

Esa Arco pole 100

Codice prodotto: EAP100



Flangia
EAP100_F



Fondazione
EAP100_M

Palo conico in acciaio laminato a caldo, predisposto per l'installazione di mensole Esa Arco.

Il palo è dotato di vite M12, acciaio inox AISI 304 (messa a terra).

Conformità



EN40-5

Caratteristiche geometriche e meccaniche

Altezza totale: 11.500 mm

Peso totale: $\perp$ flangia: 113 Kg

$\top$ fondazione: 114 Kg

Materiali | Colore

Anima: Acciaio laminato - zincato a caldo | UNI EN 10219 - EN 573-3

Punta: Pressofusione di alluminio | EN1706

Colore: Grigio chiaro

Morsettiera 4x16mm²

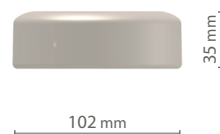
Portella filo-palo



Punte

Standard

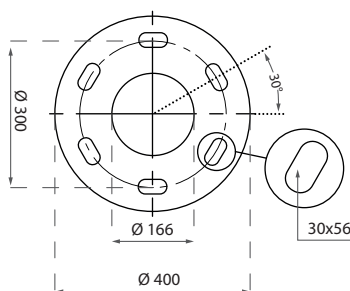
S



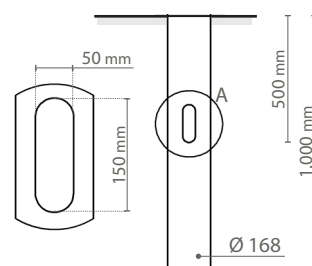
Tipo di fissaggio



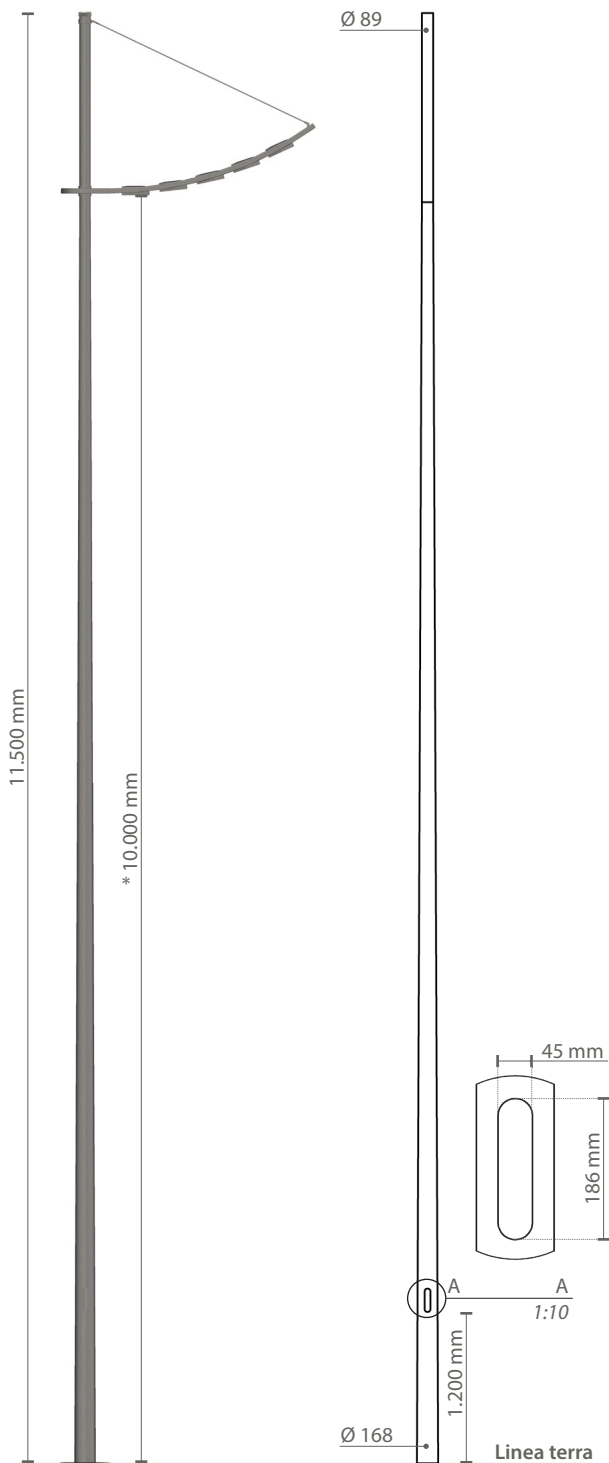
Flangia



Fondazione



In dotazione:
guaina protettiva termorestringente

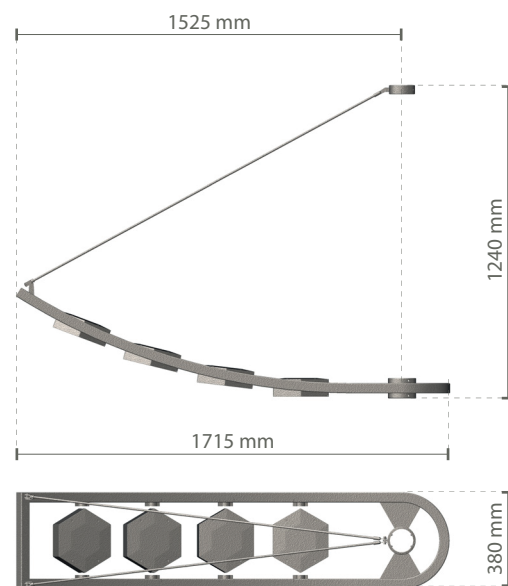
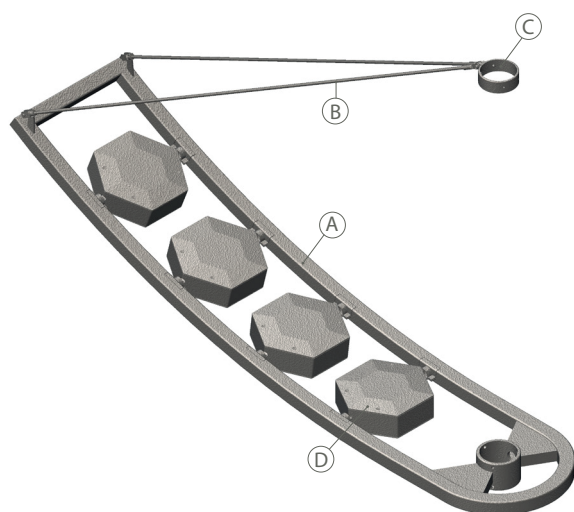


