

Steel Black 090-100

Poteau cylindrique en acier préparé pour l’installation de tous les luminaires avec articulation réglable. Le poteau est équipé d’une vis M12 en acier inoxydable AISI 304 (mise à la terre).

STEEL BLACK 090

⊥

Bride
SBP090_F

kg 60 Kg

⊥

Fondation
SBP090_M

kg 97 Kg

mm8.900 *

STEEL BLACK 100

⊥

Bride
SBP0100_F

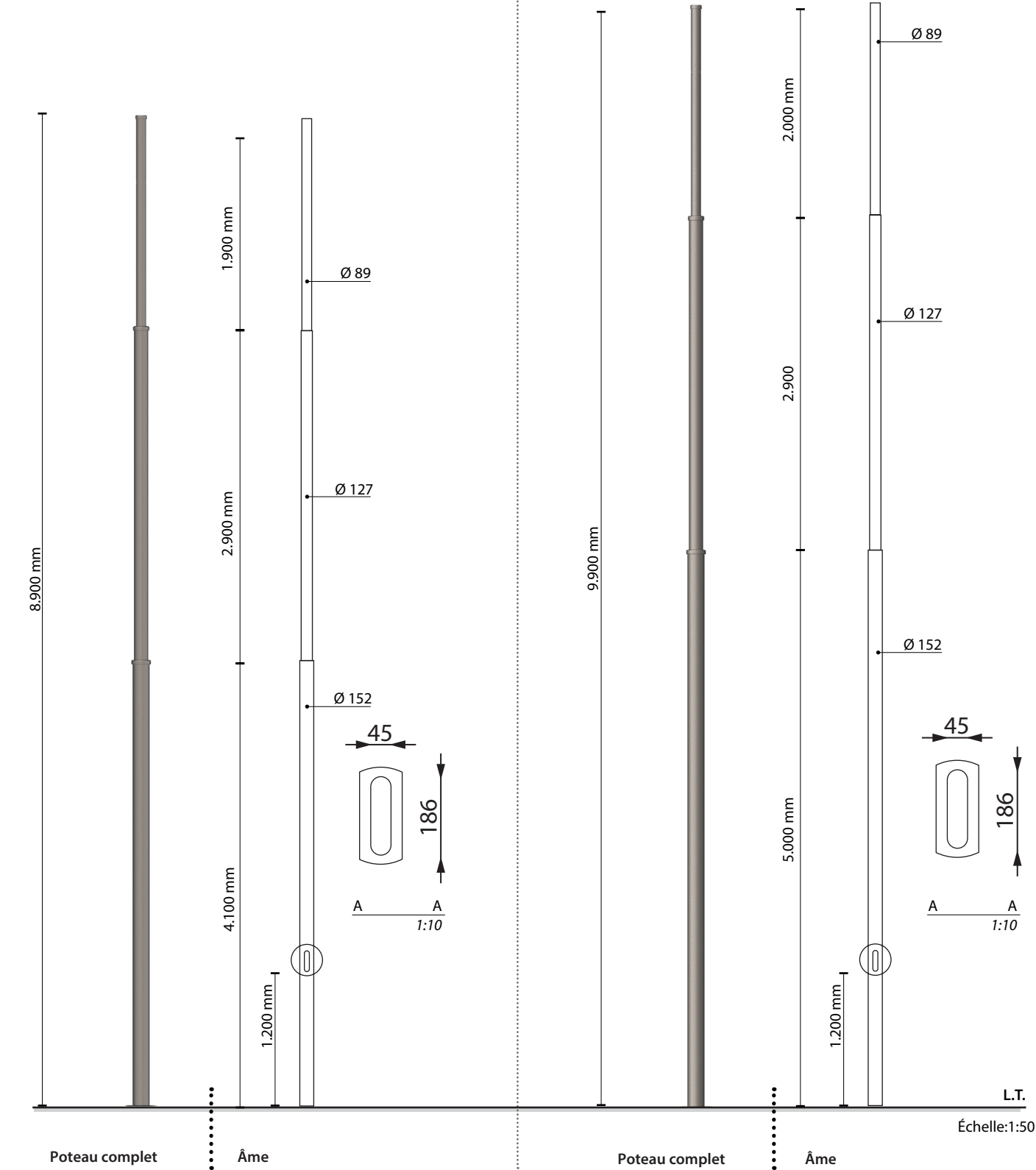
kg 101 Kg

⊥

Fondation
SBP0100_M

kg 108 Kg

mm9.900 *



POINTES
Standard
S

Sur demande
PLD

COLLIER
COB

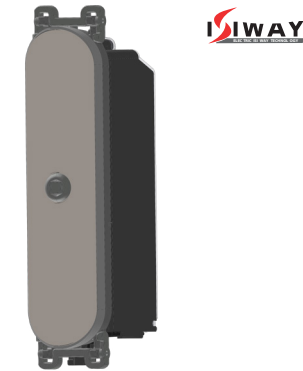
Ø 89 - Ø 102

Ø 102 - Ø 127



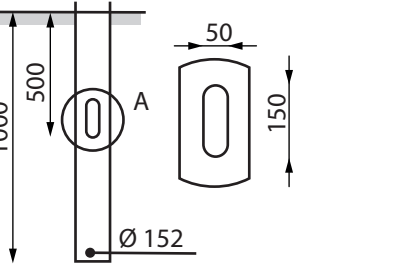
MATÉRIAUX | COULEUR

Poteau:	Acier S355 - Galvanisé UNI EN 10219 - EN1461
Collier / Point:	Fonte d' aluminium EN1706
Couleur:	GMR chiaro Gris clair

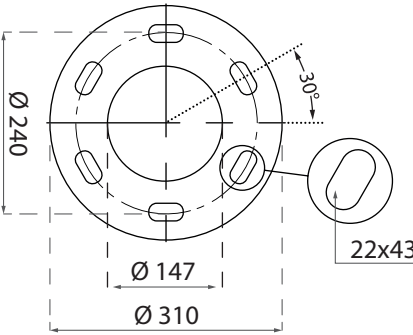


TYPE DE FIXATION

- ⊥ Fondation
Inclus: housse de protection thermorétractable



⊥ Bride



* Dans le cas d'un poteau sur fondation, la hauteur du poteau s'entend au-dessus du sol.

CYCLES DE PROTECTION

GMR ENLIGHTS travaille avec fonte, acier et aluminium. Les matériaux sont sélectionnés et traités pour maximiser les performances et la qualité.

ACIER GALVANISÉ

Protection des surfaces en acier galvanisé pour poteaux

La protection des éléments en acier galvanisé s’effectue selon les étapes suivantes:

- Micro-sablage;
- Application d’un apprêt époxy avec des phases successives de: Évaporation > Séchage > Refroidissement;
- Application d’une laque acrylique avec des phases successives de: Évaporation > Séchage > Refroidissement;
- Emballage après au moins 24 heures de séchage à température ambiante.

Protection des surfaces en acier galvanisé pour les consoles et crosses

La protection des éléments en acier galvanisé s’effectue selon les étapes suivantes:

