

Berty 030 - 035 - 040

Dati tecnici

Pali cilindrici con anima in acciaio e base in fusione di ghisa predisposti per l'installazione di soluzioni testa-palo.

I pali sono forniti di un capitello per l'installazione con un corpo illuminante testa-palo. Su richiesta possono essere fornite soluzioni per l'installazione di più corpi illuminanti testa-palo o di un corpo illuminante a sospensione. I pali sono disponibili con sistema di fissaggio tramite flangia o fondazione e sono dotati di vite M12, acciaio inox AISI 304 (messa a terra).

BERTY POLE 030

mm 3.070

Flangia
BEP030_F

kg 56 kg

Fondazione
BEP030_M

kg 57 kg

BERTY POLE 035

mm 3.570

Flangia
BEP035_F

kg 59 kg

Fondazione
BEP035_M

kg 60 kg

BERTY POLE 040

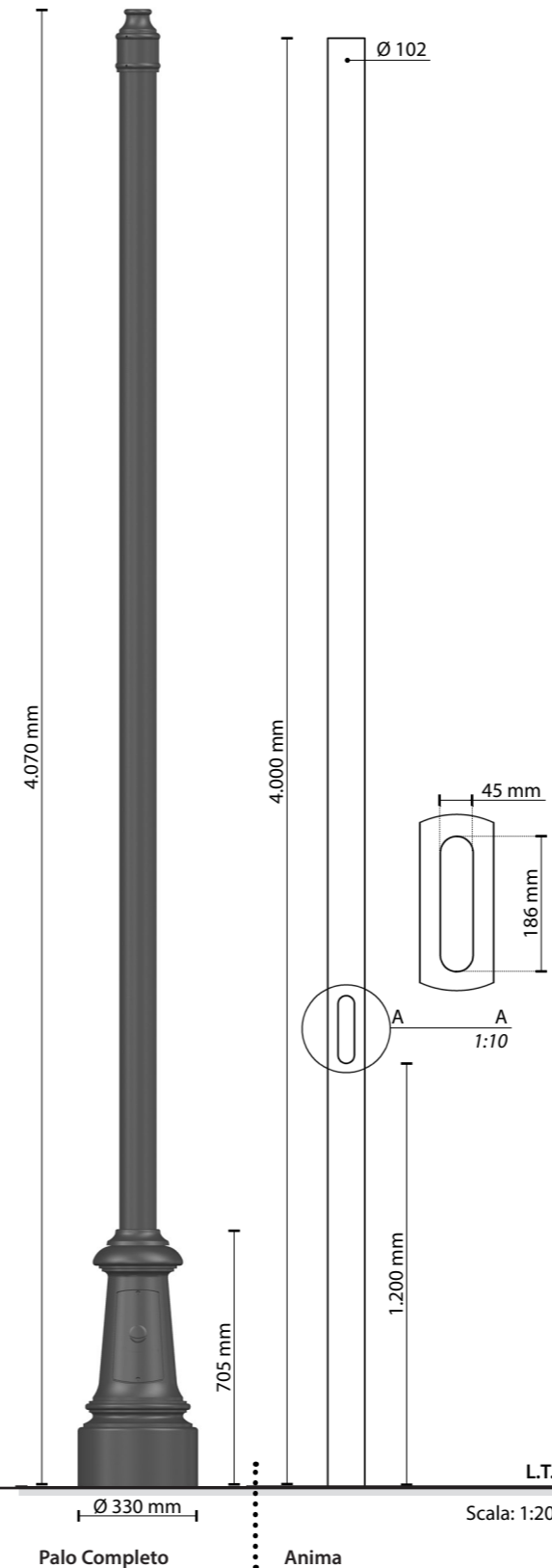
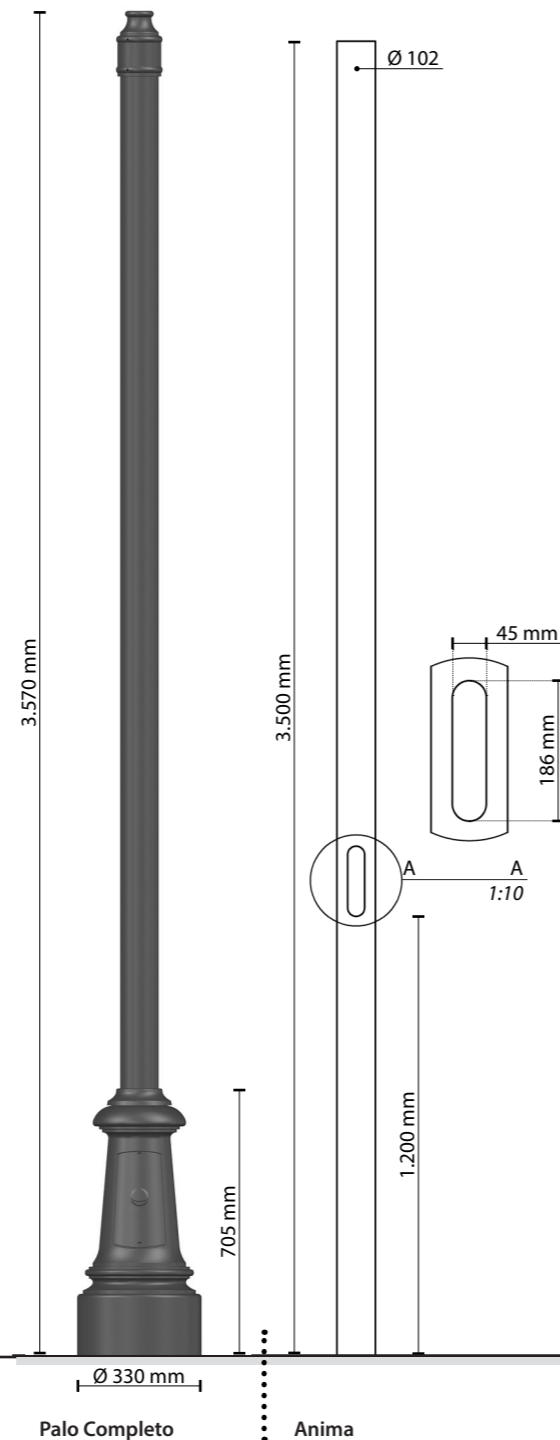
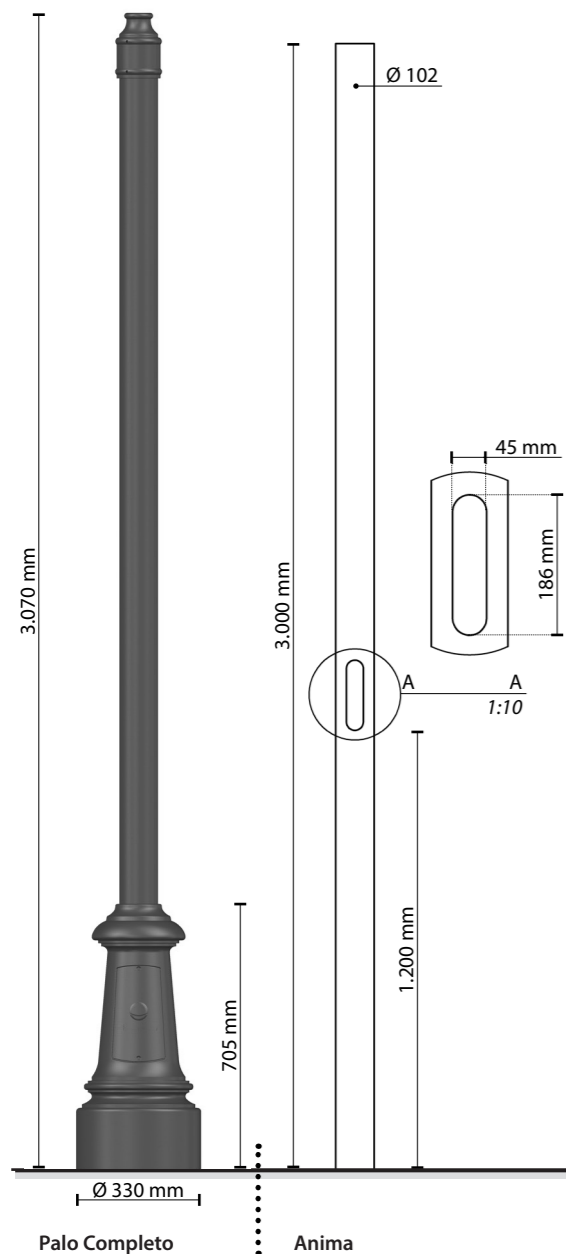
mm 4.070

