

# Steel Black 030 - 035 - 040 D102

## Dati tecnici

Palo cilindrico in acciaio, predisposto per l'installazione di Vesta C o con sistema cima palo.  
Il palo è dotato di vite M12, acciaio inox AISI 304 (messa a terra).

### STEEL BLACK POLE 030 D $\uparrow$ mm 3.000 \*

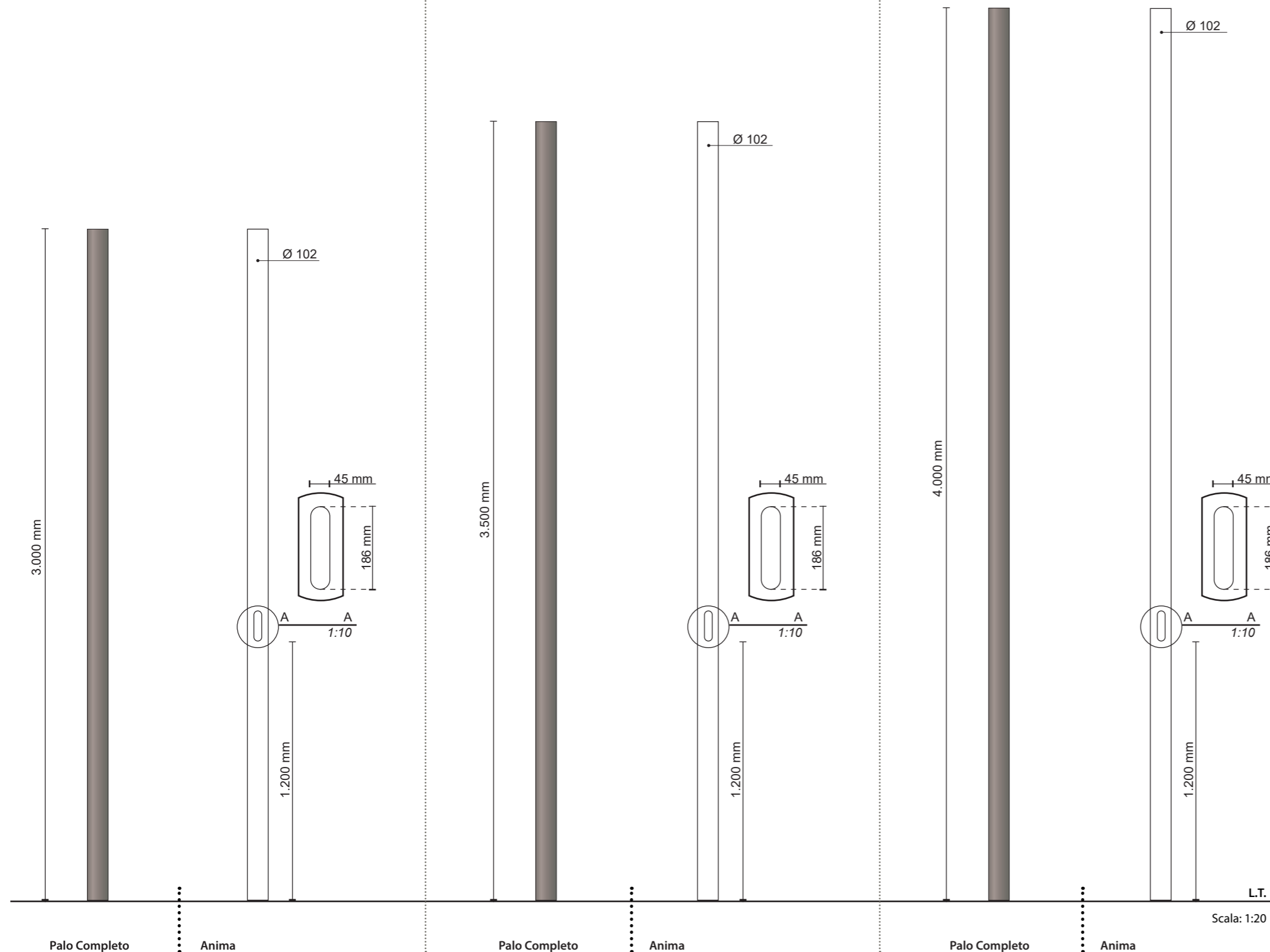
 Flangia SBP030D_F  24 Kg	 Fondazione SBP030D_M  25Kg
--	---

