



GRANADA |

Изображения приведены только для примера. Характеристики формы, материала и цвета см. во внутренних описаниях.

Доступные версии

rev. 2024.07

Классические светильники могут быть оснащены декоративным кольцом из литого алюминия. Декоративное кольцо имеет чисто эстетическое значение.

Ниже приведены модели светильников с этой опцией и без нее, а также соответствующая кодировка.



Исполнение без декоративного кольца
Код товара: GRA S_GFxx_I



26,3"
670 mm

Ø 18,9"
Ø 480 mm



С декоративным кольцом
Код товара: _GFxx_I

Технические характеристики

rev. 2024.07

Доступ для обслуживания

Timeless

Световой прибор открывается и поддается восстановлению (комплектующие подлежат замене) без применения

ОПТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

Glass free

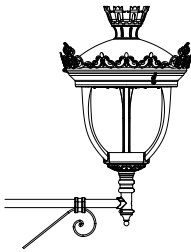
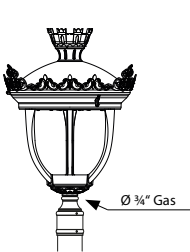
Преломляющая оптическая система состоит из одиночных светодиодов, линз из ПММА с высокой ударной прочностью и 30-летней гарантией против УФ-излучения и пожелтения, (без стекла).



Макс. вес	CXS
14,6 Kg	Lateral: 0,13 m ² Plan: 0,18 m ²
только светильник	

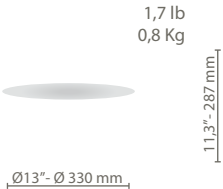
Способ установки

- Венчающий
- На опору



Дополнительные

Стекло
Закаленное стекло Ultraclear
Толщина. 0,15 дюйма (4 мм)



Диффузоры
Поликарбонат с защитой от ультрафиолета

Lira
2,2 lb
1,0 Kg



СТАНДАРТЫ

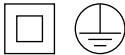
EN 60598-1, EN 60598-2-3, EN 62471, EN 55015, EN 61547, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

СЕРТИФИКАТЫ | ЗАЩИТА

Знаки соответствия



Защита от поражения электрическим током



Тест соляным туманом

ISO 9227



8000 hr

Степени защиты



Фотобиологическая безопасность



Свободная группа
Риск отсутствует IEC/ TR62471

Plus



Cut Off



Индивидуальная



Защита от
блескости



Соответствие



IEA MIN

ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕТОВОГО ПРИБОРА

Общие характеристики

Напряжение питания:	220-240 В 50/60 Гц допуск +/- 10 %
Сила тока:	350 mA 525 mA 700 mA 1050 mA (P _{max} = 78W)
Кэф. мощности THD:	≥ 0,95 < 10 % (при полной нагрузке)
Срок службы (Ta=25°):	> 100.000 h L90B10
Рабочий диапазон (Ta):	T _{min} = -40°C T _{max} = +55°C 700 mA +40°C 1050 mA
Температура хранения:	-40°C/+80°C
Защита от перенапряжения:	Устойчивость к скачкам напряжения (Driver) до 10 kV
Выключатель-разъединитель:	С контактными зажимами кабели сечением 1,5 mm ² ÷ 4 mm ² 131
Базовые функции:	Заданный ток Виртуальная ночь CLO

Материалы

Светильник:	Литой под давлением алюминий EN1706
Оптическая система:	Оптика из PMMA
Уплотнители:	Съёмный силикон
Кабельный ввод:	Полиамид PA66 PG16 Ø 14 мм MAX IP67
Крепёжные детали:	Нержавеющая сталь AISI 305
Цвет корпуса:	GMR dark Другие по запросу
Цвет диффузоров:	Прозрачный матовый

ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕОДИОДОВ

Данные LED 4 000 K - 640 mA:	701 lm/LED 181 lm/W 25°C [Tj] ≤ 3 step MacAdam
Цветовая температура:	2.200 K 2.700 3.000 K 4.000 K CRI ≥ 71

Дополнительное устройство защиты от перенапряжения:
УЗИП с сигнальным LED КЛАСС I | КЛАСС II 12 kV/kA

Дополнительное устройство защиты от перенапряжения SPD 400
SPD с предупреждающим светодиодом CLASS 1 | CLASS 2 12kV+ постоянная защита от перенапряжения выше 270 V переменного тока

Электрические компоненты:
Кабель питания 0,5 м с разъёмом на 2-3/4-5 полюсов

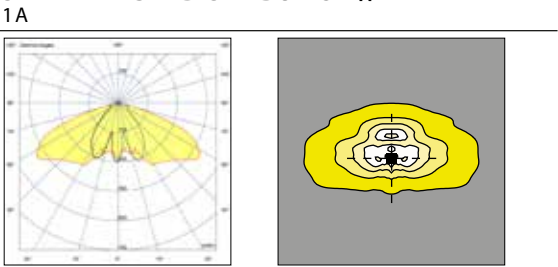
Функции по запросу:

