

# Scheda tecnica

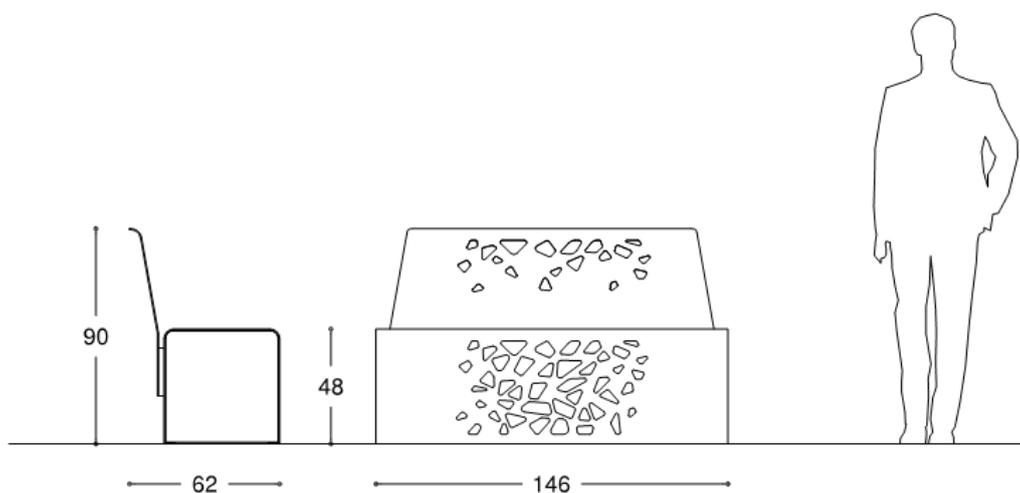
Panchina Komete

Codice D819-BIS

Rev. 0 del 22/10/2024



1/5



# Scheda tecnica

Panchina Komete

Codice D819-BIS

Rev. 0 del 22/10/2024



---

## DESCRIZIONE

### Struttura

Blocco seduta costituito da unico supporto realizzato in lamiera zincata spessore mm. 4 ricavato da taglio laser, e caratterizzato sul lato frontale da intagli decorativi stilizzati.

Pannelli laterali interni alla seduta, realizzato in lamiera zincata spessore mm. 2 ricavati da taglio laser.

Schienale costituito da pannello sagomato, realizzati in lamiera zincata spessore mm. 4, ricavato da taglio laser con intagli stilizzati sulla parte superiore, e dotato di sistema per il fissaggio al blocco seduta.

**Peso complessivo:** 147Kg

# Scheda tecnica

Panchina Komete

Codice D819-BIS

Rev. 0 del 22/10/2024



## FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



RAL 9010  
( Struttura esterna )



RAL 1018  
( Struttura interna e schienale )

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

## VARIANTI DI PRODOTTO



[Codice D819 - Panca Komete](#)

# Scheda tecnica

Panchina Komete

Codice D819-BIS

Rev. 0 del 22/10/2024



## 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.

4/5

# Scheda tecnica

Panchina Komete

Codice D819-BIS

Rev. 0 del 22/10/2024



---

## CONSEGNA

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

---

## FISSAGGIO

Il prodotto è predisposto per il fissaggio al suolo mediante tirafondi e tasselli ad espansione.

---

## 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