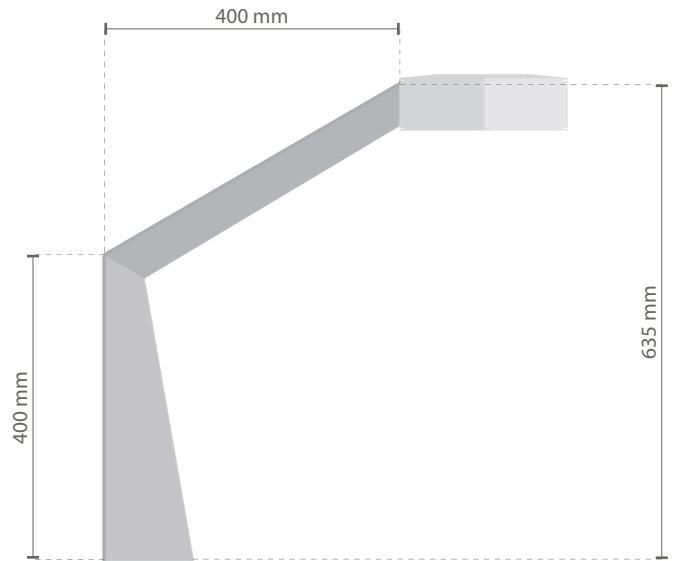
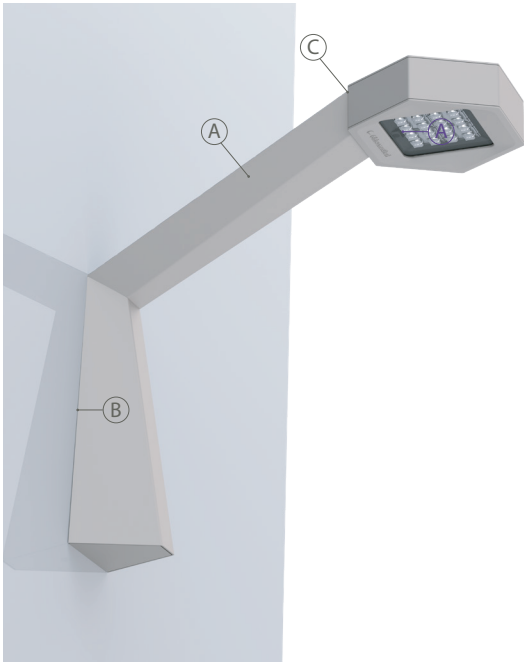


Esa Trial wall bracket

Codice prodotto: ETW



Scala: 1:10

Mensola a muro con sezione trapezoidale. La mensola è predisposta ed accessoriata per l'installazione del corpo illuminante Esa in versione singola o doppia (soluzioni modulari riportate nella tabella a fianco).

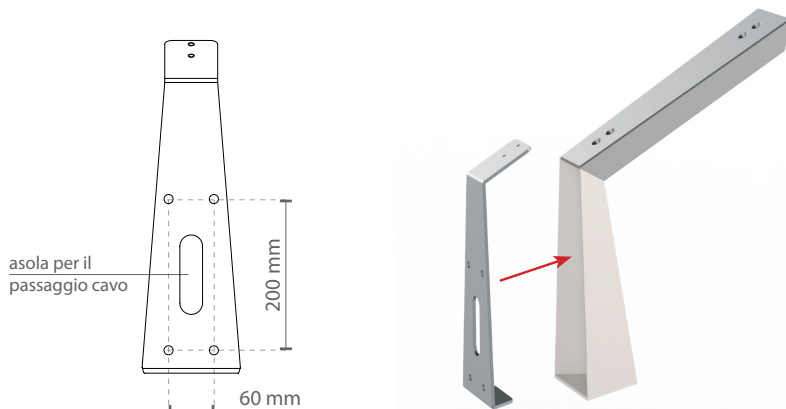
Caratteristiche geometriche e meccaniche

Altezza:	635 mm
Larghezza:	400 mm
Peso:	7,3 Kg
Sbraccio:	Riportato a fianco

Materiali | Colore

Mensola (A):	Acciaio S235 EN 10083-1
Placca attacco a muro (B):	Acciaio S235 EN 10083-1
Attacco corpo illuminate (C):	Acciaio S235 EN 10083-1
Bulloneria:	Acciaio Inox AISI 304
Colore:	Grigio chiaro

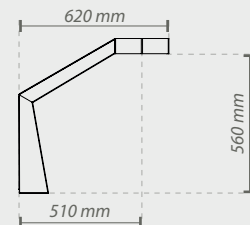
Placca di attacco a muro (B) Scala: 1:10



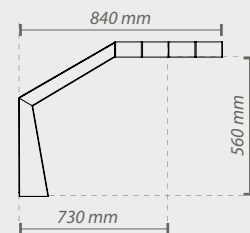
Soluzioni modulari



Corpo illuminante Esa singolo
Cod. ETW_01



Corpo illuminante Esa doppio
Cod. ETW_02



Cicli di protezione

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 > Essicamento > Raffreddamento
- Applicazione di uno strato di smalto acrilico con successive fasi di: Appassimento > Essicamento > Raffreddamento
- Imballo dopo almeno 24 ore di essicamento 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 zincente monocomponente ad immersione, con successive fasi di: Appassimento > Essicamento > Raffreddamento
- Applicazione di uno strato di primer epossidico-micaceo con successive fasi di: Appassimento > Essicamento > Raffreddamento
- Applicazione di uno strato di smalto acrilico con successive fasi di: Appassimento > Essicamento > Raffreddamento.
- Imballo dopo almeno 24 ore di essicamento 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
- Fosfocromatazione per la pulizia delle superfici
- 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 accurati test in nebbia salina (i prodotti oltrepassano abbondantemente le 2.500 ore) e dal superamento delle prove più severe a livello internazionale, prima fra tutte il FLORIDA TEST.

Il test in nebbia salina viene eseguito in accordo con la normativa UNI EN ISO 9227.



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