

# laFoglia pole 060 070 080

## Технические характеристики

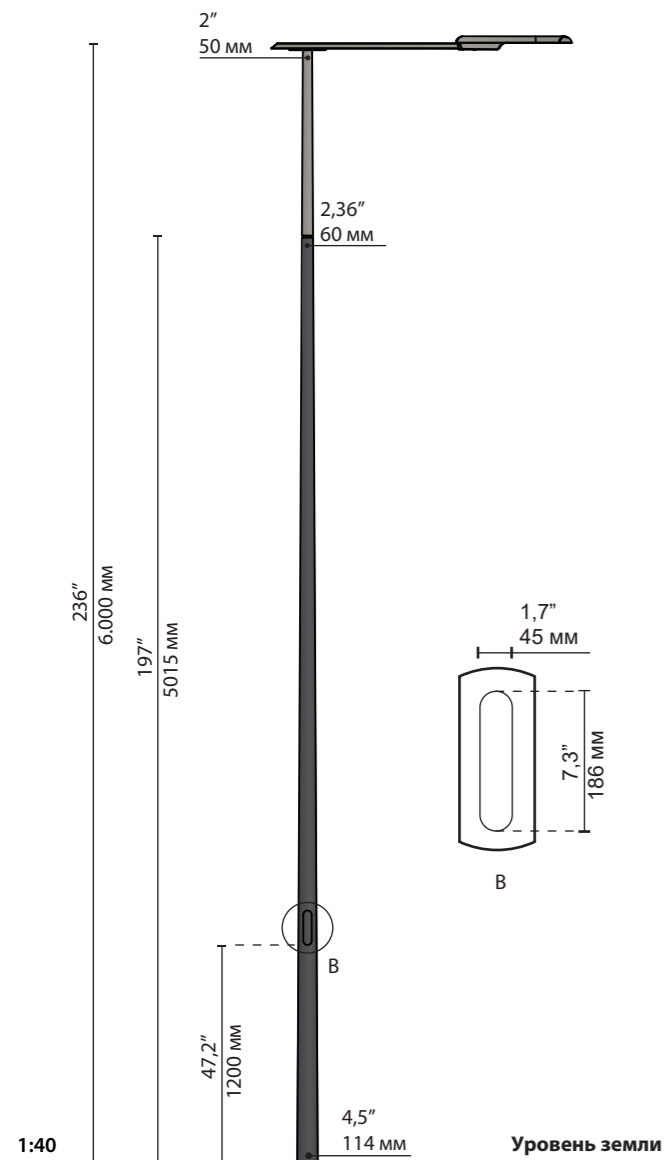
Коническая опора из стали S355 подходит для установки светильников на однорожковые, двухрожковые или разноуровневые кронштейны. Спроектирован для установки светильников laFoglia GMR Enlight (см. техпаспорт).