Scala: 1:60

* riferimento alla mensola a palo EAM05

Esa Arco pole arm

Codice prodotto: EAM04



Scala: 1:30

Mensola a palo in acciaio predisposta per l'installazione di 3 o 4 moduli luminosi Esa. I moduli Esa possono essere regolati singolarmente a 360° grazie all'apposito snodo. La mensola è installabile su palo da 8 o 10 metri. Disponibile in versione singola, doppia o quadrupla.

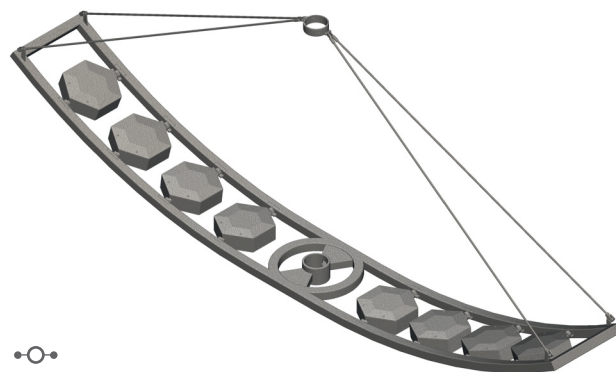
Caratteristiche geometriche e meccaniche (*)

Altezza:	1240 mm
Larghezza:	380 mm
Lunghezza:	1715 mm
Sbraccio:	1525 mm
Peso (mensola e moduli luminosi):	26 Kg

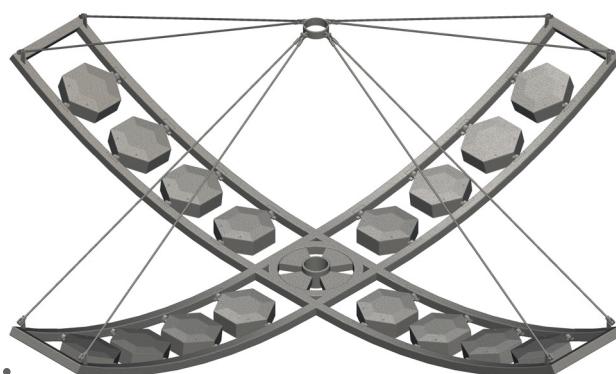
(*): Riferite alla mensola singola

Materiali | Colore

Mensola (A):	Acciaio S235 EN 10083-1
Tirante (B):	Acciaio Inox AISI 304
Collare a palo (C):	Acciaio Inox AISI 304
Corpo illuminante (D):	• Pressofusione di alluminio EN 1706 • Trafila di alluminio EN 573-3
Bulloneria:	Acciaio Inox AISI 304
Colore:	Grigio chiaro a



