

# Fe 030 - 035 - 040

## Dati tecnici

Pali cilindrici con anima in acciaio 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).

### FE POLE 030

Flangia  
FEP030\_F  
24 kg

Fondazione  
FEP030\_M  
25 kg

### FE POLE 035

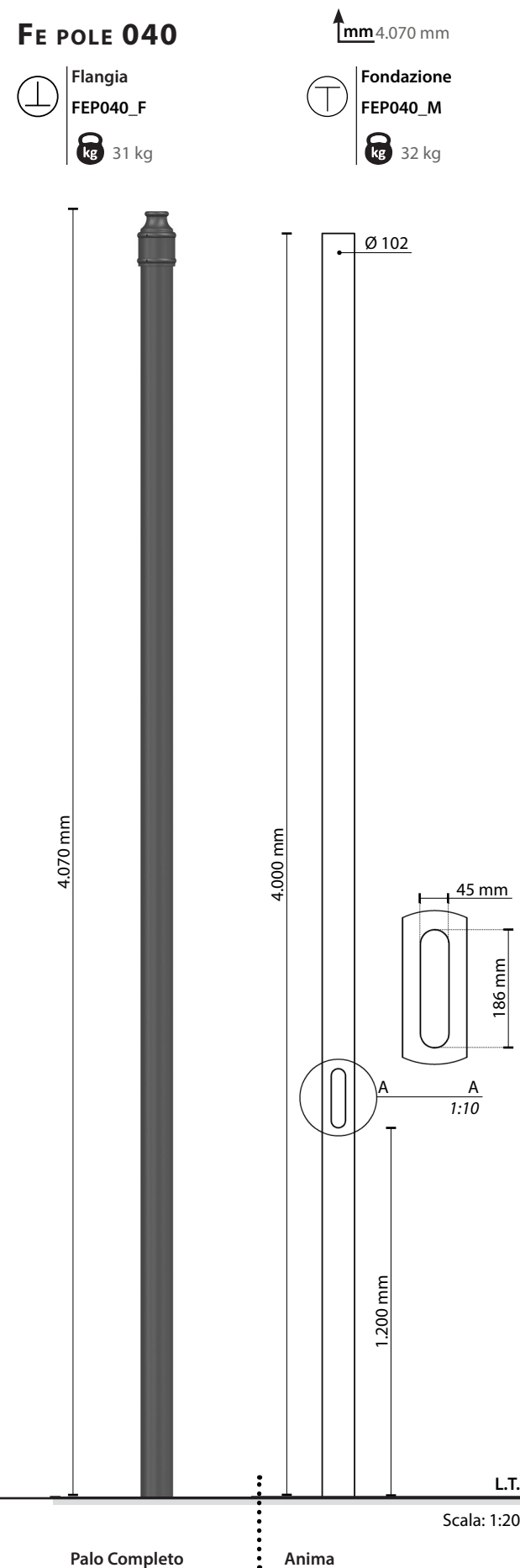
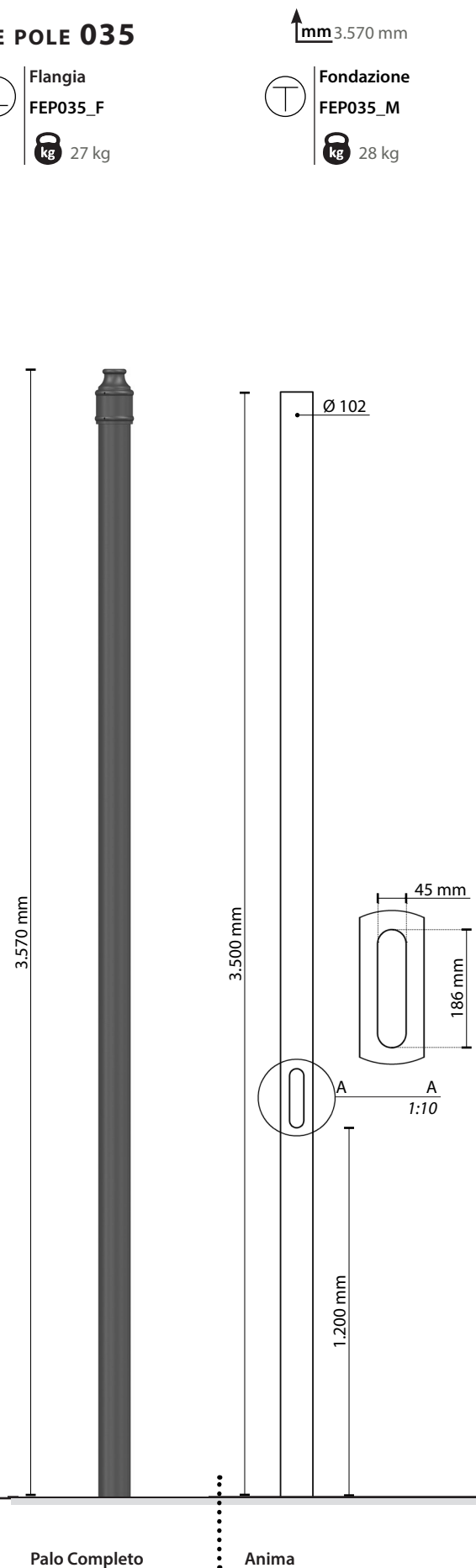
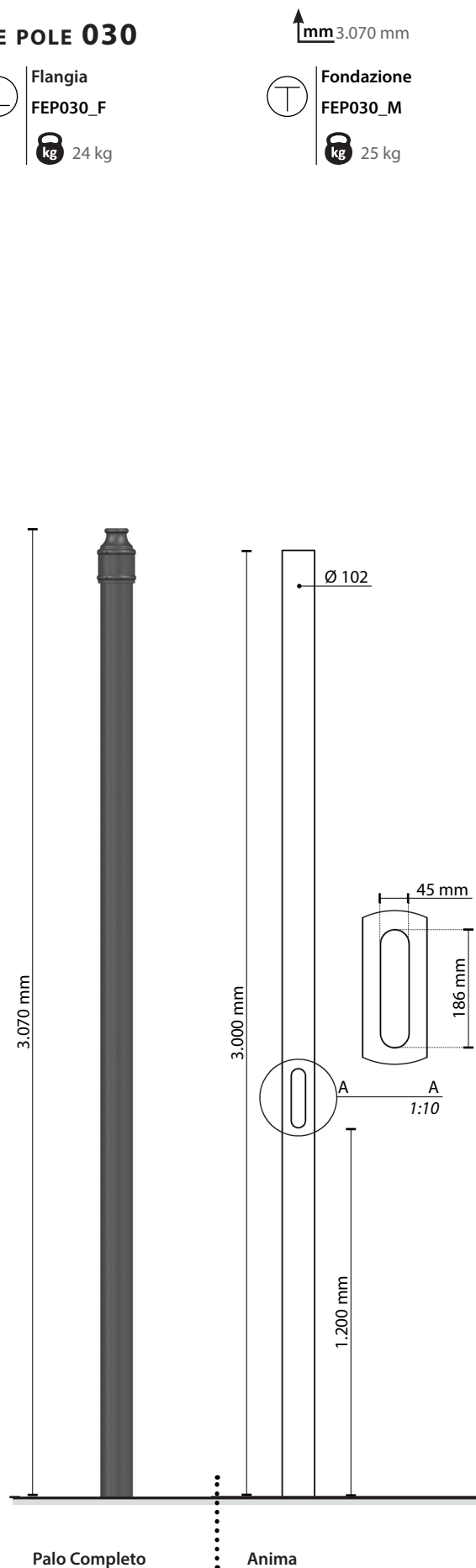
Flangia  
FEP035\_F  
27 kg