### LAFOGLIA POLE 060

↑ мм 6.000

⊥ Фланцевая  
LFP060\_F  
kg 51 кг

⊕ Прямостоячая  
LFP060\_M  
kg 54 кг

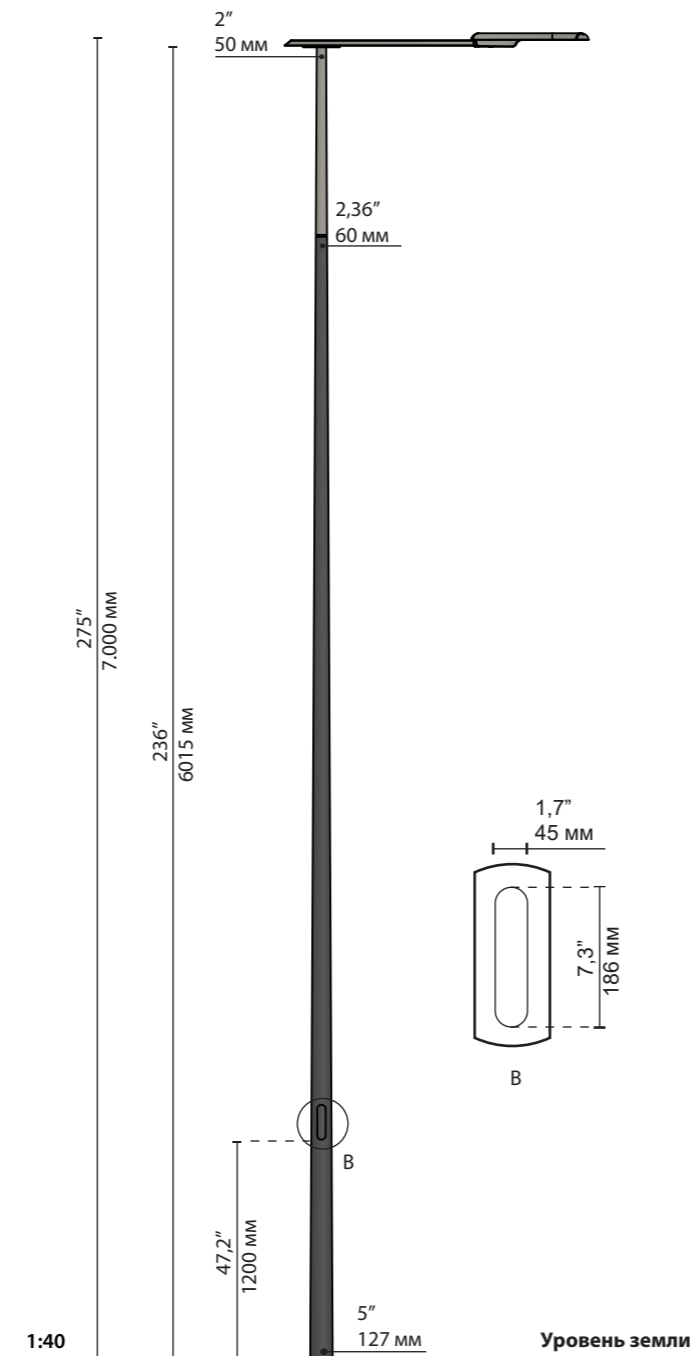


### LAFOGLIA POLE 070

↑ мм 7.000

⊥ Фланцевая  
LFP070\_F  
kg 63 кг

⊕ Прямостоячая  
LFP070\_M  
kg 66 кг

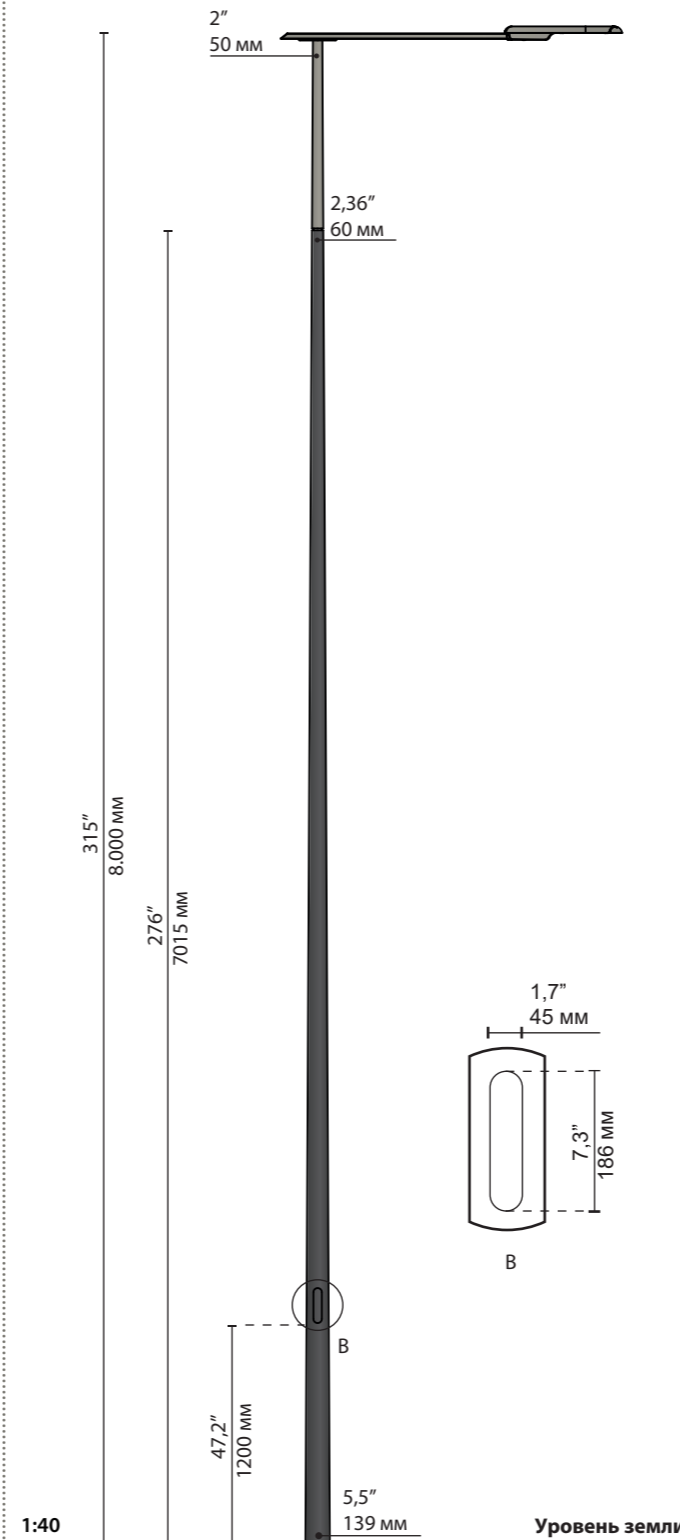


### LAFOGLIA POLE 080

↑ мм 8.000 \*

⊥ Фланцевая  
LFP080\_F  
kg 72 кг

⊕ Прямостоячая  
LFP080\_M  
kg 75 кг



## Материалы | Цвет

Опора: Сталь S355 - горячее цинкование | UNI EN 10219 - EN1461

Цвет: GMR Light

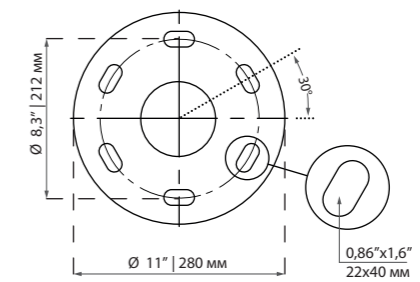
## Клеммная колодка 4x16мм<sup>2</sup>

Плоская дверца



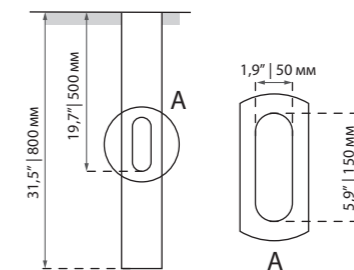
## Установочные системы

⊕ Фланцевая

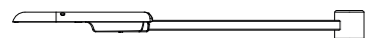


⊕ Прямостоячая

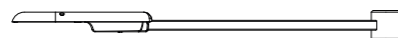
В комплект входит защитная термоусаживаемая трубка



### Разноуровневый кронштейн (VISCOTA 4500мм)

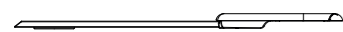


800 мм LFP 060 | 070 | 080



1000 мм LFP 070 | 080

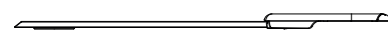
### Венчающий кронштейн



800 мм LFP 060\_01



800 мм LFP 060\_02



1000 мм LFP 070\_01 | 080\_01



1000 мм LFP 070\_02 | 080\_2

## Защитная обработка

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

### 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 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.

### 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°.

ОЦИНКОВАННАЯ СТАЛЬ

ЧУГУН

ЛИТОЙ ПОД ДАВЛЕНИЕМ АЛЮМИНИЙ



### Испытания на воздействие соляного тумана | FLORIDA TEST

Высокое качество защитной обработки подтверждено испытаниями соляным туманом, произведёнными 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  
F +39 0543 449111

sales@gmrenlights.com  
www.gmrenlights.com