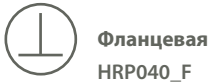
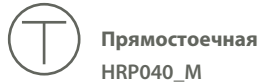


# Hulla Regolo pole 040

Артикул: HRP040



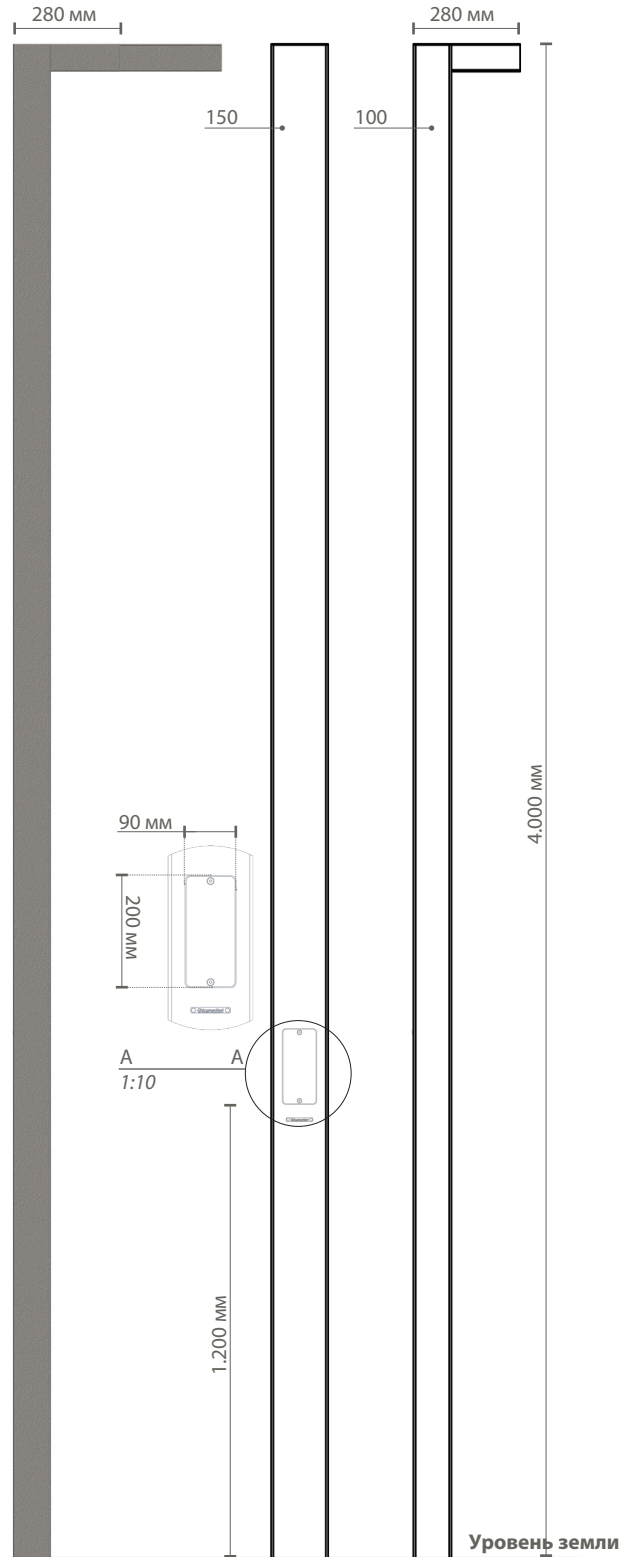
Фланцевая  
HRP040\_F



Прямостоечная  
HRP040\_M

Опора из оцинкованной стали S235, порошковое покрытие. Подходит для установки светильников Hulla. В комплектацию опоры входит установочный винт M12 из нержавеющей стали AISI 304 (заземляющий).