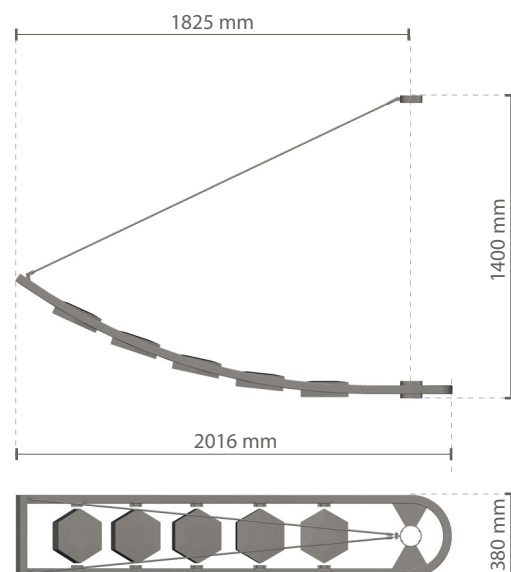
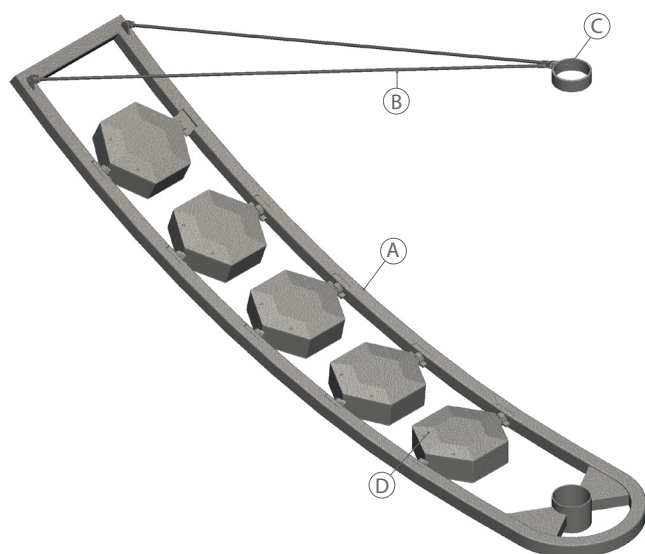
Peso (mensola e moduli luminosi): 51 Kg



Peso (mensola e moduli luminosi): 103 Kg

Esa Arco pole arm

Codice prodotto: EAM05



Scala: 1:35

Mensola a palo in acciaio predisposta per l'installazione di 4 o 5 moduli luminosi Esa. I moduli Esa possono essere regolati singolarmente a 360° grazie all'apposito snodo. La mensola è installabile su palo da 8, 10 o 12 metri. Disponibile in versione singola, doppia o quadrupla.

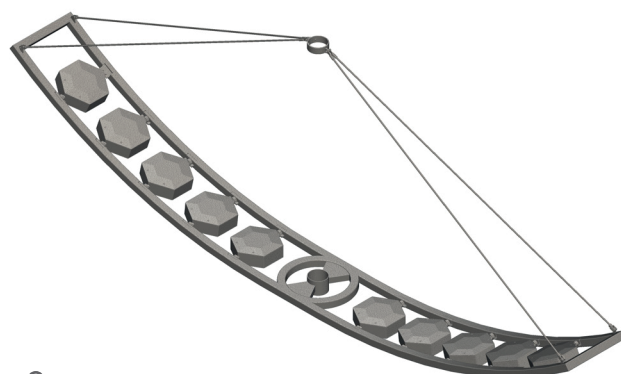
Caratteristiche geometriche e meccaniche (*)

Altezza:	1400 mm
Larghezza:	380 mm
Lunghezza:	2016 mm
Sbraccio:	1825 mm
Peso (mensola e moduli luminosi):	33 Kg

