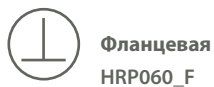
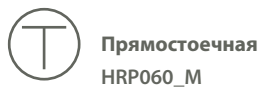


Hulla Regolo pole 060

Артикул: HRP060

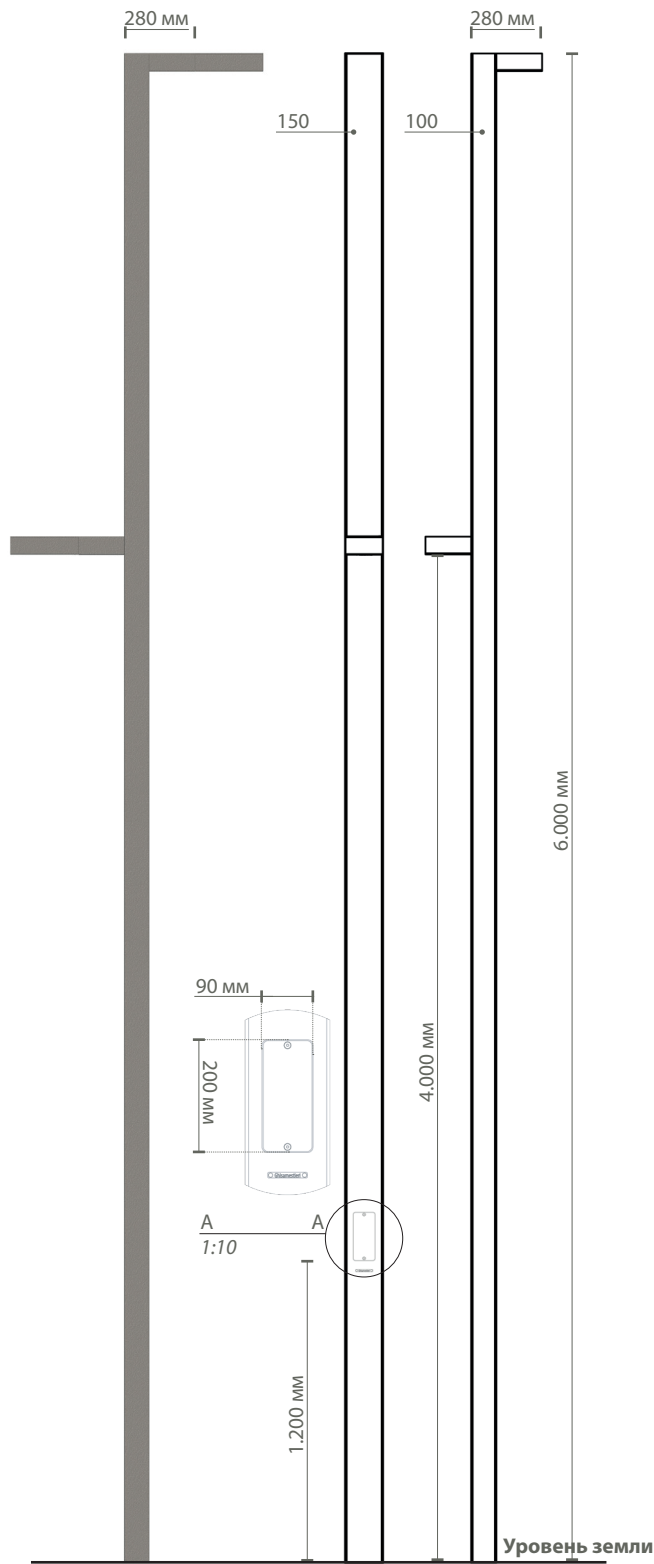


Фланцевая
HRP060_F



Прямостоечная
HRP060_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 3 модулей Hulla
Разноуровневый кронштейн: от 1 до 2 модулей Hulla



Знаки соответствия



Геометрические и механические характеристики

Общая высота: 6.000 мм
Общая масса: фланцевая: 79 кг
 прямостоечная: 79 кг

Материалы | Цвет

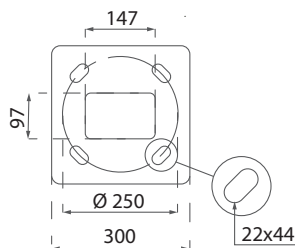
Ствол: Сталь S235 - горячее цинкование | UNI EN 10219 - EN1461
Цвет: Light grey

