

## Art. 229 "CESTONE PARIDE"



### Struttura:

#### Fusto:

- di forma quadra realizzato in lamiera zincata spessore **12 / 10** con bordatura antitaglio, nella parte superiore, in tubo tondo di acciaio zincato da mm. **Ø 25 x 1,5**;
- n° **01** elastico ferma-sacco.

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.

**Base:**

- in tubo tondo di acciaio zincato da mm. Ø **25 x 1,5** e mm. Ø **30 x 1,5**;
- fondo in lamiera zincata con fori per lo scarico delle acque meteoriche.

**Svuotamento:**

- mediante estrazione del sacco (non in dotazione).

**Trattamenti anticorrosivi e finitura:****Pre-trattamento:**

- prima di essere verniciato, il manufatto, viene pre-trattato mediante un lavaggio a spruzzo con speciali liquidi sgrassanti. Dopo il lavaggio, il manufatto da verniciare, viene asciugato per **15** minuti in essiccatoio.

**Trattamento anticorrosivo:**

- al fine di conferire idonea protezione contro gli agenti atmosferici, il manufatto è sottoposto ad un primo ciclo di verniciatura utilizzando un fondo anticorrosivo in polvere termoindurente a base di resine epossidiche con speciali pigmenti.

**Prima cottura (anticorrosivo):**

- il manufatto trattato con il fondo anticorrosivo è sottoposto ad una prima cottura al forno della durata di **15** minuti alla temperatura di **180°**. In questa fase l'anticorrosivo polimerizza, formando uno spessore di rivestimento di circa **60** micron.

**Verniciatura:**

- il manufatto è sottoposto ad un ciclo finale di verniciatura con polvere termoindurente a base di resine poliesteri colore **"blu traffico"** RAL 5017. La verniciatura è eseguita con apparecchiature a spruzzo elettrostatico, che consentono alla polvere di depositarsi uniformemente sui pezzi, formando uno spessore minimo di **60** micron.

**Cottura finale:**

- il manufatto verniciato è sottoposto ad una cottura finale al forno della durata di **20** minuti alla temperatura di **160°**.

**Fissaggio:**

- base dotata di fori per l'ancoraggio al terreno a mezzo tirafondi e tasselli ad espansione.

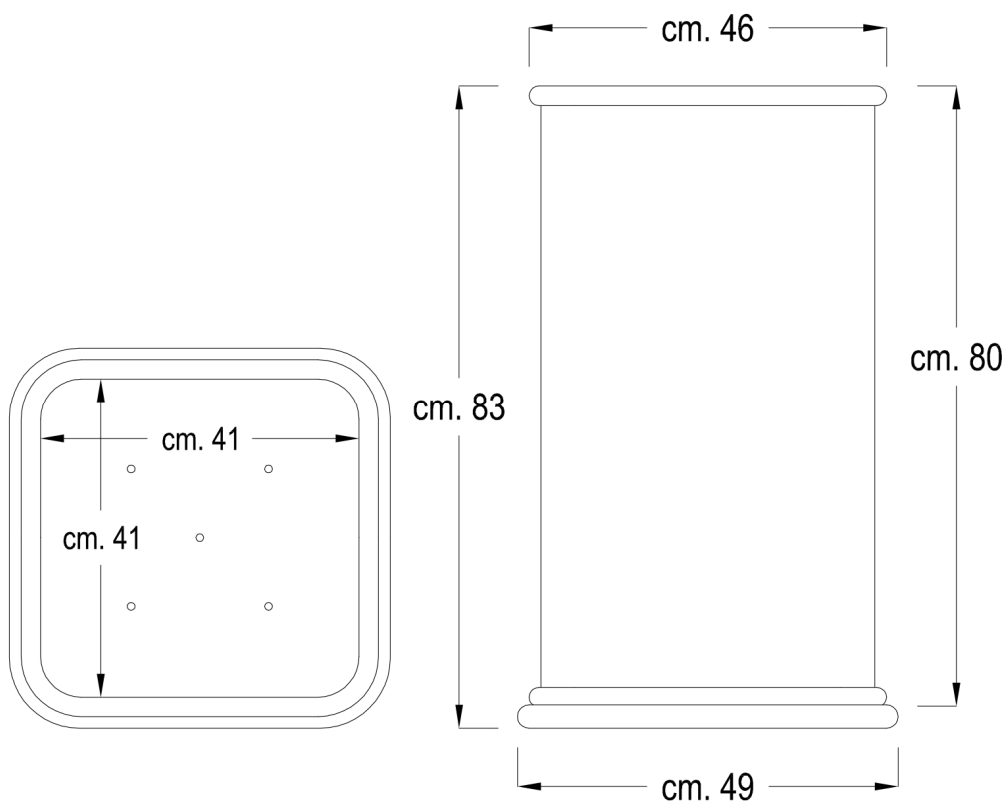
### Dimensioni:

- larghezza / profondità parte superiore (esterna) cm. **46**;
- base cm. **49 x 49**;
- altezza totale cm. **83**;

Interno fusto:

- larghezza / profondità cm. **41**;
- altezza cm. **80**;
- capacità lt. **135**.

Peso kg. **19**.



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.

**Specifiche e caratteristiche materiali utilizzati:****Acciaio zincato:**

- il materiale utilizzato per la produzione del manufatto è prevalentemente l'acciaio zincato da nastro qualità DX 51D+Z275. Nella sua produzione, l'acciaio, subisce il processo di zincatura, pertanto, ne consegue che la struttura metallica del manufatto risulta essere già zincata in partenza. La zincatura è uno dei metodi più diffusi per la protezione dei manufatti in acciaio dagli attacchi degli agenti atmosferici esterni. La garanzia che il "metallo" non arrugginisca è data dalla protezione catodica offerta dallo strato di zinco, che in presenza di una scalfittura o di una zona non protetta superficialmente, avendo potenziale minore, si ossida al posto dell'acciaio.

**Polvere epossidica:**

- l'anticorrosivo utilizzato è una polvere termoidurente a base di resine epossidiche e poliestere, formulata con speciali pigmenti anticorrosivi. La pellicola che si ottiene dall'applicazione di tale prodotto conferisce, alla struttura metallica, un'adeguata protezione anticorrosiva;
- la finitura, a base di polvere termoidurente, conferisce al manufatto un ottimo effetto decorativo e protettivo.