Flangia
BEP040_F

kg 63 kg

Fondazione
BEP040_M

kg 64 kg



CONFORMITÀ



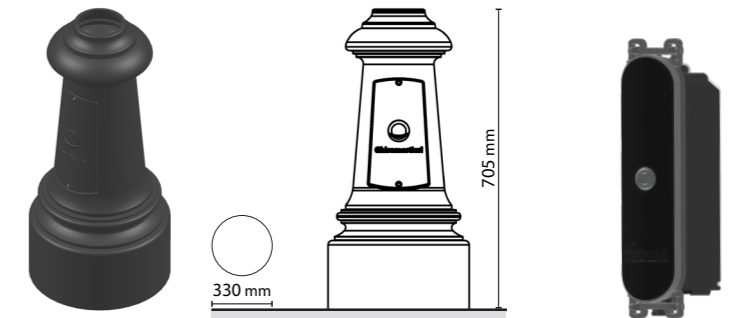
MATERIALI | COLORE

Base:	Ghisa EN1561
Sportello base:	Pressofusione di alluminio EN1706
Anima:	Acciaio S235 - zincato a caldo UNI EN 10219 - EN1461
Colore:	GMR scuro

BASE Berty 10

kg 33 kg
Scala: 1:20

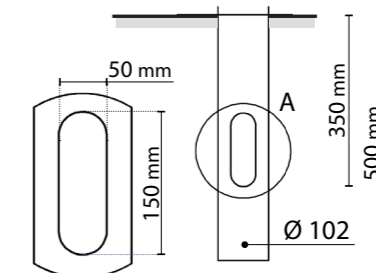
MORSETTIERA 4x16mm² PORTELLA FILO-PALO



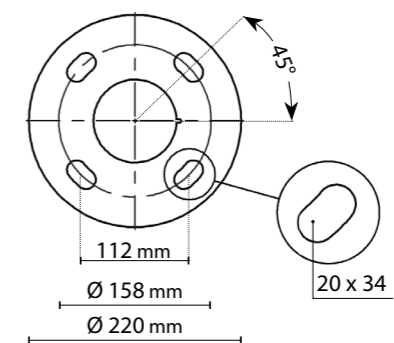
SISTEMI DI FISSAGGIO

Fondazione

In dotazione: guaina protettiva termorestringente



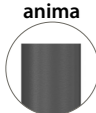
Flangia



Sistemi testa-palo

STANDARD

Capitello Ec

anima 

Ø 60 mm

175 mm

Ø 102 mm


Installazione di corpi illuminanti artistici testa-palo

corpi illuminanti artistici

versione C versione I versione G Lq 093B Lq 091

versione Q versione K versione M Lq 094 B

SU RICHIESTA (schede tecniche specifiche)

anima 

Bk 2.0 **Bk 2.1** **Bk 3.0** **Bk 3.1**

1240 mm 1240 mm 1021 mm 1021 mm

700 mm 760 mm 700 mm 760 mm


2.0 2.1 3.0 3.1

Installazione di corpi illuminanti artistici testa-palo

corpi illuminanti artistici

versione C versione Q versione I versione K versione G versione M Lq 093B Lq 094 B

