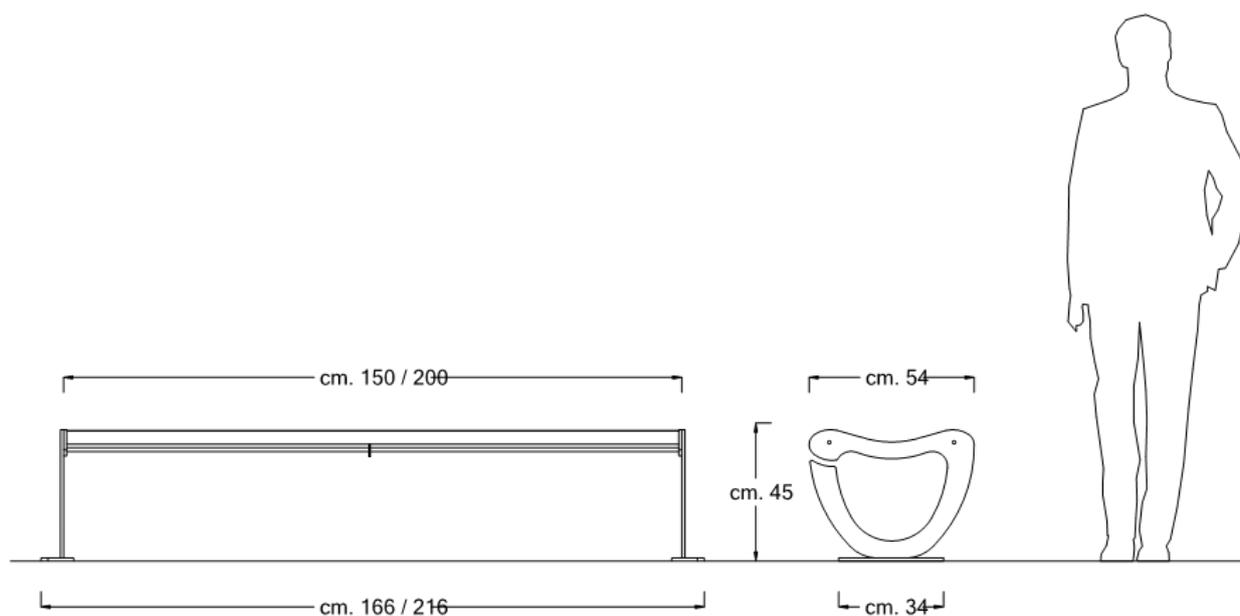


Scheda tecnica  
Panca Delta da cm. 150  
Codice 1141-P-150

Rev. 0 del 08/06/2022



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

Panca Delta da cm. 150  
Codice 1141-P-150

Rev. 0 del 08/06/2022



---

## DESCRIZIONE

### Struttura

Panca Delta composta da N. 2 supporti in lamiera di acciaio zincato spessore mm. 10 richiamanti nella forma, la lettera delta stilizzata, e realizzate con taglio laser. Ogni singolo supporto è provvisto di piastra alla base in lamiera zincata armonizzata ai supporti.

Seduta realizzata con profili in tubo di acciaio zincato a sezione ovale da mm. 60x30x1.5. I profili sono saldati su apposite sagome in acciaio zincato, realizzate con taglio laser.

**Peso complessivo:** 47Kg

# Scheda tecnica

Panca Delta da cm. 150  
Codice 1141-P-150

Rev. 0 del 08/06/2022



## FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



Alluminio brillante  
( Supporti )



RAL 3005  
( Scocca seduta )

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

## VARIANTI DI PRODOTTO



Codice 1141-P-200 - Panca Delta da cm. 200

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.

## 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 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.

### Centro di trasformazione

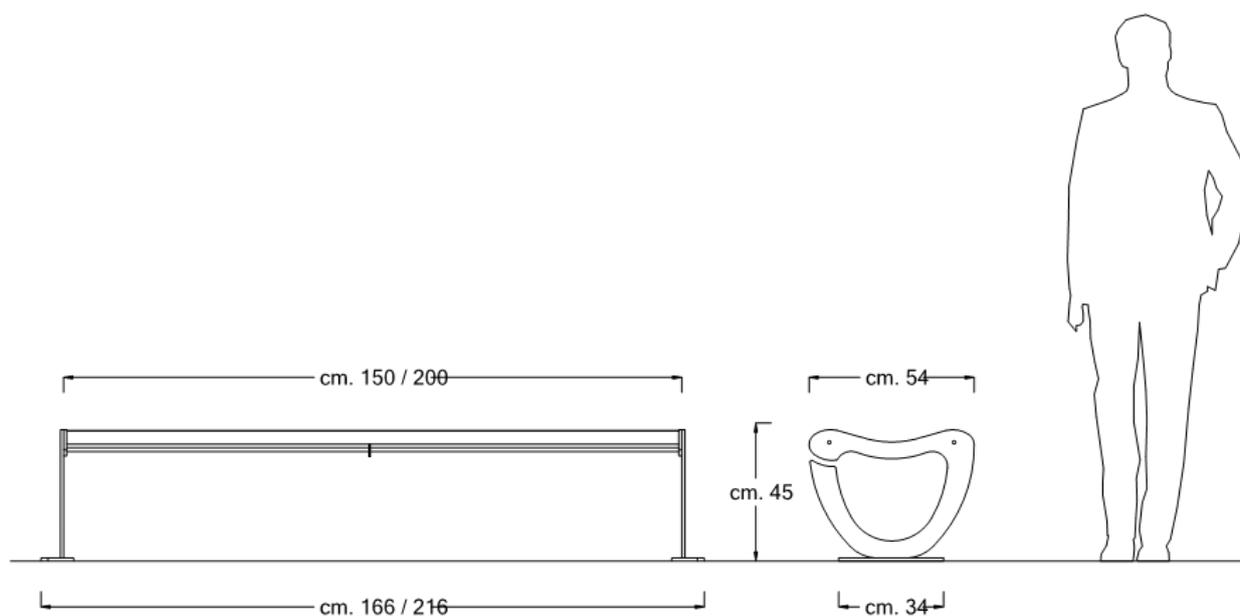
Attestato di Centro di trasformazione

Scheda tecnica  
Panca Delta da cm. 200  
Codice 1141-P-200

Rev. 0 del 08/06/2022



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

Panca Delta composta da N. 2 supporti in lamiera di acciaio zincato spessore mm. 10 richiamanti nella forma, la lettera delta stilizzata, e realizzate con taglio laser. Ogni singolo supporto è provvisto di piastra alla base in lamiera zincata armonizzata ai supporti.

Seduta realizzata con profili in tubo di acciaio zincato a sezione ovale da mm. 60x30x1.5. I profili sono saldati su apposite sagome in acciaio zincato, realizzate con taglio laser.

**Peso complessivo:** 54Kg

# Scheda tecnica

Panca Delta da cm. 200  
Codice 1141-P-200

Rev. 0 del 08/06/2022



## FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



Alluminio brillante  
( Supporti )



RAL 3005  
( Scocca seduta )

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

## VARIANTI DI PRODOTTO



[Codice 1141-P-150 - Panca Delta da cm. 150](#)

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.

## 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 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.

### Centro di trasformazione

Attestato di Centro di trasformazione