

PANCHINA RONDINE
Art. A440_VER

Struttura: Composta da N. 3 supporti in lamiera d'acciaio sp. 60/10 sagomati con tecnologia laser collegati tra loro da una barra orizzontale in tubo d'acciaio zincato Ø mm. 60X30/10 di spessore e N. 2 sostegni in tubo tondo d'acciaio Ø mm. 50x20/10 di spessore sagomati ad arco e predisposti per il fissaggio a terra con saldate all'estremità delle flange ovali spessore 60/10, forate, anch'esse in acciaio. Seduta e schienale composte complessivamente da profili in tubo tondo d'acciaio zincato Ø mm. 20x15/10 chiusi all'estremità da tappi semisferici in PE colore nero.

Finitura: Le parti in acciaio zincato subiscono dapprima processo di pre-trattamento di sgrassaggio delle impurità attraverso soluzioni a vapori, successivamente asciugate e sottoposte a operazioni di verniciatura mediante pistole elettrostatiche che ricoprono i pezzi di vernice di polvere allo stato farinoso. Successivamente il manufatto è sottoposto a polimerizzazione in forno, ovvero, processo che permette alla polvere di solidificarsi cocendo ad una temperatura di 180/200° C in un forno a circolazione di aria calda. I pezzi usciti dal forno vengono raffreddati naturalmente. Le polveri utilizzate nel processo di verniciatura sono atossiche secondo normative vigenti. Colorazione RAL a discrezione del cliente.

Ingombro: cm 200 x 65 x 81 h

Ancoraggio: supporti predisposti per il tassellaggio a terra.

Consegnata al cliente già montata.



SPECIFICHE DEI MATERIALI UTILIZZATI, TECNICHE DEI TRATTAMENTI, CERTIFICAZIONI, CRITERI CAM

MATERIE PRIME: tutte le materie prime, per la realizzazione degli arredi, sono acquistate presso Aziende Italiane leader nel settore e sono coperte da certificato di conformità CE (ove previsto) e sono conformi ai requisiti di sicurezza previsti dalle direttive applicabili.

FABBRICAZIONE: *La costruzione degli arredi EFFE.DI METALDESIGN SRL avviene presso lo stabilimento sito in 73059 UGENTO (LE) – ITALIA.*

UNI EN ISO 9001:2015: Il processo di produzione della società EFFE.DI METALDESIGN S.r.l. è conforme a quanto previsto dalla norma UNI EN ISO 9001:2015 con Certificato rilasciato da DNV-GL S.r.l. in data 01-04-2008.

UNI EN ISO 14001:2015: La società EFFE.DI METALDESIGN S.r.l. è conforme ai requisiti della norma per il Sistema della Gestione Ambientale UNI EN ISO 14001:2015 con Certificato rilasciato da DNV-GL S.r.l. in data 11-04-2017.

Trattamento di Verniciatura: EFFE.DI METALDESIGN S.r.l. per i propri prodotti utilizza, presso fornitori esterni qualificati, il trattamento di verniciatura a forno composto dalle seguenti fasi:

a) Sospensione materiale: Una volta ricevuto il materiale da verniciare, si provvede all'appendimento su appositi bilancini;

b) Pretrattamento a spruzzo: Il pretrattamento avviene in un tunnel lungo 30 metri a 5 fasi dove i pezzi sporchi incontrano fasi di lavaggio con soluzioni a caldo ed a temperatura ambiente. Una serie di ugelli posti su apposite rampe provvede ad eseguire l'azione sia meccanica che chimica del prodotto sui pezzi da sgrassare. Gli agenti utilizzati per la pulitura dei metalli sono:

- Antischiuma
- Sgrassaggio con Bonderite M-FE 3822 Henkel per circa 3 min.
- Risciacquo ricircolato con acqua di rete a temperatura ambiente per circa 3 min.
- Risciacquo ricircolato con acqua demi a temperatura ambiente per circa 3 min.
- Rampe di lavaggio con demi puro.
- Passivazione per circa 3 min.