Венчающий кронштейн: от 1 до 2 модулей Hulla



Масштаб: 1:20

## Знаки соответствия



## Геометрические и механические характеристики

Общая высота: 4.000 мм

Общая масса: Ⓛ фланцевая: 61 кг

Ⓧ прямостоечная: 60 кг

## Материалы | Цвет

Ствол: Сталь S235 - горячее цинкование | UNI EN 10219 - EN1461

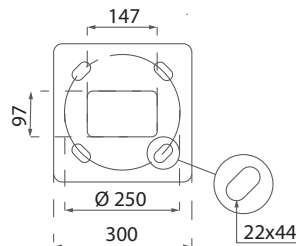
Цвет: Light grey

## Клеммная колодка M5 4x16мм<sup>2</sup>

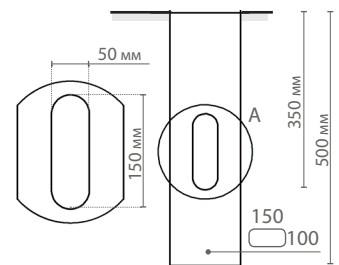


## Установочные системы

Ⓛ Фланцевая



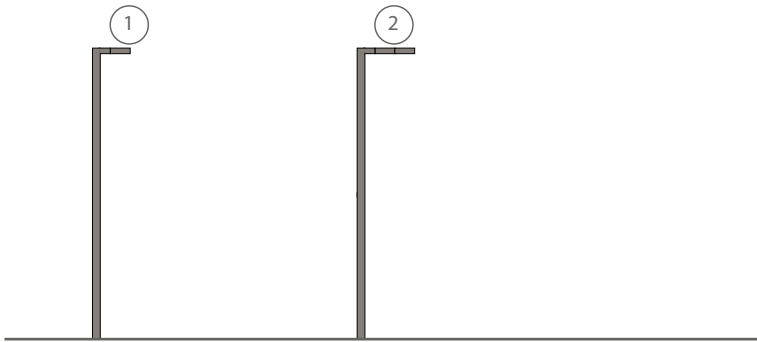
Ⓧ Прямостоечная



В комплект входит защитная термоусаживаемая трубка

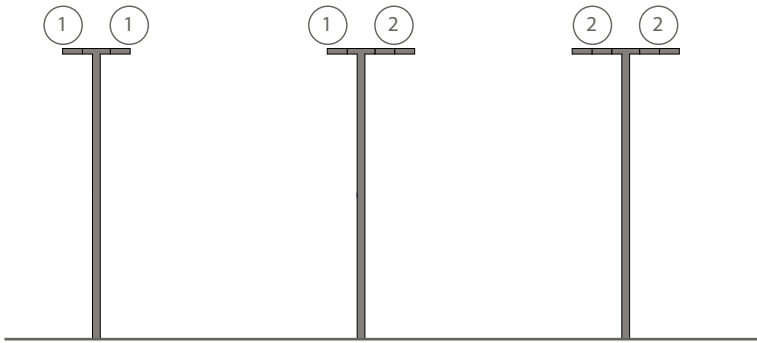
## Артикулы комбинаций

Однорожковая опора ⊕ HRP040\_F\_01 ⊕ HRP040\_M\_01



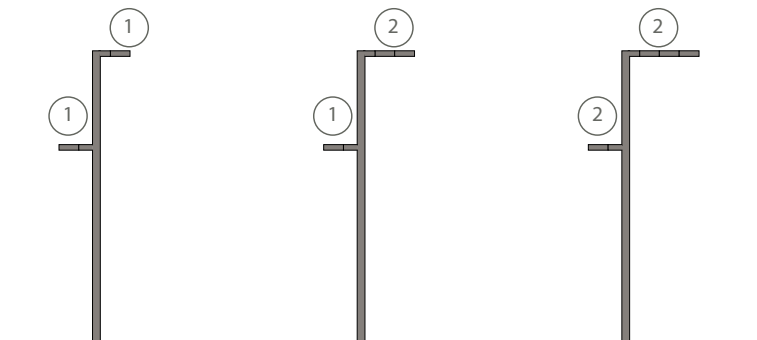
⊕ HRP040\_F\_01\_01    ⊕ HRP040\_F\_01\_02  
 ⊕ HRP040\_M\_01\_01    ⊕ HRP040\_M\_01\_02

Двухрожковая опора ⊕ HRP040\_F\_02 ⊕ HRP040\_M\_02



⊕ HRP040\_F\_02\_01\_01    ⊕ HRP040\_F\_02\_02\_01    ⊕ HRP040\_F\_02\_02\_02  
 ⊕ HRP040\_M\_02\_01\_01    ⊕ HRP040\_M\_02\_02\_01    ⊕ HRP040\_M\_02\_02\_02

Разноуровневая опора ⊕ HRP040\_F\_07 ⊕ HRP040\_M\_07



⊕ HRP040\_F\_07\_01\_01    ⊕ HRP040\_F\_07\_02\_01    ⊕ HRP040\_F\_07\_02\_02  
 ⊕ HRP040\_M\_07\_01\_01    ⊕ HRP040\_M\_07\_02\_01    ⊕ HRP040\_M\_07\_02\_02

## Защитная обработка

### 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.

### Защита чугуновой 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.

### 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 (в течение не менее 2500 часов) и прохождением самых строгих тестов международного уровня, в первую очередь FLORIDA TEST.

Испытания соляным туманом производятся в соответствии со стандартом ISO 9227:2017 Neutral Salt Spray test (NSS).



**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](mailto:sales@gmrenlights.com)  
[www.gmrenlights.com](http://www.gmrenlights.com)