

# Berty 030 - 035 - 040

## Технические данные

Круглоконические чугунные опоры освещения со стальной сердцевиной и литым чугунным цоколем. Подходят для **установки венчающих систем**.

Опоры оснащены капителем, на который можно установить венчающий светильник. По запросу могут быть предоставлены решения для установки нескольких венчающих светильников или одного подвесного. Опоры предлагаются с фланцевой и прямостойной системой установки. В комплектацию опоры входит установочный винт M12 из нержавеющей стали AISI 304 (заземляющий).

### BERTY POLE 030

Фланцевая  
BER030\_F  
56 кг

Прямостоячая  
BER030\_M  
57 кг

### BERTY POLE 035

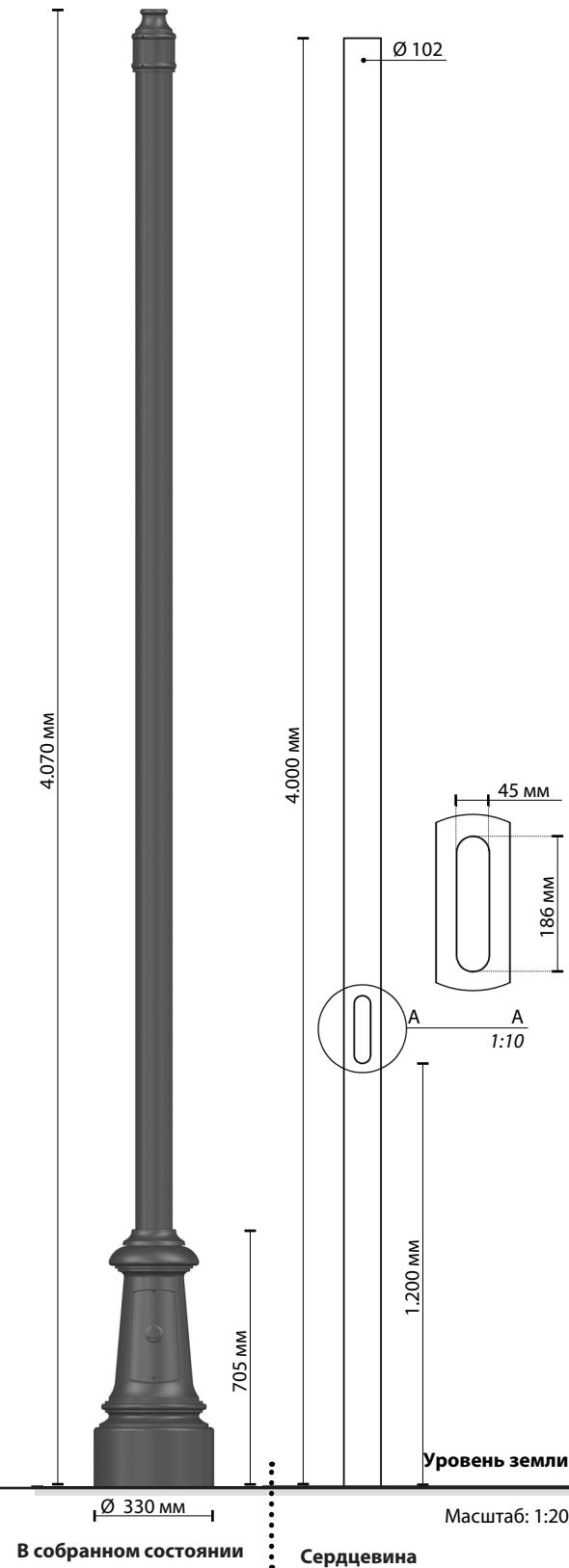
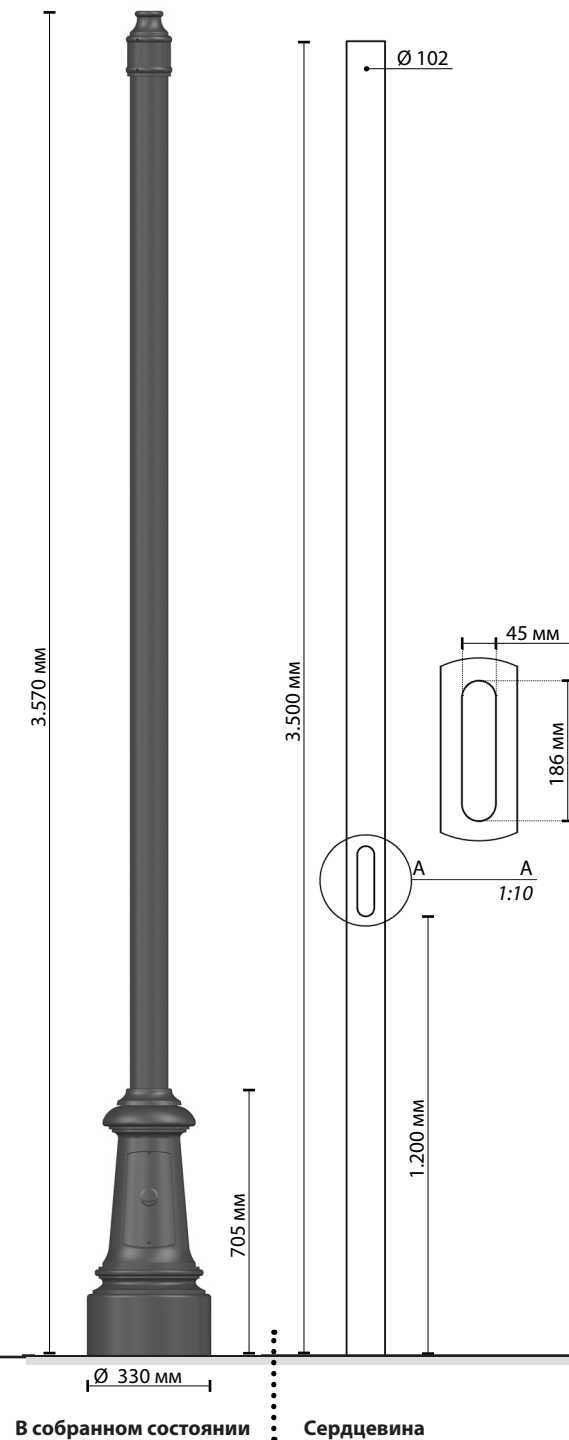
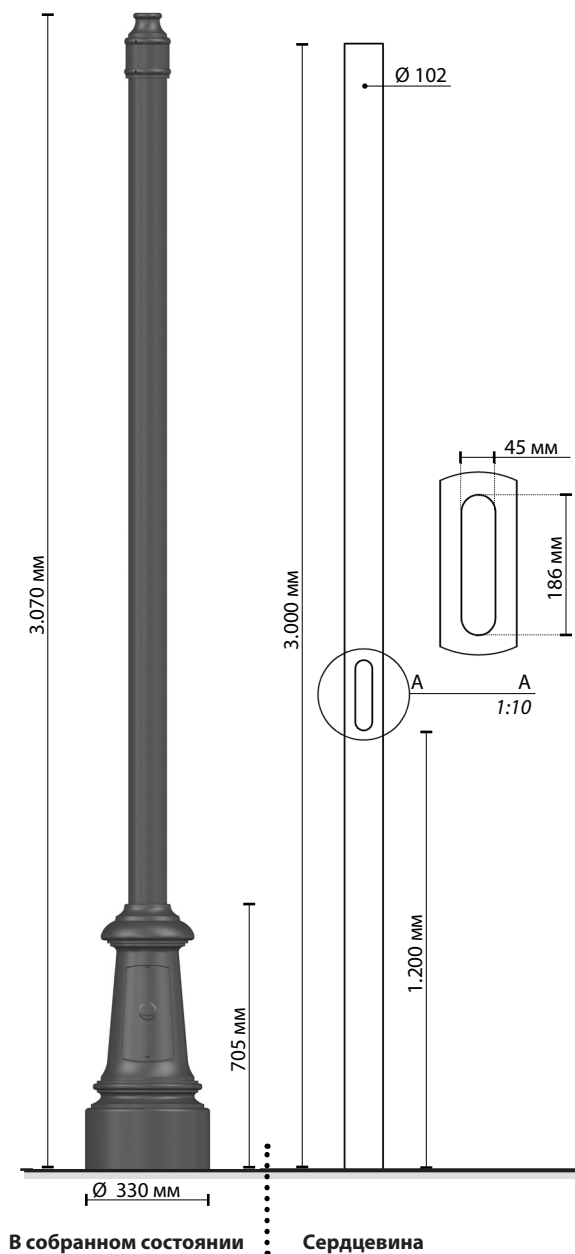
Фланцевая  
BER035\_F  
59 кг