Fondazione  
FEP035\_M  
28 kg

### FE POLE 040

Flangia  
FEP040\_F  
31 kg

Fondazione  
FEP040\_M  
32 kg



L.T.

Scala: 1:20

## CONFORMITÀ



## MATERIALI

Base: Ghisa | EN1561  
Anima: Acciaio S235 - zincato a caldo | UNI EN 10219 - EN1461  
Colore: GMR scuro

## MORSETTIERA 4x16mm<sup>2</sup>

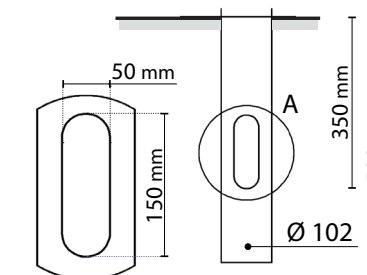
## PORTELLA FILO-PALO



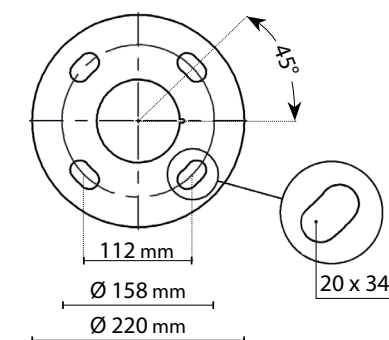
## TIPO DI ANCORAGGIO

Fondazione

In dotazione: guaina protettiva termorestringente



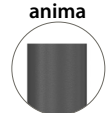
## Flangia



Sistemi testa-palo

**STANDARD**

**Capitello Ec**

anima 

Ø 60 mm

175 mm

Ø 102 mm

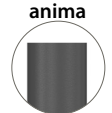
Installazione di corpi illuminanti artistici testa-palo

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

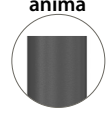
2.0    2.1    3.0    3.1

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

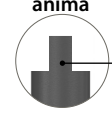
corpi illuminanti artistici

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