021



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

Tettoia auto Arles con telo ombreggiante

Codice D863

Rev. 0 del 11/03/2021



DESCRIZIONE

Struttura

Copertura in acciaio zincato utilizzata per il parcheggio di veicoli, modello Arles. Composto da n. 2 strutture portanti, costituite da montanti verticali in tubolare di acciaio zincato a sezione quadra da mm. 100x100x3.

- distanziati da traverse in tubo di acciaio zincato a sezione rettangolare da mm. 120x60x3.
- piastra in lamiera zincata realizzata con taglio laser, con fori per fissaggio a fondazione cementizia.
- Telaio di copertura costituito da traverse portanti in tubo di acciaio zincato a sezione rettangolare da mm. 120x60x3 e correnti in tubolari zincati di irrigidimento; la copertura è dotata in fine di apposito telo ombreggiante completo di occhielli per il fissaggio alla struttura metallica.

Peso complessivo: 355Kg

Scheda tecnica

Tettoia auto Arles con telo ombreggiante

Codice D863

Rev. 0 del 11/03/2021



FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



RAL 9010
(Struttura)

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

OPTIONAL DI PRODOTTO

Codice D863-DIM - Dima di installazione per Tettoia auto Arles

VARIANTI DI PRODOTTO



Codice D863-M - Tettoia auto Arles con telo ombreggiante (modulo aggiuntivo)

Scheda tecnica

Tettoia auto Arles con telo ombreggiante

Codice D863

Rev. 0 del 11/03/2021



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

Tettoia auto Arles con telo ombreggiante

Codice D863

Rev. 0 del 11/03/2021



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