Прямостоячая  
BER035\_M  
60 кг

### BERTY POLE 040

Фланцевая  
BER040\_F  
63 кг

Прямостоячая  
BER040\_M  
64 кг



## Знаки соответствия



## Материалы | Цвет

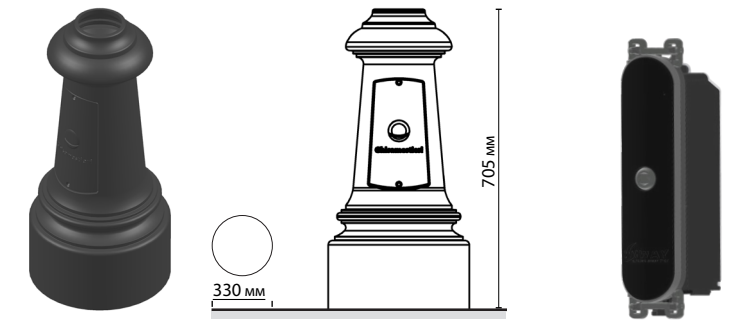
**Цоколь:** Чугун | EN1561  
**Монтажный лючок:** Литой под давлением алюминий | EN1706  
**Сердцевина:** Сталь S235 - горячее цинкование | UNI EN 10219 - EN  
**Цвет:** GMR dark

## Цоколь

Berty 10

33 кг  
Масштаб: 1:20

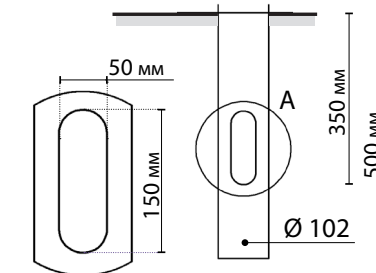
Клеммная колодка 4x16mm<sup>2</sup>  
Плоская крышка



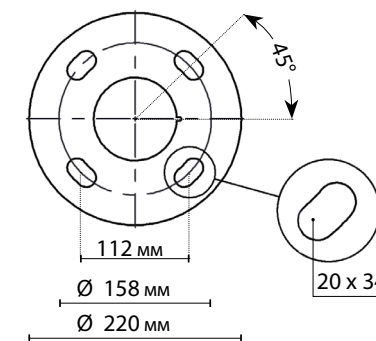
## Установочные системы

### Прямостоячая

В комплект входит защитная термоусаживаемая трубка



### Фланцевая



## Венчающие системы

**СТАНДАРТНЫЙ**

**сердцевина Капитель Ec**

Установка классических венчающих светильников

**классические светильники**

**ПО ЗАПРОСУ (отдельные технические паспорта)**

**сердцевина Bk 2.0, Bk 2.1, Bk 3.0, Bk 3.1**

Установка классических венчающих светильников

**классические светильники**

**ПО ЗАПРОСУ (отдельные технические паспорта)**

**сердцевина Ac1**

Установка классических подвесных светильников

**классические светильники**

**ПО ЗАПРОСУ**

**сердцевина светильник в версии B**

Установка всех классических светильников в версии B

## Защитная обработка

GMR ENLIGHTS применяет в работе чугун, сталь и алюминий. Материалы подбираются и обрабатываются так, чтобы максимально оптимизировать эксплуатационные характеристики и качество продукции.

