

Vesta Medusa pole 080

Codice prodotto: VMP080



Flangia
VMP080_F



Fondazione
VMP080_M

Palo conico in acciaio laminato senza saldature, predisposto per l'installazione di corpo illuminante Vesta B.

I corpi illuminanti sono perfettamente inseriti nel gioco di movimenti della struttura, permettendo un'illuminazione a 360°
Il palo è dotato di vite M12, acciaio inox AISI 304 (messa a terra).

Conformità



Caratteristiche geometriche e meccaniche

Altezza totale:	8.500 mm
Peso totale:	⊕ flangia: 140 Kg ⊕ fondazione: 144 kg

Materiali | Colore

Anima:	Acciaio laminato - zincato a caldo UNI EN 10219 - EN 573-3
Collare Punta:	Pressofusione di alluminio EN1706
Colore:	Grigio chiaro

Morsettiera 4x16mm²

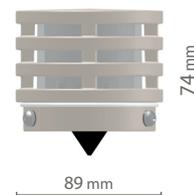
Portella filo-palo



Punte

Standard

PLD



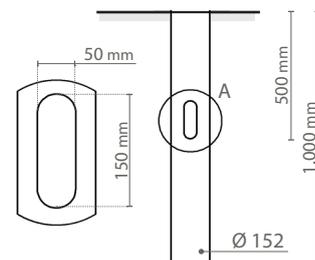
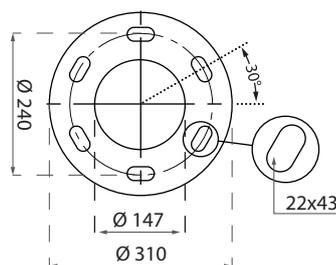
Tipo di fissaggio



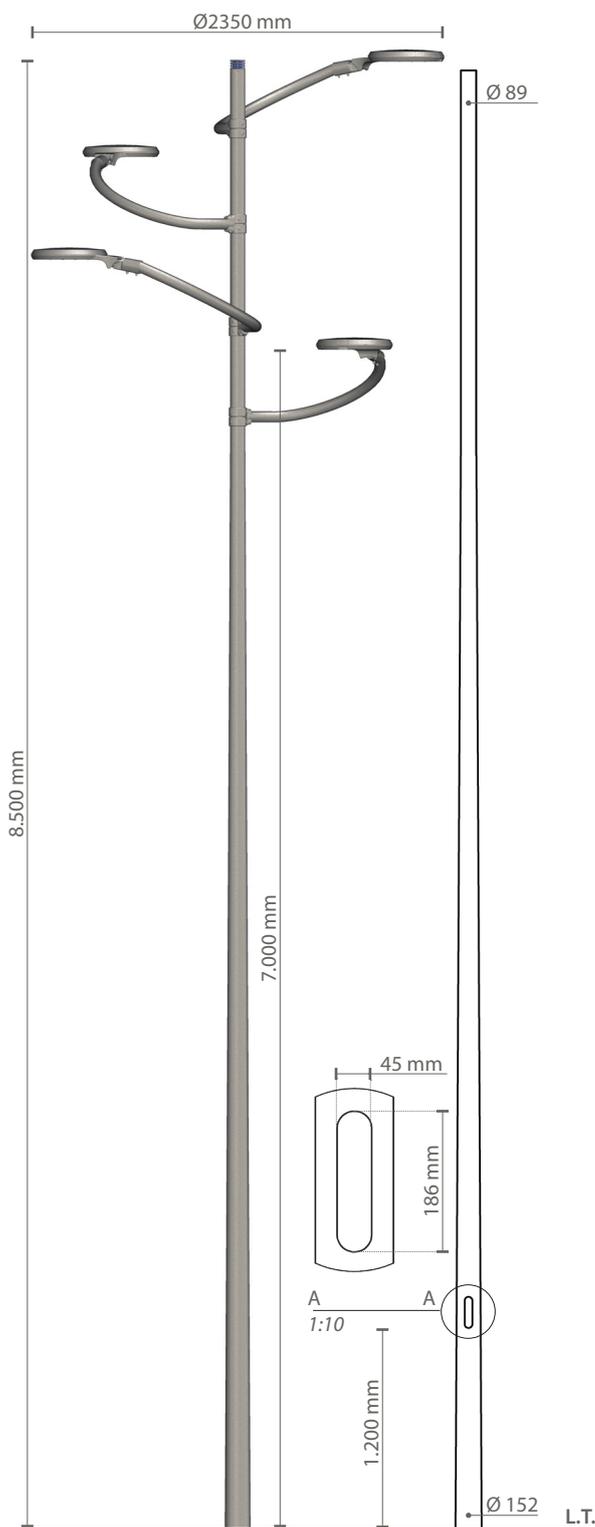
Flangia



Fondazione



In dotazione:
guaina protettiva termorestringente



Scala: 1:45

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:

- Microsabbiatura
- 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:

- Microsabbiatura
- 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:

- Microsabbiatura
- 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