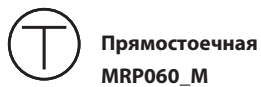


# Meldans Royal pole 060

Артикул: MRP060

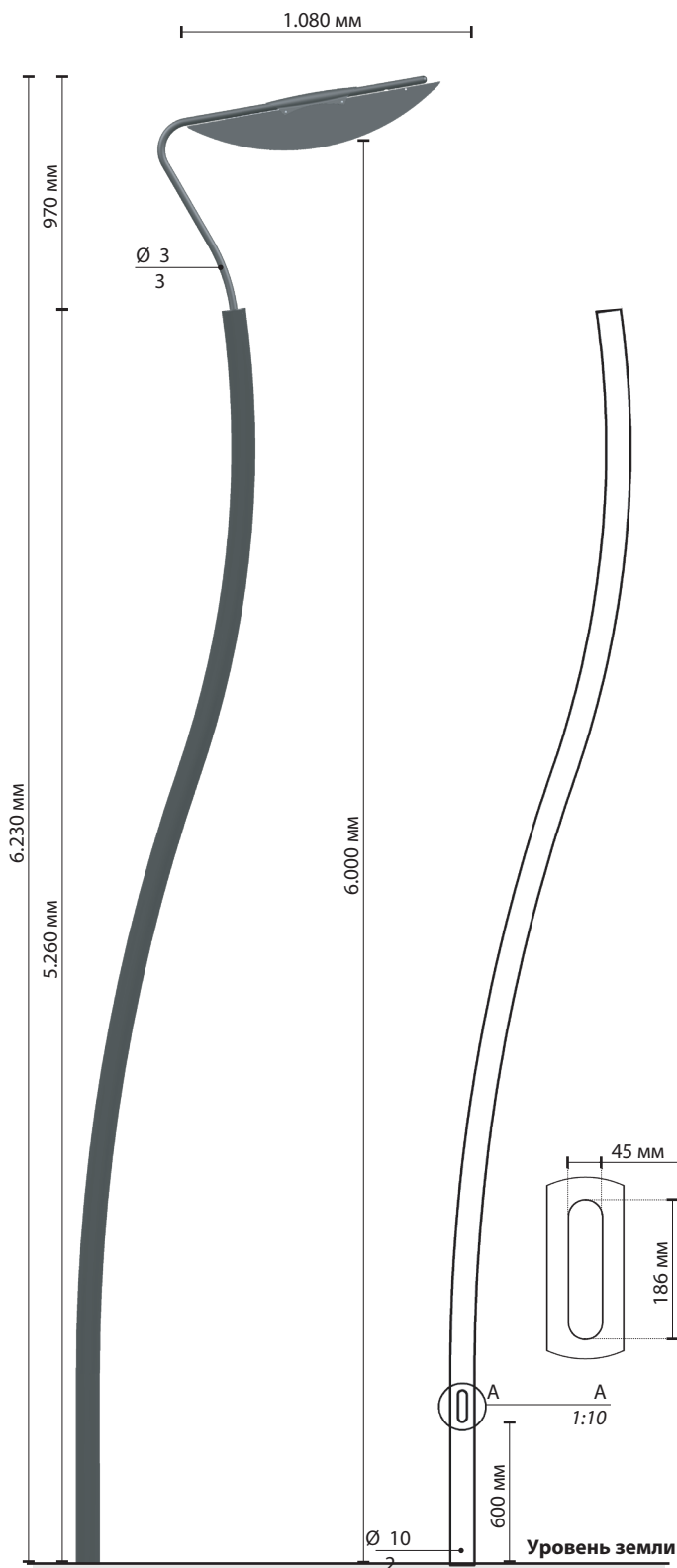


lightart: Meldans | технический паспорт: 2020.10

01 | 02

Стальная цилиндрическая опора с изгибом. Изгиб опоры подчёркивается тонким соединительным элементом светильника Meldans.

В комплектацию опоры входит установочный винт M12 из нержавеющей стали AISI 304 (заземляющий).



Масштаб: 1:35

## Знаки соответствия



## Геометрические и механические характеристики

Общая высота	6.230 мм
опоры: Высота	6.000 мм
светильника: Общая масса:	⊥ фланцевая: 55 кг ⊕ прямостоечная: 57 кг

## Материалы | Цвет

Опора:	Сталь S235 - горячее цинкование  EN 10027 - EN1461
Цвет:	Dark grey (ferromicaseo)

## Клеммная колодка 4x16 мм<sup>2</sup>

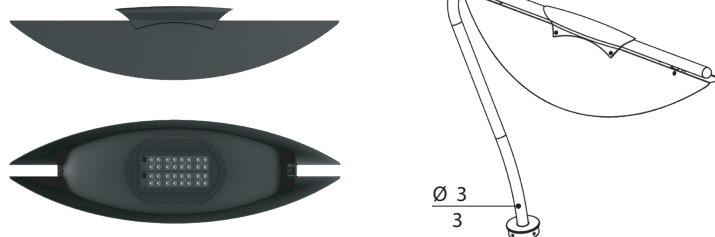
Плоская дверца



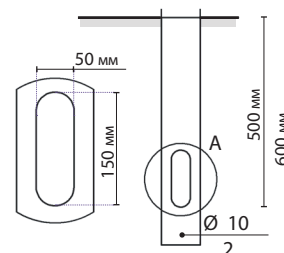
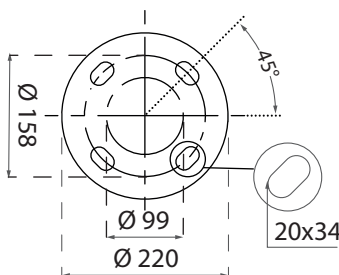
## Светильник и крепёжный элемент

Meldans (см. техпаспорт)

L 1.080 мм · W 140 мм · H 235 мм



## Установочные системы



В комплект входит защитная термоусаживаемая трубка

## 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.

ЛИТОЙ 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

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  
Ф +39 0543 449111

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