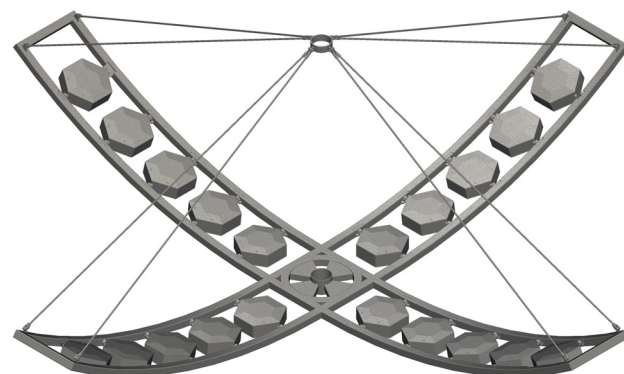
(*): Riferite alla mensola singola

Materiali | Colore

Mensola (A):	Acciaio S235 EN 10083-1
Tirante (B):	Acciaio Inox AISI 304
Collare a palo (C):	Acciaio Inox AISI 304
Corpo illuminante (D):	• Pressofusione di alluminio EN 1706 • Trafila di alluminio EN 573-3
Bulloneria:	Acciaio Inox AISI 304
Colore:	Grigio chiaro



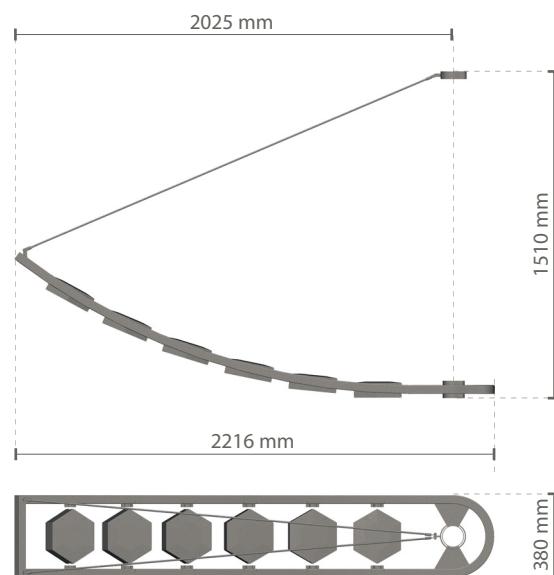
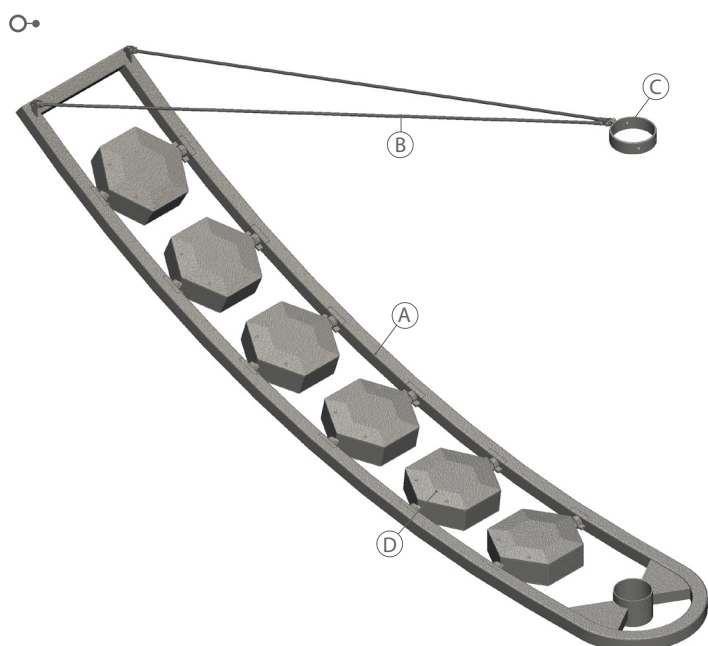
Peso (mensola e moduli luminosi): 67 Kg



Peso (mensola e moduli luminosi): 133 Kg

Esa Arco pole arm

Codice prodotto: EAM06



Scala: 1:35

Mensola a palo in acciaio predisposta per l'installazione di 5 o 6 moduli luminosi Esa. I moduli Esa possono essere regolati singolarmente a 360° grazie all'apposito snodo. La mensola è installabile su palo da 10 o 12 metri. Disponibile in versione singola, doppia o quadrupla.