SU RICHIESTA (schede tecniche specifiche)

anima 

Acì

1156 mm

710 mm

Installazione di tutti i corpi illuminanti artistici a sospensione


corpi illuminanti artistici

versione A Mina

Lq 093A Cosenza

Lq 094A Crotone

SU RICHIESTA

anima 

corpo illuminante in versione B

innesto Ø70

726 mm

447 mm

Ø esterno 102 mm

Ø interno 70 mm

Installazione di tutti i corpi illuminanti artistici in versione B

Cicli di protezione

GMR ENLIGHTS lavora con ghisa, acciaio e alluminio. I materiali sono selezionati e trattati per massimizzare performance e qualità.

ACCIAIO ZINCATO

Protezioni delle superfici in acciaio zincato per pali

La protezione di elementi in acciaio zincato è ottenuta attraverso le seguenti fasi:

- Microsabbatura;
- Applicazione di uno strato di fondo epossidico con successive fasi di Appassimento > Essiccamento > Raffreddamento;
- Applicazione di uno strato di smalto acrilico con successive fasi di Appassimento > Essiccamento > Raffreddamento;
- Imballo dopo almeno 24 ore di essiccamento e temperatura ambiente.

Protezioni delle superfici in acciaio zincato per mensole e pastorali

La protezione degli elementi in acciaio zincato è ottenuta attraverso le seguenti fasi:

- Microsabbatura;
- Fosfodecapaggio a pH compreso tra 1.5 e 3;
- Risciacquo con acqua demineralizzata;
- Applicazione di uno strato di fondo a polvere;
- Cottura in forno;
- Applicazione di finale a polvere;
- Cottura in forno del finale a polvere a 180°;
- Raffreddamento.

Protezioni delle superfici in ghisa per basamenti

La protezione degli elementi in ghisa si ottiene attraverso i seguenti trattamenti:

- Micropallinatura superficiale;
- Zincatura con zincante monocomponente ad immersione, con successive fasi di: Appassimento > Essiccamento > Raffreddamento;
- Applicazione di uno strato di primer epossidico-micaceo con successive fasi di: Appassimento > Essiccamento > Raffreddamento;
- Applicazione di uno strato di smalto acrilico con successive fasi di: Appassimento > Essiccamento > Raffreddamento;
- Imballo dopo almeno 24 ore di essiccamento e temperatura ambiente.

GHISA

PRESSOFUSIONE DI ALLUMINIO

Protezioni delle superfici in pressofusione di alluminio per corpi illuminanti, punte, collari, mensole e pastorali

Mensole, pastorali e accessori in pressofusione sono sottoposti ad un ciclo di verniciatura a polvere, che assicura una barriera alla corrosione delle parti metalliche e rende l'aspetto del prodotto finito conforme alle specifiche progettuali, in termini di rugosità superficiale, colore riflettanza. Il ciclo è strutturato nei passaggi descritti di seguito:

- Microsabbatura;
- Decapaggio a caldo in soluzione fosfosgrassante a base di zinco;
- Processo specifico per la preparazione delle superfici prima della verniciatura;
- Lavaggio con acqua;
- Risciacquo con acqua demineralizzata e successiva asciugatura;
- Applicazione di fondo a polvere e successiva cottura del fondo in forno a 180°;
- Applicazione di polvere a finire utilizzando un prodotto High Durability e cottura finale in forno a 180°.



Test nebbia salina | FLORIDA TEST

L'elevata qualità di questi trattamenti è confermata da test in nebbia salina, eseguito in accordo con la normativa ISO 9227:2017 Neutral Salt Spray test (NSS). Il test è stato eseguito per 8.000 ore a 35°C e comprovato da test report rilasciato.



GMR ENLIGHTS s.r.l.

Sede legale:
Strada Provinciale Specchia - Alessano, 68 • 73040 (LE)

Sede amministrativa e operativa:
Via Grande n°226 • 47032 Bertinoro (FC)

T +39 0543 462611
F +39 0543 449111

info@gmrenlights.com
www.gmrenlights.com