- Micro-sablage;
- Décapage phosphorique à un pH compris entre 1,5 et 3;
- Rinçage à l’eau déminéralisée;
- Application d’un apprêt époxy;
- Cuisson au four;
- Application de la couche nale époxy;
- Cuisson au four de la couche nale époxy à 180°;
- Refroidissement.

FONTE D'ALUMINIUM

Protections des surfaces en fonte d'aluminium pour les luminaires, pointes, colliers, consoles et pastorales

Les luminaires, consoles, pastorales et accessoires moulés sous pression sont soumis à un cycle de peinture époxy, qui assure la protection des pièces métalliques contre la corrosion et rend l'aspect du produit yni conforme aux spéciȳcations de conception, en termes de rugosité de surface, de couleur et de ré°ectance. Le cycle est structuré selon les étapes décrites ci-après :

- Micro-sablage ;
- Décapage à chaud dans une solution d'acide phosphorique dégraissante à base de zinc ;
- Procédé spéciȳque pour la préparation des surfaces avant peinture ;
- Lavage à l'eau ;
- Rinçage à l'eau déminéralisée et séchage ultérieur ;
- Application d'un apprêt époxy et cuisson ultérieure de l'apprêt dans un four à 180° ;
- Application d'une couche de ȳnition époxy avec un produit Haute Durabilité et cuisson ȳnale dans un four à 180°.



Essai au brouillard salin

La haute qualité de ces traitements est confirmée par l’essai au brouillard salin, réalisé conformément à la norme ISO 9227:2017 Essai au brouillard salin neutre (NSS). L’essai a été réalisé pendant 8 000 heures à 35 °C et prouvé par le rapport d’essai publié.



GMR ENLIGHTS s.r.l

Siège social:
Strada Provinciale Specchia - Alessano, 68 • 73040 (LE)

Siège administratif et opérationnel:
Via Grande n°226 • 47032 Bertinoro (FC)

T +39 0543 462611
F +39 0543 449111

info@gmrenlights.com
www.gmrenlights.com