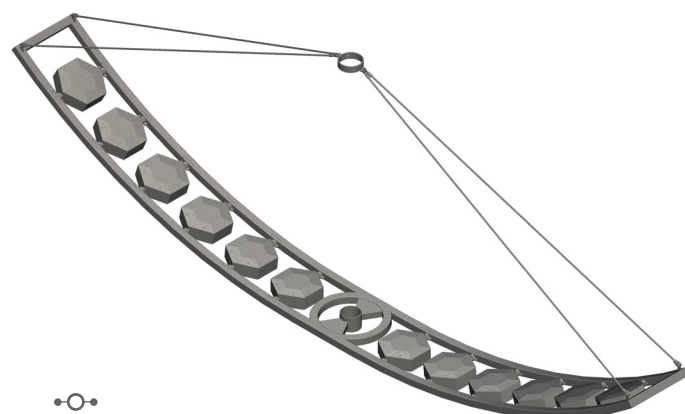
Caratteristiche geometriche e meccaniche (*)

Altezza:	1510 mm
Larghezza:	380 mm
Lunghezza:	2216 mm
Sbraccio:	2025 mm
Peso (mensola e moduli luminosi):	37 Kg

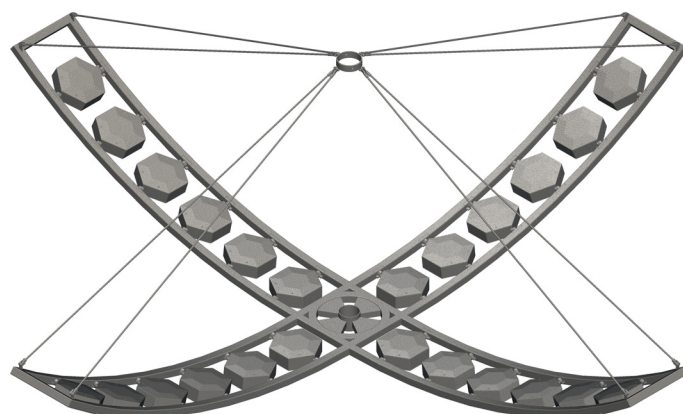
(*): Riferite alla mensola singola

Materiali | Colore

Mensola (A):	Acciaio S235 EN 10083-1
Tirante (B):	Acciaio Inox AISI 304
Collare a palo (C):	Acciaio Inox AISI 304
Corpo illuminante (D):	• Pressofusione di alluminio EN 1706 • Trafila di alluminio EN 573-3
Bulloneria:	Acciaio Inox AISI 304
Colore:	Grigio chiaro



