

Scheda tecnica

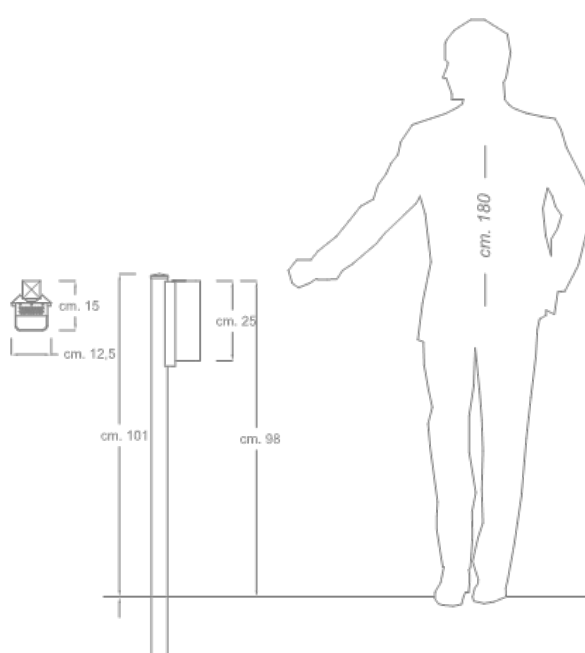
Posacenere Cenerino con colonnino

Codice 408-BIS

Rev. 0 del 10/06/2016



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

Posacenere Cenerino con colonnino

Codice 408-BIS

Rev. 0 del 10/06/2016



DESCRIZIONE

Struttura

Posacenere Cenerino con colonnino composto da montante di sostegno in tubo quadro di acciaio zincato da mm. 50x50x1.5 con tappo sagomato in acciaio zincato alla sommità; scatolato realizzato in lamiera zincata spessore mm. 1.2 per l'aggancio del posacenere. Contenitore sagomato realizzato in lamiera zincata spessore mm. 1.5 con bordi arrotondati nella parte frontale completo di piastra microforata per lo spegnimento delle sigarette, realizzata in lamiera di acciaio inox AISI 304 lucida spessore mm.1.

- Fondo in lamiera di acciaio zincata con fori per lo scolo delle acque meteoriche.

Peso complessivo: 5Kg

Scheda tecnica

Posacenere Cenerino con colonnino

Codice 408-BIS

Rev. 0 del 10/06/2016



FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



Ruggine
(Parti in acciaio)

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

VARIANTI DI PRODOTTO



Codice 408 - Posacenere Cenerino con attacco su palo esistente



Codice 408-M - Posacenere Cenerino con attacco a muro

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

Posacenere Cenerino con colonnino

Codice 408-BIS

Rev. 0 del 10/06/2016



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

Posacenere Cenerino con colonnino

Codice 408-BIS

Rev. 0 del 10/06/2016



CONSEGNA

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

FISSAGGIO

Il prodotto deve essere installato mediante cementazione.

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