

PANCHINA ARGESE art. 68



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.

Quando lo scarto diventa un'opportunità di crescita. Il pregiato legno di rovere derivato da botti Barrique non più utilizzabili, nasce a nuova vita diventando prodotto di alta manifattura. Un'importante idea di riciclo al servizio della solidarietà; contribuire a finanziare l'opera di Fratel Argese "Mukiri", l'uomo silenzioso, come viene chiamato dalla gente del Kenya, che sta realizzando il sogno della creazione di una rete di raccolta e distribuzione dell'acqua per rispondere alle necessità della gente nelle zone più remote.

STRUTTURA

Panchina Argese composta da n. 2 supporti in ferro piatto zincato da mm. 50x8 che formano due arcate asimmetriche collegate tra loro da tre archetti inferiori. I supporti sono dotati alla base di fori per l'ancoraggio al suolo.

Scocca seduta-schienale realizzata complessivamente da n. 48 fasce in pregiato legno di rovere derivato da botti "Barrique" non più utilizzabili. Le fasce sono fissate su un telaio costituito da due sagome laterali in lamiera zincata spessore 80/10 ricavate da taglio plasma ad alta definizione, e due profili bordati in lamiera zincata spessore 15/10 posizionati nella parte inferiore e superiore della scocca.

TRATTAMENTI ANTICORROSIVI E FINITURA

STRUTTURA METTALLICA

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.

Verniciatura:

- Il manufatto è sottoposto ad un ciclo finale di verniciatura con polvere termoindurente a base di resine poliestere. Il colore proposto nell'immagine rappresentata è "ruggine".

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.

La verniciatura è eseguita con apparecchiature a spruzzo elettrostatico, che consentono alla polvere di depositarsi uniformemente sui pezzi.

Cottura finale:

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

FASCE

- Levigate e trattate con finitura lucida per esterno. Per conservare l'aspetto e la finitura originale, tipico del legno di rovere impiegato nella costruzione di botti "Barrique", le fasce, non subiscono alcun ciclo aggiuntivo di impregnazione. Inoltre, su una delle fasce, verrà riportato il nostro marchio aziendale con processo di marchiatura a fuoco.

FISSAGGIO

- I supporti sono dotati di piastre provviste di fori per l'ancoraggio al terreno a mezzo tirafondi e tasselli ad espansione;
- La panca è fornita in kit di assemblaggio, viteria in acciaio inox ed istruzioni per il montaggio.

DIMENSIONI

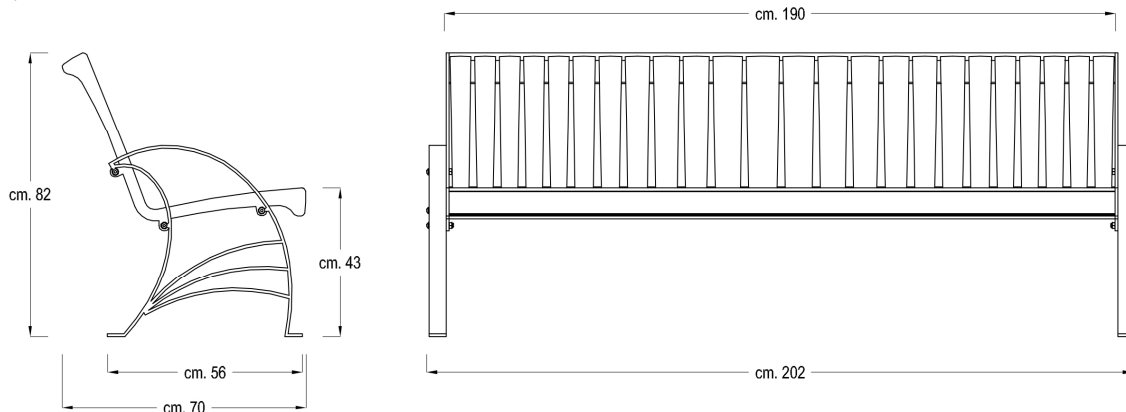
Altezza totale cm. 82;

Altezza seduta cm. 43;

Profondità totale cm. 70;

Lunghezza totale cm. 190;

Peso kg. 62.



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 l'acciaio qualità S235JR e l'acciaio zincato da nastro qualità DX 51D+Z275. Nella sua produzione, l'acciaio zincato da nastro, 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 termoindurente 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 termoindurente, conferisce al manufatto un ottimo effetto decorativo e protettivo.

CERTIFICAZIONI

Elemento distintivo e garanzia da parte di Dimcar s.r.l. sono le seguenti Certificazioni conseguite:

- Sistema di gestione della qualità conforme alla norma **UNI EN ISO 9001:2015**
- Sistema di gestione delle saldature conforme alla norma **UNI EN ISO 3834-4:2006**
- Attestato "**Centro di Trasformazione**" conforme al **D.M. 14 Gennaio 2008** "Norme Tecniche per le Costruzioni".