

Scheda tecnica

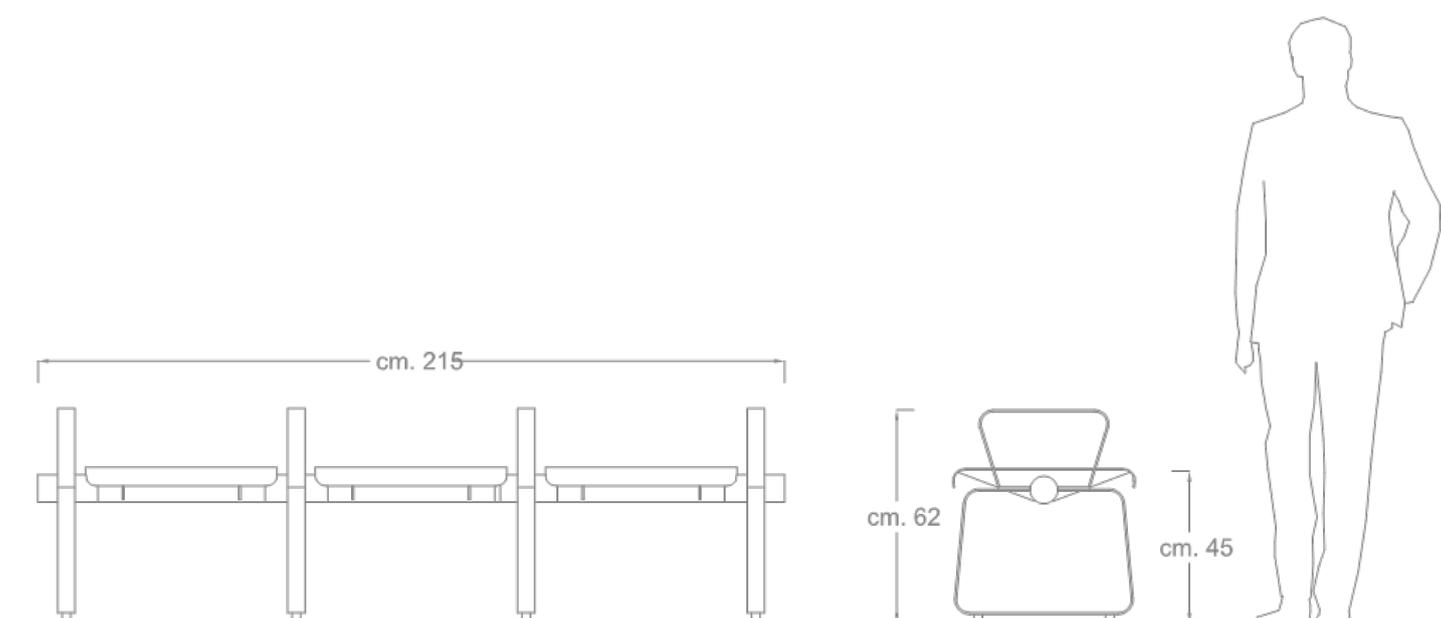
Panca d'attesa Portland senza schienale a 3 posti

Codice G546

Rev. 0 del 13/02/2019



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 d'attesa Portland senza schienale a 3 posti

Codice G546

Rev. 0 del 13/02/2019



DESCRIZIONE

Struttura

Dalle forme moderne ed essenziali, la seduta Portland è caratterizzata da un sistema modulare di singole sedute. Supporto di base e bracciolo sagomato, realizzati in ferro piatto da mm 60x6; i supporti sono dotati alla base di piedini di appoggio.

- Sedute realizzate in lamiera di acciaio zincato mm. 2, ricavate da taglio plasma ad alta definizione. I pannelli sono caratterizzati da feritoia decorativa.
- Traversa di collegamento sedute/supporti realizzata in tubo tondo di acciaio zincato da Ø 80x2.

Peso complessivo: 67Kg

Scheda tecnica

Panca d'attesa Portland senza schienale a 3 posti

Codice G546

Rev. 0 del 13/02/2019



FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



RAL 5015
(Sedute)



RAL 7016
(Supporto, braccioli e traversa)

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

VARIANTI DI PRODOTTO



[Codice G545 - Panca d'attesa Portland con schienale a 3 posti](#)

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 d'attesa Portland senza schienale a 3 posti

Codice G546

Rev. 0 del 13/02/2019



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

Panca d'attesa Portland senza schienale a 3 posti

Codice G546

Rev. 0 del 13/02/2019



CONSEGNA

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

FISSAGGIO

Il prodotto non necessita di 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.

Centro di trasformazione

Attestato di Centro di trasformazione in conformità al DM 14 gennaio 2008