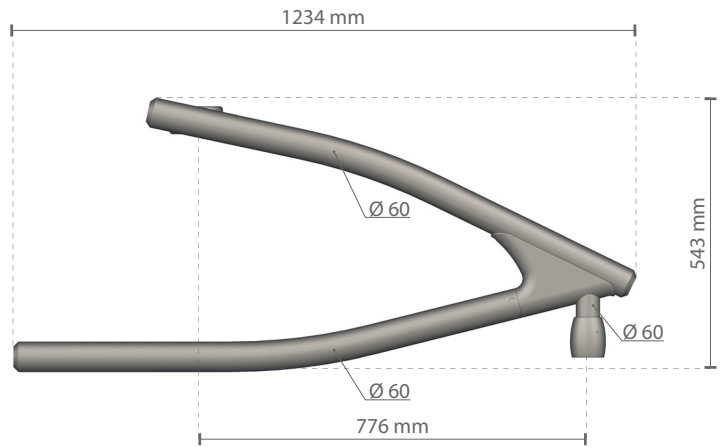
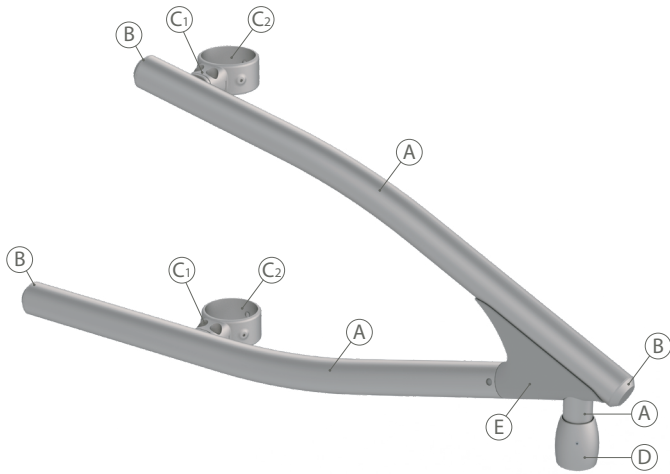


Steel Fork large A pole arm

Codice prodotto: SFM L A

- Singola
SFM L A_01
- Doppia
SFM L A_02



Nei disegni è riportata la mensola con collare a palo Ø 89, adatto per installazione su pali Steel Black. In caso di installazione su pali Steel Red o Steel Green la mensola è equipaggiata con collari a palo Ø 79, riportati nei disegni a fondo scheda.

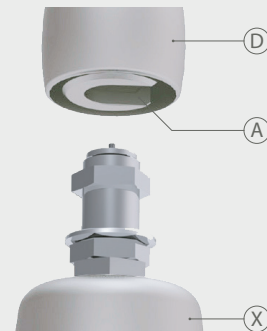
Scala: 1:15

Mensola a palo predisposta per l'installazione di corpi illuminanti a sospensione per pali di altezza 7, 8, 9 e 10 m. La mensola è disponibile in versione singola o doppia per pali Steel Black e Steel Red, in versione singola per pali Steel Green.

La mensola è accessoriata per il fissaggio del corpo illuminante a sospensione e per il fissaggio al palo.



Fissaggio del corpo illuminante



Fast connection

Alla mensola (A) è saldata una boccola per la rapida connessione del corpo illuminante a sospensione (X). Il sistema di attacco è nascosto dal copritronchetto decorativo in pressofusione di alluminio (D).

Caratteristiche geometriche e meccaniche (*)

Altezza:	543 mm
Larghezza:	1234 mm
Peso:	11,5 Kg
Sbraccio:	776 mm

(*): Riferite alla mensola singola

Materiali | Colore

Mensola (A):	Acciaio S235 EN 10083-1
Tappo di chiusura (B):	Plastica
Attacco collare a palo (C1)	Acciaio C30 EN 10083-1
Collare a palo (C2):	Acciaio C40 EN 10083-1
Elemento decorativo (D, E):	Pressofusione di alluminio EN 1706
Bulloneria:	Acciaio Inox AISI 304
Colore:	Grigio chiaro

Collari a palo (C2) Scala: 1:10

Ø 89	Ø 89	Ø 89	Ø 89	Ø 89	Ø 89
1,83 Kg.	105 mm	2,06 Kg.	105 mm	2,30 Kg.	165 mm
1,38 Kg.	91 mm	1,60 Kg.	91 mm	1,82 Kg.	152 mm

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.

GHISA

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.

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