Peso (mensola e moduli luminosi): 74 Kg



Peso (mensola e moduli luminosi): 148 Kg

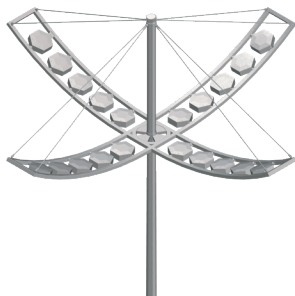
Codici composizioni



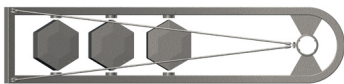
⊥ EAP100_F
⊕ EAP100_M



⊥ EAP100_F
⊕ EAP100_M



⊥ EAP100_F
⊕ EAP100_M

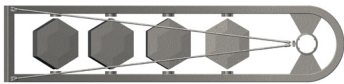


EAM04

⊥ EAP100_F_EAM04_01_03
⊕ EAP100_M_EAM04_01_03

⊥ EAP100_F_EAM04_02_03
⊕ EAP100_M_EAM04_02_03

⊥ EAP100_F_EAM04_04_03
⊕ EAP100_M_EAM04_04_03

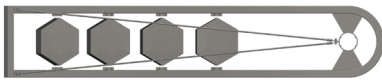


EAM04

⊥ EAP100_F_EAM04_01_04
⊕ EAP100_M_EAM04_01_04

⊥ EAP100_F_EAM04_02_04
⊕ EAP100_M_EAM04_02_04

⊥ EAP100_F_EAM04_04_04
⊕ EAP100_M_EAM04_04_04

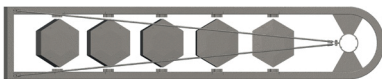


EAM05

⊥ EAP100_F_EAM05_01_04
⊕ EAP100_M_EAM05_01_04

⊥ EAP100_F_EAM05_02_04
⊕ EAP100_M_EAM05_02_04

⊥ EAP100_F_EAM05_04_04
⊕ EAP100_M_EAM05_04_04

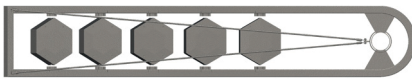


EAM05

⊥ EAP100_F_EAM05_01_05
⊕ EAP100_M_EAM05_01_05

⊥ EAP100_F_EAM05_02_05
⊕ EAP100_M_EAM05_02_05

⊥ EAP100_F_EAM05_04_05
⊕ EAP100_M_EAM05_04_05

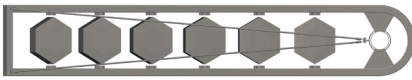


EAM06

⊥ EAP100_F_EAM06_01_05
⊕ EAP100_M_EAM06_01_05

⊥ EAP100_F_EAM06_02_05
⊕ EAP100_M_EAM06_02_05

⊥ EAP100_F_EAM06_04_05
⊕ EAP100_M_EAM06_04_05



EAM06

⊥ EAP100_F_EAM06_01_06
⊕ EAP100_M_EAM06_01_06

⊥ EAP100_F_EAM06_02_06
⊕ EAP100_M_EAM06_02_06

⊥ EAP100_F_EAM06_04_06
⊕ EAP100_M_EAM06_04_06

Cicli di protezione

ACCIAIO ZINCATO

Protezioni delle superfici in acciaio zincato per pali

La protezione di elementi in acciaio zincato è ottenuta attraverso le seguenti fasi:

- Microsabbatura
- Applicazione di uno strato di fondo epossidico con successive fasi di: Appassimento > Essicamento > Raffreddamento
- Applicazione di uno strato di smalto acrilico con successive fasi di: Appassimento > Essicamento > Raffreddamento
- Imballo dopo almeno 24 ore di essicamento e temperatura ambiente.

Protezioni delle superfici in acciaio zincato per mensole e pastorali

La protezione degli elementi in acciaio zincato è ottenuta attraverso le seguenti fasi:

- Microsabbatura
- Fosfodecapaggio a pH compreso tra 1.5 e 3
- Risciacquo con acqua demineralizzata
- Applicazione di uno strato di fondo a polvere
- Cottura in forno
- Applicazione di finale a polvere
- Cottura in forno del finale a polvere a 180°
- Raffreddamento.

GHISA

Protezioni delle superfici in ghisa per basamenti

La protezione degli elementi in ghisa si ottiene attraverso i seguenti trattamenti:

- Micropallinatura superficiale
- Zincatura con zincente monocomponente ad immersione, con successive fasi di: Appassimento > Essicamento > Raffreddamento
- Applicazione di uno strato di primer epossidico-micaceo con successive fasi di: Appassimento > Essicamento > Raffreddamento
- Applicazione di uno strato di smalto acrilico con successive fasi di: Appassimento > Essicamento > Raffreddamento.
- Imballo dopo almeno 24 ore di essicamento e temperatura ambiente.

PRESSOFUSIONE DI ALLUMINIO

Protezioni delle superfici in pressofusione di alluminio per corpi illuminanti, punte, collari, mensole e pastorali

Mensole, pastorali e accessori in pressofusione sono sottoposti ad un ciclo di verniciatura a polvere, che assicura una barriera alla corrosione delle parti metalliche e rende l'aspetto del prodotto finito conforme alle specifiche progettuali, in termini di rugosità superficiale, colore riflettanza. Il ciclo è strutturato nei passaggi descritti di seguito:

- Microsabbatura
- Decapaggio a caldo in soluzione fosfosgrassante a base di zinco
- Fosfocromatazione per la pulizia delle superfici
- Lavaggio con acqua
- Risciacquo con acqua demineralizzata e successiva asciugatura.
- Applicazione di fondo a polvere e successiva cottura del fondo in forno a 180°
- Applicazione di polvere a finire utilizzando un prodotto High Durability e cottura finale in forno a 180°.



Test nebbia salina | FLORIDA TEST

L'elevata qualità di questi trattamenti è confermata da accurati test in nebbia salina (i prodotti oltrepassano abbondantemente le 2.500 ore) e dal superamento delle prove più severe a livello internazionale, prima fra tutte il FLORIDA TEST.

Il test in nebbia salina viene eseguito in accordo con la normativa UNI EN ISO 9227.



GMR ENLIGHTS s.r.l.

Sede legale:

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

Sede amministrativa e operativa:

Via Grande n°226 • 47032 Bertinoro (FC)

T +39 0543 462611

F +39 0543 449111

info@gmrenlights.com

www.gmrenlights.com