c) Asciugatura in forno: Dopo la prima fase di lavaggio, i pezzi vengono introdotti in un forno a circolazione d'aria calda da dove escono perfettamente asciutti. Il calore prodotto da un generatore a combustione indiretta viene fatto riciclare all'interno della camera di passaggio dei pezzi, in una ventilazione distribuita su tutta la lunghezza del tunnel per circa 20 metri. Questa operazione ha una durata di circa 8 minuti ad una temperatura di 140 °C.

d) Applicazione polveri in cabina: Le operazioni di verniciatura nelle cabine viene utilizzato un mix di pistole elettrostatiche, sia automatiche che manuali. Al termine dell'operazione i pezzi escono ricoperti di vernice in polvere alla stato farinoso.

e) Polimerizzazione in forno: Questa operazione permette alla polvere di solidificarsi cuocendo ad una temperatura di 180/200 °C per circa 20 minuti in un forno a circolazione di aria calda. Usciti dal forno i pezzi percorrono una zona d'aria dove vengono raffreddati naturalmente.

f) Controllo qualità: Ogni pezzo verniciato è sottoposto al controllo qualità da idonei tecnici.

Le polveri utilizzate, sono acquistate presso Aziende Leader nel settore quali Axalta Coating Systems ed ST POWDER S.p.A. e sono accompagnate da Scheda di Sicurezza dei componenti ai sensi del Regolamento europeo CLP.

VITERIA E BULLONERIA: Secondo la tipologia dei materiali utilizzati nel prodotto, EFFE.DI METALDESIGN SRL, impiega viteria e bulloneria in acciaio INOX o zincata.

ASSICURAZIONI: tutti gli arredi sono coperti da Polizza assicurativa R.C. Prodotti GENERALI ITALIA S.p.A.

MANUTENZIONE ARREDI IN FERRO: Nel caso di scalfitture sulla superficie verniciata, EFFE.DI METALDESIGN può fornire, su specifica richiesta, bombolette spray per il ritocco, nelle colorazioni RAL del prodotto fornito, da applicare sulla superficie, precedentemente pulita da polvere e sporco, da una distanza di circa 15 cm e lasciare asciugare per almeno 20 minuti.

MANUTENZIONE ARREDI IN LEGNO: Il legname di pino nordico è sottoposto a trattamento in autoclave con sali inorganici IMPRALIT KDS (Sali ecologici), che hanno la caratteristica di preservare il prodotto a lungo termine da batteri, funghi, insetti e organismi marini e dal fenomeno della marcescenza. La classe di impregnazione utilizzata è la 4 per i materiali a contatto con il terreno. Effe.Di. Metaldesign S.r.l. utilizza legno esotico IROKO, OKOUMÉ, NIANGON, opportunamente trattato con impregnanti ad alta penetrazione e finitura con vernici a base di cera a basso contenuto di piombo come da normativa vigente. Nel caso di prodotti che abbiano subito trattamento di verniciatura e necessitino ritocchi o riverniciatura completa, si deve in un primo momento procedere alla carteggiatura della superficie per rimuovere polvere, sporco e l'eventuale vecchio strato di vernice. In secondo luogo, si deve procedere alla stesura di una buona vernice ad acqua per legno con pennello o a spruzzo. Il prodotto deve infine essere lasciato ad asciugare. È utile procedere con la manutenzione degli articoli o parti degli articoli in legno con una cadenza almeno annuale.

MANUTENZIONE ARREDI IN CALCESTRUZZO: Pulire il materiale con acqua e detergente neutro, per evitare il depositarsi di sporco e agenti atmosferici. In caso di piccole scheggiature del materiale possibile fare delle riparazioni con appositi kit da ordinare in base alla tipologia di finitura del manufatto.

IMBALLO: gli imballi utilizzati per i prodotti EFFE.DI METALDESIGN in cartone ondulato, sono CONFORMI ai requisiti essenziali di cui all'allegato F parte 4 Rifiuti, secondo il Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152 e la Direttiva 94/62/CE e successivi aggiornamenti e modifiche.

INFORMAZIONI SMALTIMENTO PRODOTTI: Tutti i prodotti EFFE.DI METALDESIGN sono progettati e realizzati per durare nel tempo. Tuttavia, alla fine del loro "ciclo vita" materiali e componenti possono essere avviati a recupero negli appositi centri autorizzati, pertanto EFFE.DI METALDESIGN raccomanda di non disperderli nell'ambiente dopo il loro utilizzo.