

Scheda tecnica

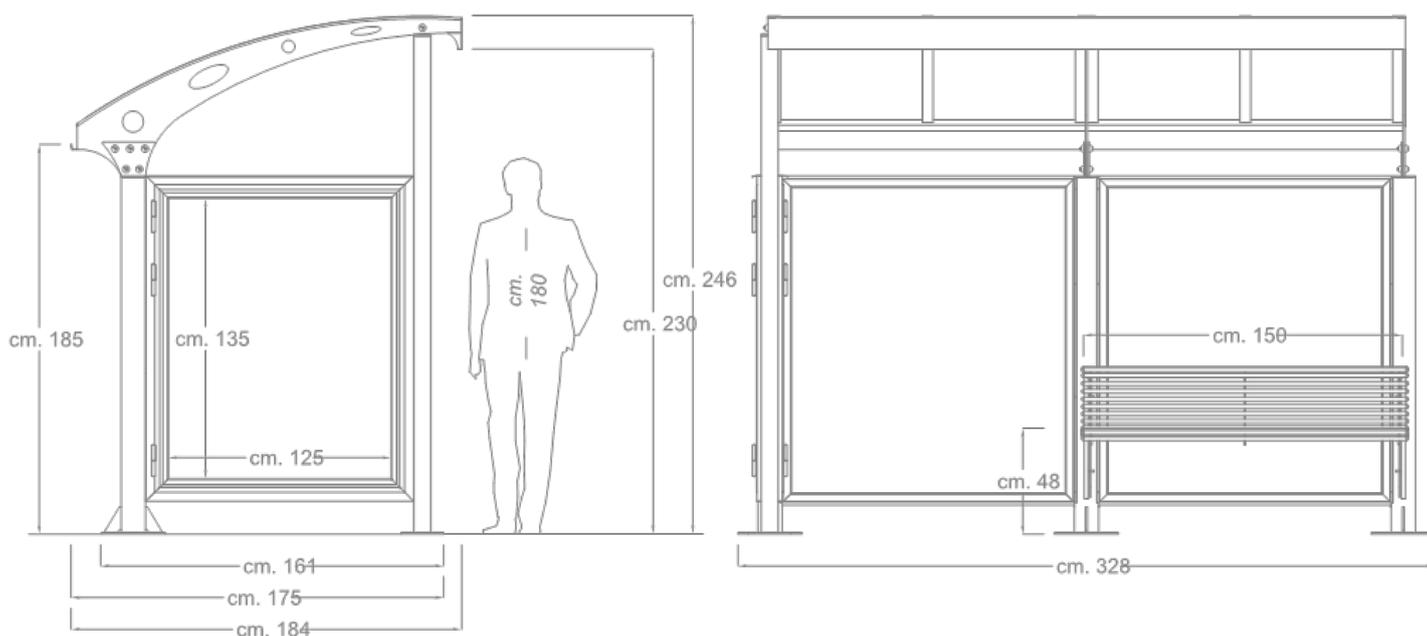
Pensilina Ciampino

Codice 333

Rev. 3 del 26/10/2018



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

Pensilina Ciampino

Codice 333

Rev. 3 del 26/10/2018



DESCRIZIONE

Struttura

Costituita da N. 3 montanti verticali posteriori, realizzati in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm.114x3, completi di piastre circolari alla base in lamiera zincata spessore mm. 8, triangoli di irrigidimento a collegamento tra i montanti e le piastre, realizzati in lamiera zincata spessore mm.8. Ogni montante è caratterizzato da supporti, realizzati in lamiera zincata spessore mm. 8, ricavati da taglio laser e predisposti per l'ancoraggio della copertura.

- N.1 montante anteriore, realizzato in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 80x2 completo di piastra circolare alla base in lamiera zincata.
- Telaio di copertura realizzato da N. 3 arcate in lamiera zincata spessore mm. 8, ricavate da taglio laser e caratterizzate da svuotamenti decorativi. Le arcate sono collegate e rese solidali tra loro da intelaiatura in tubo a sezione rettangolare di acciaio zincato da mm. 50x20x2 e 30x20x2.
- Copertura realizzata in polycarbonato alveolare tipo opaco spessore mm. 6.
- Bandella frontale (rimovibile) realizzata in lamiera zincata per l'affissione di eventuali denominazioni della fermata (adesivo non in dotazione ma disponibile su richiesta);
- Grondaia posteriore per la raccolta e lo scolo delle acque meteoriche.
- Parete di fondo costituita da telai in profilato angolare di acciaio zincato spessore mm. 3, tamponamento in vetro stratificato trasparente spessore mm. 4+4 a filo lucido, inserito nel telaio con idonee guarnizioni perimetrali e sostenuto da ferma-vetro in acciaio zincato.
- Parete laterale sinistra (vista fronte) costituita da bacheca bifacciale, realizzata con scatolato di acciaio zincato spessore mm. 2, pannello divisorio centrale in lamiera zincata, N. 2 ante apribili a libro realizzate in profilati di acciaio zincato e chiusura a chiave. Tamponamenti ante in vetro stratificato trasparente spessore mm. 4+4 a filo lucido, inserito nel telaio con idonee guarnizioni perimetrali e sostenuto da ferma-vetro in acciaio zincato. L'affissione avviene mediante magneti. La bacheca è dotata di impianto di illuminazione interno da 220 V a 50 Hz, costituito da N. 2 plafoniere LED disposte orizzontalmente (parte superiore ed inferiore) con potenza nominale 12 W/cad. e flusso luminoso di 1200 lm, con luce colore bianco. Sistema automatico di spegnimento (all'apertura dell'anta), cablaggi e cavetteria a norma, e cavo di alimentazione con uscita alla base per il successivo allaccio alla rete pubblica.

Panchina

Costituita da N. 2 supporti sagomati, realizzati in lamiera zincata spessore mm. 5 ricavati da taglio laser;

- Seduta/schienale realizzata con N. 20 profili in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 20x1.5 completi di tappi terminali in PVC. I profili sono saldati su apposite sagome in acciaio che ne conferiscono la forma anatomica.

Peso complessivo: 496Kg

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

Pensilina Ciampino

Codice 333

Rev. 3 del 26/10/2018



FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



Canna fucile
(Struttura)



Alluminio brillante
(Panchina)

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 333-SB - Pensilina Ciampino 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.

Scheda tecnica

Pensilina Ciampino

Codice 333

Rev. 3 del 26/10/2018



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

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

Pensilina Ciampino

Codice 333

Rev. 3 del 26/10/2018



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

5/5

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.