### STEEL BLACK POLE 035 D $\uparrow$ mm 3.500 \*

 Flangia SBP035D_F  28 kg	 Fondazione SBP035D_M  29 kg
---	--

### STEEL BLACK POLE 040 D $\uparrow$ mm 4.000 \*

 Flangia SBP040D_F  32 kg	 Fondazione SBP040D_M  33 kg
---	--



L.T.  
Scala: 1:20

## CONFORMITÀ



## MATERIALI

Fusto: Acciaio S235 - zincato a caldo | UNI EN 10219 - EN1461  
Colore: GMR chiaro

## MORSETTIERA 4x16mm<sup>2</sup>

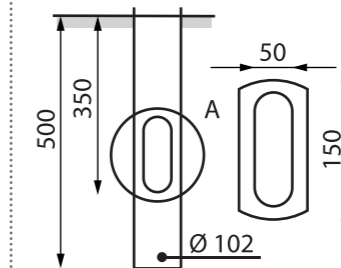
Portella filo-palo



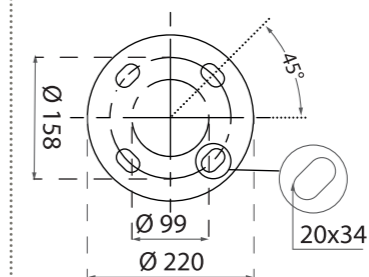
## TIPO DI ANCORAGGIO

 Fondazione

In dotazione: guaina protettiva termorestringente

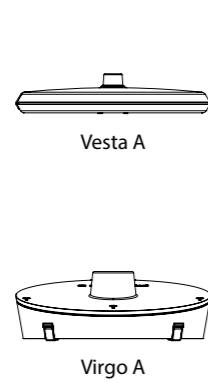
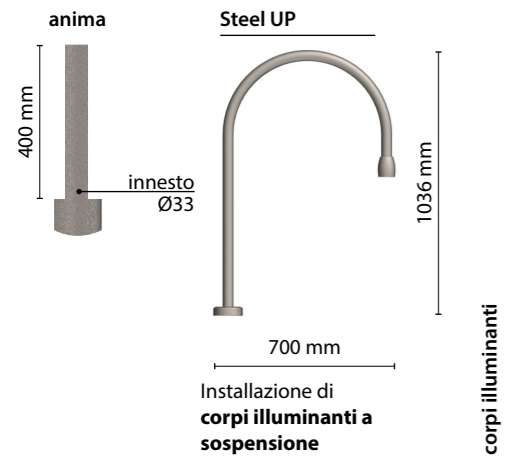


 Flangia

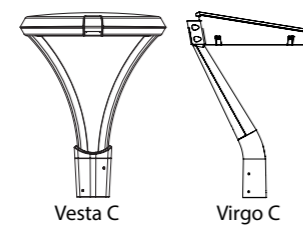
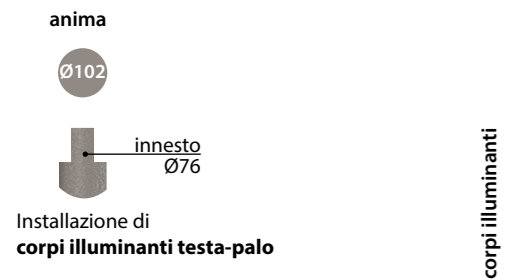


\* Nel caso di palo a fondazione, l'altezza del palo è da intendersi fuori terra.

## Sistemi testa-palo



corpi illuminanti



corpi illuminanti

## Cicli di protezione

GMR ENLIGHTS lavora con ghisa, acciaio e alluminio. I materiali sono selezionati e trattati per massimizzare performance e qualità.

### 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 zincante 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

Corpi illuminanti, 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;
- Processo specifico per la preparazione delle superfici prima della verniciatura;
- 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

L'elevata qualità di questi trattamenti è confermata da test in nebbia salina, eseguito in accordo con la normativa ISO 9227:2017 Neutral Salt Spray test (NSS). Il test è stato eseguito per 8.000 ore a 35°C e comprovato da test report rilasciato.



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