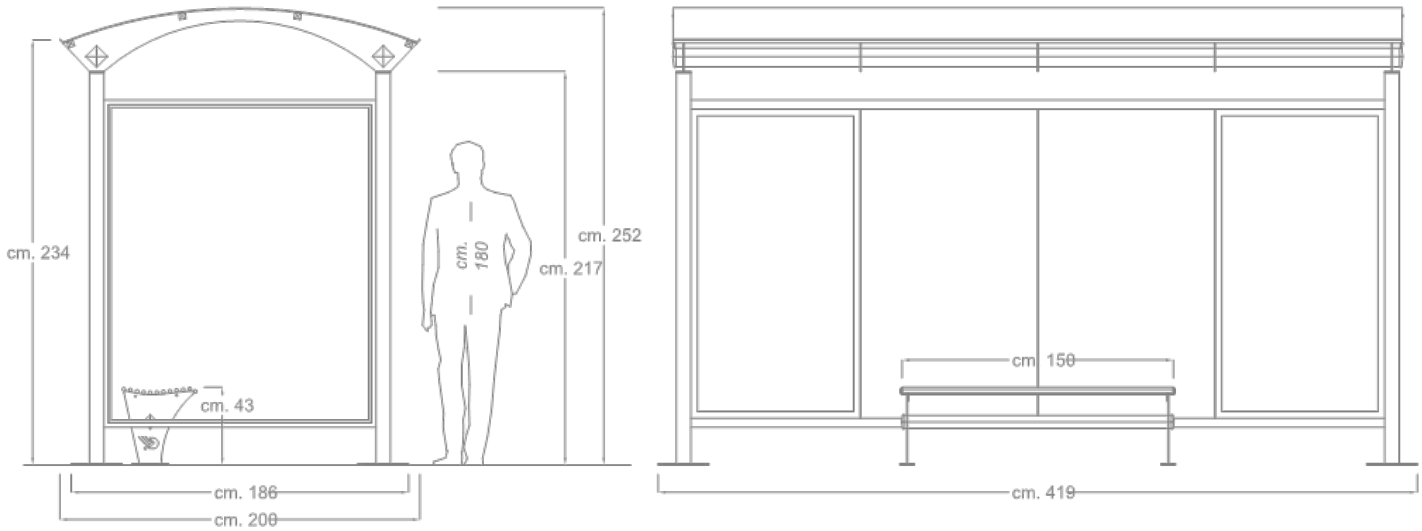
Scheda tecnica

Pensilina Alessandra con pareti laterali
Codice 447-BIS

Rev. 0 del 26/09/2017



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.

+39 0833 95 50 13
WWW.DIMCAR.IT **INFO@DIMCAR.IT**
VIA TAURISANO 101, Z.A.
73059 UGENTO (LE) ITALY
P.I. C.F. 031129830752
REA LE 200574 CAP SOC. SOC. € 2.000.000.00

DESCRIZIONE

Struttura

Costituita da N° 04 strutture verticali portanti realizzati in tubo quadro di acciaio zincato da mm. 80x80x2; ogni singolo montante è completo di piastra alla base, realizzata in lamiera zincata spessore mm. 8 provvista di fori circolari per il fissaggio al suolo. N. 5 arcate superiori sagomate, in lamiera zincata spessore mm. 5 ricavate da taglio plasma ad alta definizione, collegate tra loro da traverse orizzontali in tubo quadro di acciaio zincato da mm. 80x80x2 e da mm. 35x35x1.5. Ogni traversa è contraddistinta da terminali sagomati in acciaio zincato.

- Parete di fondo costituita da N. 2 traverse (superiore ed inferiore) in tubo quadro di acciaio zincato da mm. 50x50x2. Moduli centrali costituiti da scatolato in lamiera zincata. Moduli laterali in vetro stratificato trasparente spessore 4+4 a filo lucido, inserito in apposito telaio con opportune guarnizioni perimetrali e sostenuto da fermavetro in acciaio zincato spessore mm.1.5.
- Pareti laterali costituite da telaio perimetrale in profilato angolare di acciaio zincato spessore mm. 1.5. Vetro stratificato trasparente spessore 4+4 a filo lucido, inserito nel telaio con apposite guarnizioni perimetrali e sostenuto da fermavetro in acciaio zincato spessore mm1.5.
- Copertura realizzata in policarbonato compatto fumè infrangibile, protetto ai raggi UV e particolarmente adatto per l'esterno, spessore mm. 5. La copertura è caratterizzata nella parte anteriore e posteriore, da grondaia, formata da apposita sagomatura del pannello per la raccolta e lo scolo delle acque meteoriche.

Panca

Panca costituita da N° 02 supporti, armonizzati alle arcate superiori, in lamiera zincata spessore mm.5 ricavati da taglio plasma ad alta definizione; entrambi i supporti sono collegati tra loro da traversa in tubo quadro di acciaio zincato da mm. 50x50x1.5. Piastre di base, saldate ai supporti, realizzate in lamiera zincata spessore mm. 5; entrambe le piastre sono provviste di fori circolari per il fissaggio al suolo.

- Seduta costituita da N° 12 profili in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 20x1.5 completi di tappi terminali in PVC a testa sferica.

Peso complessivo: 486Kg

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.

+39 0833 95 50 13
WWW.DIMCAR.IT **INFO@DIMCAR.IT**
VIA TAURISANO 101, Z.A.
73059 UGENTO (LE) ITALY
P.I. C.F. 031129830752
REA LE 200574 CAP SOC. SOC. € 2.000.000.00

Scheda tecnica

Pensilina Alessandra con pareti laterali
Codice 447-BIS

Rev. 0 del 26/09/2017

FINITURA COLORE COME DA CATALOGO

Canna fucile
(Parti in acciaio)

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

OPTIONAL DI PRODOTTO

Codice 500 - Impianto Fotovoltaico

VARIANTI DI PRODOTTO

Codice 447-W - Pensilina Alessandra Wood (da installarsi con dima)

Codice 447 - Pensilina Alessandra a sbalzo

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.

+39 0833 95 50 13
WWW.DIMCAR.IT **INFO@DIMCAR.IT**
VIA TAURISANO 101, Z.A.
73059 UGENTO (LE) ITALY
P.I. C.F. 031129830752
REA LE 200574 CAP SOC. SOC. € 2.000.000.00

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.

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.

+39 0833 95 50 13
WWW.DIMCAR.IT INFO@DIMCAR.IT
VIA TAURISANO 101, Z.A.
73059 UGENTO (LE) ITALY
P.I. C.F. 031129830752
REA LE 200574 CAP SOC. SOC. € 2.000.000.00

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

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.

+39 0833 95 50 13
WWW.DIMCAR.IT **INFO@DIMCAR.IT**
VIA TAURISANO 101, Z.A.
73059 UGENTO (LE) ITALY
P.I. C.F. 031129830752
REA LE 200574 CAP SOC. SOC. € 2.000.000.00