

Scheda tecnica

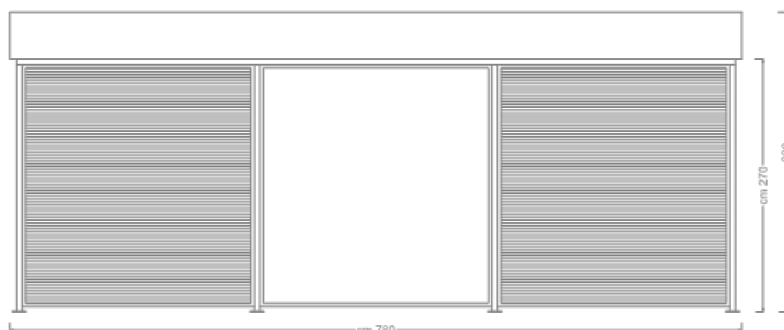
Ciclostazione Maranello

Codice 810

Rev. 0 del 30/05/2019



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.

DESCRIZIONE

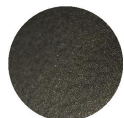
Struttura

Composta da montanti perimetrali di sostegno realizzati in tubo a sezione quadra da mm. 80x80x2. Ogni montante è dotato di piastra di base realizzata in lamiera zincata spessore mm. 6.

- Pannelli perimetrali (di tipo smontabile) costituiti da moduli realizzati con telaio in profilo di acciaio zincato spessore mm. 3.
- Tamponamento dei pannelli delle tipologie:
- Porta di ingresso con apertura di circa 120 cm. realizzata con profilati di acciaio zincato e tamponamento in vetro anti-sfondamento spessore mm. 4+4. L'ingresso è controllato tramite apposita serratura elettronica con apertura a mezzo badge RFID.
- Telaio copertura costituito da travi di sostegno realizzate in tubo a sezione rettangolare da mm. 160x80x3.
- Cornice perimetrale realizzata con pannellatura in lamiera zincata per l'affissione di adesivi grafici (esclusi).
- Copertura realizzata da pannelli in coibentato disposti inclinati per lo scolo delle acque meteoriche.

La Ciclo-stazione è dotata all'interno di impianto di illuminazione, predisposto per l'allaccio alla rete pubblica.

FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



Grigio ferro
(Montanti e cornice superiore)



Alluminio brillante
(Pannelli perimetrali)

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

OPTIONAL DI PRODOTTO



Codice 912-R - Colonnina Bike Service (manutenzione & ricarica)



Codice 912-M - Colonnina Bike Service (manutenzione)

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.

CONSEGNA

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

FISSAGGIO

La struttura è dotata alla base di piastre con fori per l'ancoraggio al suolo.

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 EXC2.

Centro di trasformazione

Attestato di Centro di trasformazione in conformità al DM 17 gennaio 2018