### ОЦИНКОВАННАЯ СТАЛЬ

**Защита опор с поверхностью из оцинкованной стали**

Защита элементов из оцинкованной стали достигается с помощью следующих процедур:

- Пескоструйная очистка;
- Нанесение слоя эпоксидной грунтовки, с последующей: Естественной сушкой > Конвективной сушкой > Охлаждением;
- Нанесение слоя акриловой эмали, после чего повторная: Естественная сушка > Конвективная сушка > Охлаждение;
- Упаковка производится не раньше, чем через 24 часа сушки при комнатной температуре.

**Защита кронштейнов с поверхностью из оцинкованной стали**

Защита элементов их оцинкованной стали достигается с помощью следующих процедур:

- Пескоструйная очистка;
- Травление в растворе фосфорной кислоты с pH в пределах 1,5 и 3;
- Промывка деминерализованной водой;
- Нанесение первого слоя порошковой краски;
- Полимеризация;
- Нанесение верхнего слоя порошковой краски;
- Полимеризация верхнего слоя порошковой краски при 180°;
- Охлаждение.

### ЧУГУН

**Защита чугунной поверхности цоколей опор освещения**

Защита чугунных элементов осуществляется с помощью следующих обработок:

- Дробеструйная очистка;
- Горячее цинкование в однокомпонентном цинковом составе, после чего производится: Естественная сушка > Конвективная сушка > Охлаждение;
- Нанесение слоя эпоксидной слюдосодержащей грунтовки, после чего повторная: Естественная сушка > Конвективная сушка > Охлаждение;
- Нанесение слоя акриловой эмали, с последующей: Естественной сушкой > Конвективной сушкой > Охлаждением;
- Упаковка производится не раньше, чем через 24 часа сушки при комнатной температуре.

### ЛИТОГО ПОД ДАВЛЕНИЕМ АЛЮМИНИЙ

**Защита светильников, наконечников, ободков и кронштейнов с поверхностью из литого под давлением алюминия**

Светильники, кронштейны и аксессуары из литого под давлением алюминия подвергаются циклу порошковой покраски, что обеспечивает защиту металлических деталей от коррозии, а также позволяет достичь проектных требований к внешнему виду изделия, таких как текстура, цвет и коэффициент отражения поверхности. Эта процедура состоит из нижеописанных этапов:

- Пескоструйная очистка;
- Погружение в ванну с раствором на основе солей цинка для одновременного обезжиривания и фосфатирования;
- Специальный процесс подготовки поверхностей перед покраской;
- Промывка водой;
- Промывка деминерализованной водой и последующая сушка;
- Нанесение первого слоя порошковой краски и полимеризация при 180°;
- Нанесение верхнего слоя порошковой краски, которая гарантирует высокую долговечность покрытия, и полимеризация при 180°.



**Испытания на воздействие соляного тумана | FLORIDA TEST**

Высокое качество защитной обработки подтверждено испытаниями соляным туманом, произведенными в соответствии со стандартом ISO 9227:2017 Neutral Salt Spray test (NSS). Испытания проводились в течение 8000 часов при 35°C и были отражены в выданном отчёте.



GMR ENLIGHTS s.r.l.

Головной офис:  
Strada Provinciale Specchia - Alessano, 68 • 73040 (LE)

Административный и оперативный офис:  
Via Grande n°226 • 47032 Bertinoro (FC)

T +39 0543 462611  
Ф +39 0543 449111

sales@gmrenlights.com  
www.gmrenlights.com