Клеммная колодка M5 4x16мм²

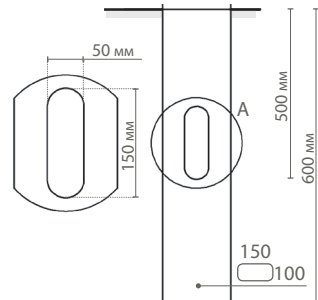


Установочные системы

Фланцевая



Прямостоечная

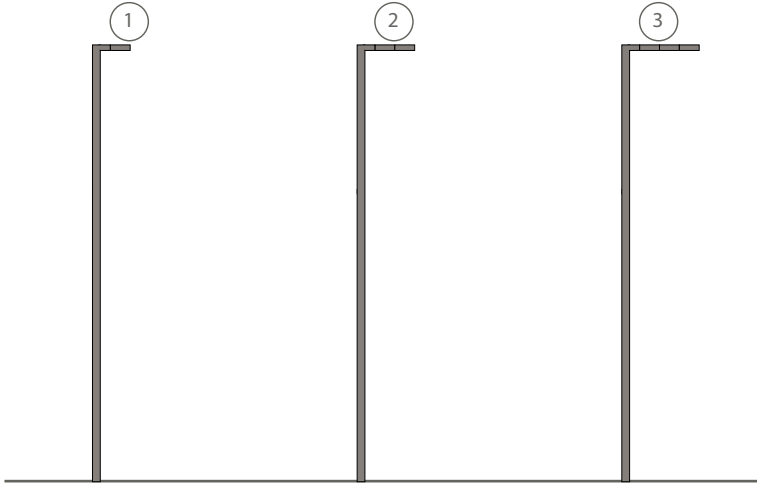


В комплект входит защитная термоусаживаемая трубка

Масштаб: 1:30

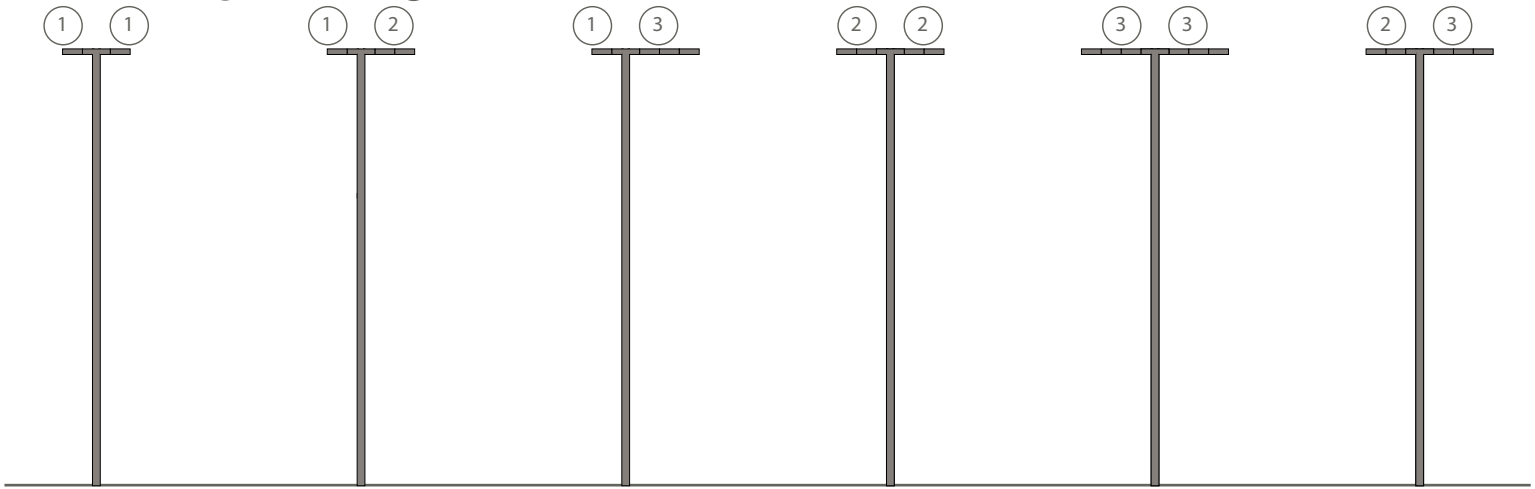
Артикулы комбинаций

Однорожковая опора ⊕ HRP060_F_01 ⊕ HRP060_M_01



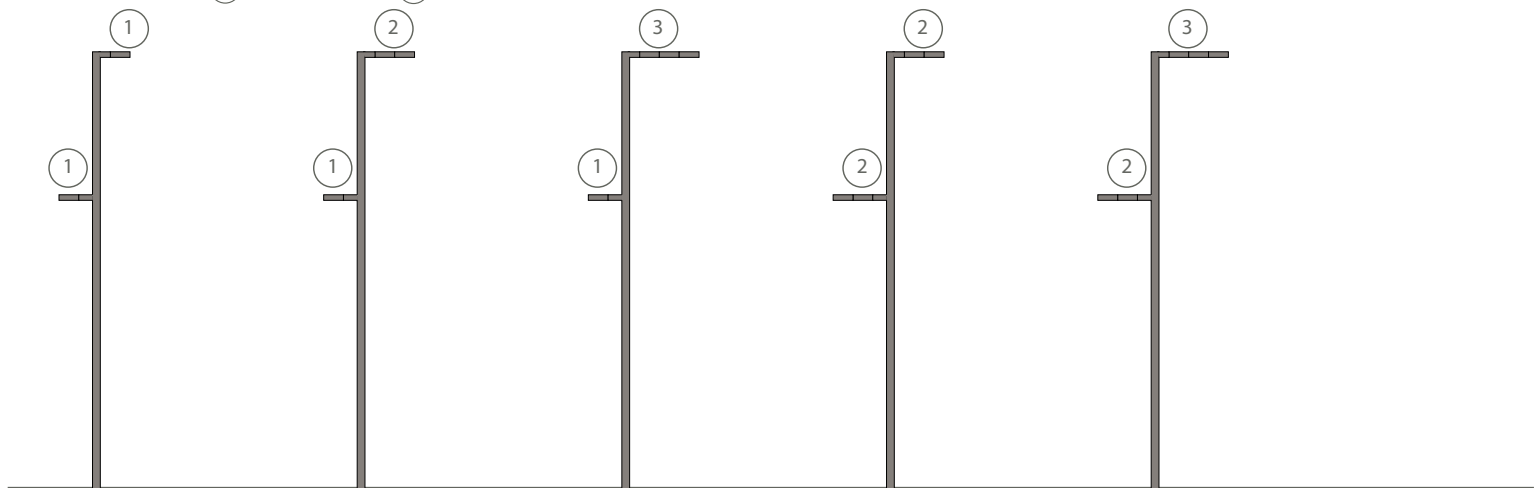
- ⊕ HRP060_F_01_01 ⊕ HRP060_F_01_02 ⊕ HRP060_F_01_03
- ⊕ HRP060_M_01_01 ⊕ HRP060_M_01_02 ⊕ HRP060_M_01_03

Двухрождковая опора ⊕ HRP060_F_02 ⊕ HRP060_M_02



- ⊕ HRP060_F_02_01_01 ⊕ HRP060_F_02_02_01 ⊕ HRP060_F_02_03_01 ⊕ HRP060_F_02_02_02 ⊕ HRP060_F_02_03_03 ⊕ HRP060_F_02_03_02
- ⊕ HRP060_M_02_01_01 ⊕ HRP060_M_02_02_01 ⊕ HRP060_M_02_03_01 ⊕ HRP060_M_02_02_02 ⊕ HRP060_M_02_03_03 ⊕ HRP060_M_02_03_02

Разноуровневая опора ⊕ HRP060_F_07 ⊕ HRP060_M_07



- ⊕ HRP060_F_07_01_01 ⊕ HRP060_F_07_02_01 ⊕ HRP060_F_07_03_01 ⊕ HRP060_F_07_02_02 ⊕ HRP060_F_07_03_02
- ⊕ HRP060_M_07_01_01 ⊕ HRP060_M_07_02_01 ⊕ HRP060_M_07_03_01 ⊕ HRP060_M_07_02_02 ⊕ HRP060_M_07_03_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
www.gmrenlights.com