

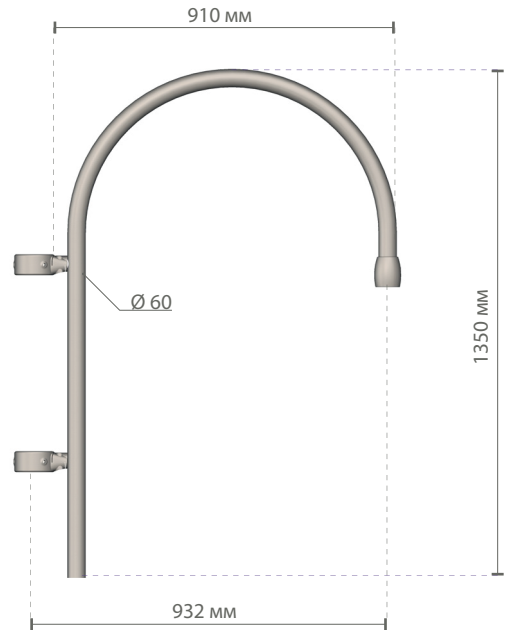
Steel Air large pole arm

Артикул: SAS L

lightecture: steel | технический паспорт: 2020.20

- • Однорожковый SAS L_01
- • ○ • Двухрожковый SAS L_02
- • ○ • ○ • Трёхрожковый SAS L_03
- • ○ • ○ • ○ • Четырёхрожковый SAS L_04

01 | 02



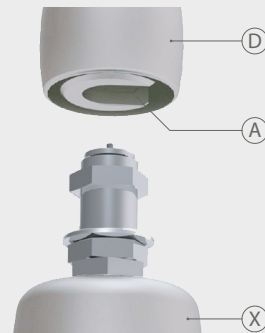
На изображениях кронштейн с крепёжными хомутами Ø 89 для установки на опоры Steel Black. Для установки на опоры Steel Red кронштейн оснащён хомутами Ø 79, которые изображены внизу.

Масштаб: 1:20

Кронштейн для установки подвесных светильников. Подходит для опор высотой 7-8-9-10 м. Предлагается в четырёх версиях - однорожковый, двухрожковый, трёхрожковый и четырёхрожковый, для опор Steel Black и Steel Red. Кронштейн оснащён деталями для крепления подвесных светильников и для установки на опору.



Установка светильника



Fast connection

К крепёжной части кронштейна (А) приварена втулка для быстрой установки подвесного светильника (Х). Крепёжная система спрятана за декоративным элементом из литого под давлением алюминия (D).

Геометрические и механические характеристики (*)

Вертикальный размер:	1350 мм
Горизонтальный размер:	910 мм
Масса:	9,0 кг
Вылет:	932 мм

(*): Однорожковый кронштейн

Материалы | Цвет

Кронштейн (А):	Сталь S235 EN 10083-1
Заглушка (В):	Пластик
Соединительный хомут (С1):	Сталь С30 EN 10083-1
Хомут (С2):	Сталь С40 EN 10083-1
Декоративный элемент (D):	Литой под давлением алюминий EN 1706
Крепёжные детали:	Нержавеющая сталь AISI 304
Цвет:	Light grey

Хомуты (С2) Масштаб: 1:10

○ •	○ • ○ •	○ • ○ • ○ •	○ • ○ • ○ • ○ •
Ø 89	Ø 89	Ø 89	Ø 89
1,83 кг	105 мм	2,06 кг	105 мм
2,30 кг	165 мм	2,50 кг	161 мм
Ø 79	Ø 79	Ø 79	Ø 79
1,38 кг	91 мм	1,60 кг	91 мм
1,82 кг	152 мм	2,00 кг	148 мм

Защитная обработка

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 чугуной 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 | 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
F +39 0543 449111

sales@gmrenlights.com
www.gmrenlights.com