

DISPENSER LODI per palo esistente art. D847



La tipologia di erogatore illustrata è indicativa.

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.



STRUTTURA

Dispenser modello Lodi per palo esistente, Concepito per l'installazione su pali esistenti come segnaletica, pali di illuminazione, pensiline per attesa autobus; dotato di erogatore igienizzante automatico (*).

Struttura composta da supporto sagomato con mano stilizzata, realizzato in lamiera zincata spessore 40/10, ricavato da taglio plasma ad alta definizione. Piastra sagomata posteriore con asole per il fissaggio a palo mediante fascette metalliche (**).

(*) Batterie erogatore non incluse.

(**) vedi voce FISSAGGIO.

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.

Verniciatura:

- Il manufatto è sottoposto ad un ciclo finale di verniciatura con polvere termoindurente a base di resine poliesteri. I colori proposti nelle immagini rappresentate sono: "Giallo Zinco opaco RAL 1018". 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°.

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.

FISSAGGIO

Il fissaggio del dispenser avviene mediante fascette metalliche e ganci tenditori forniti in dotazione (*).

(*): predisposizione standard per un palo da diametro cm. 6 / 9

Si consiglia inoltre di fornire già in fase di preventivo le dimensioni del palo esistente, al fine di predisporre il kit di fissaggio idoneo.

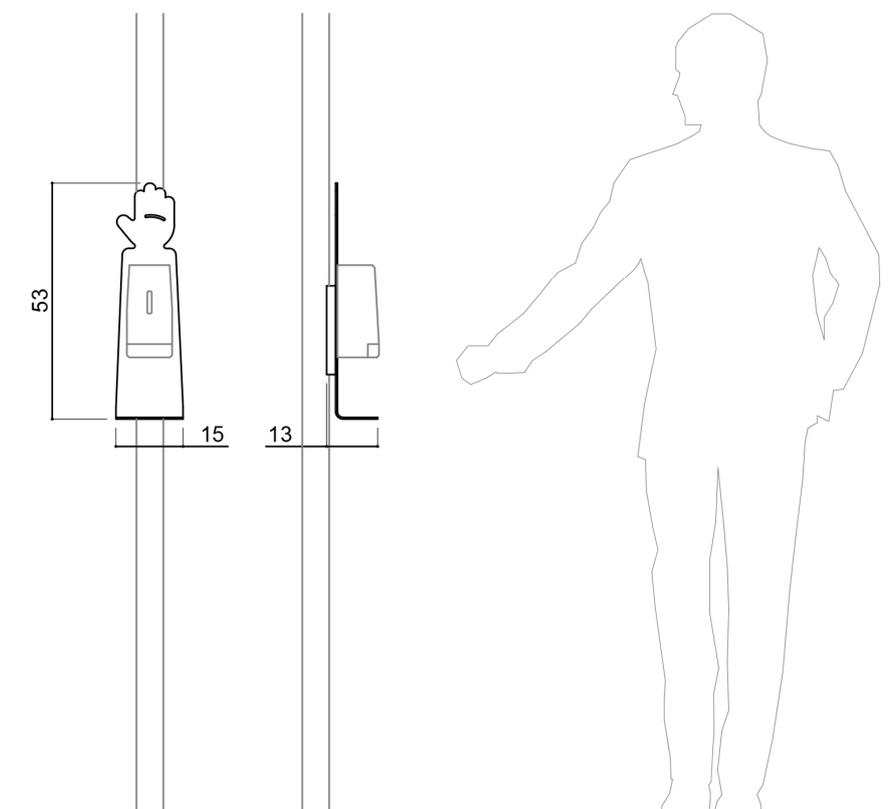
DIMENSIONI

Altezza totale cm. 53;

Larghezza totale cm. 15;

Profondità totale cm. 13;

Peso struttura kg. 3,5.



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.

VERSIONI DISPONIBILI

Art. D848 Dispenser Lodi a muro

“Predisposto per l’installazione a muro

Con il minimo ingombro”

Dimensioni: 15x13x53H kg.3,5



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.

VERSIONI DISPONIBILI

Art. D845 Dispenser Lodi con palina

“Dalle linee particolari, e dimensioni compatte”

Dimensioni: 30x30x145H kg.10



Art. D846 Dispenser Lodi Baby con palina

“Ideato per l'utilizzo da parte dei bambini
Appositamente per la loro statura”

Dimensioni: 30x30x125H kg.9

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 qualità S235JR. Successivamente la fase di pre-assemblaggio a mezzo saldatura, l'acciaio, subisce il processo di zincatura. 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 poliesteri, 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"