DALI2 | D4i

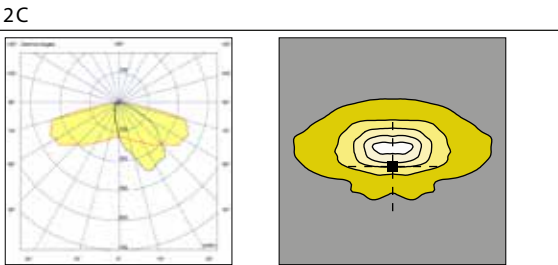
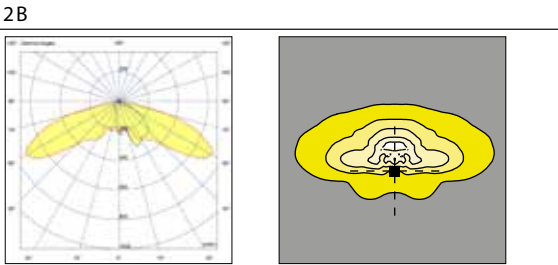
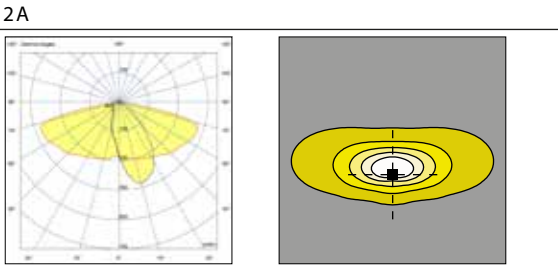
Разъёмы:

NM (Nema Socket) | ZS Zhaga Socket

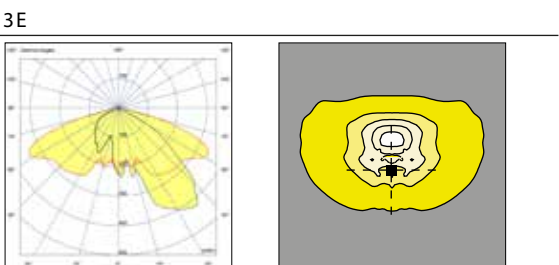
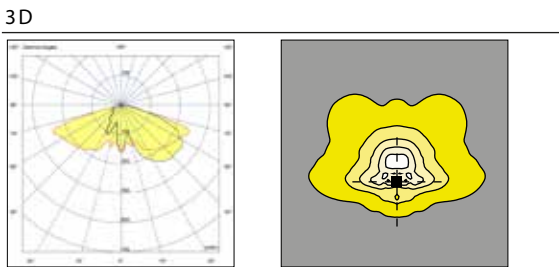
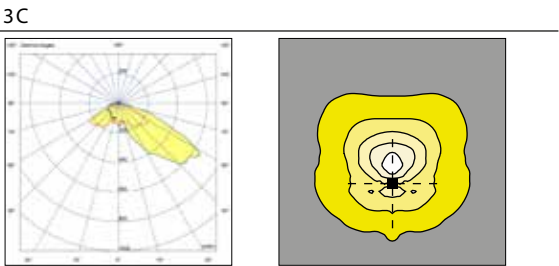
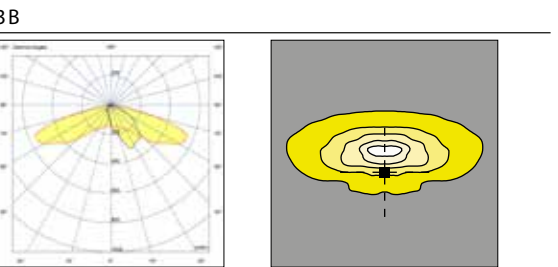
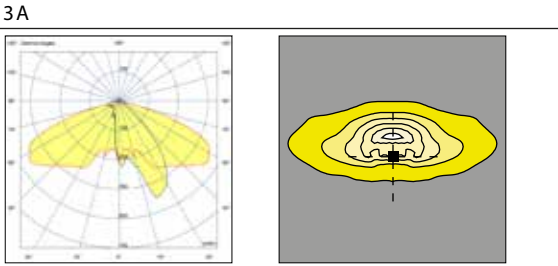
SYMMETRICAL DISTRIBUTION\\



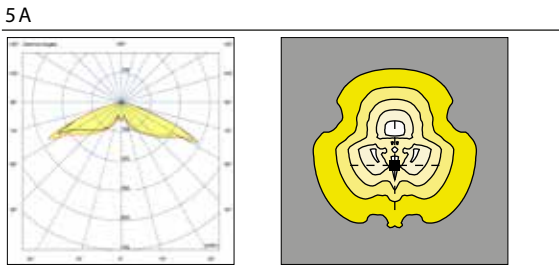
ASYMMETRICAL DISTRIBUTION\\



ASYMMETRICAL DISTRIBUTION\\



SYMMETRICAL DISTRIBUTION\\



TYPE 1A



TYPE 2A



TYPE 2A



TYPE 3A | TYPE 3B



TYPE 5A

Номинальные фотометрические данные применимы только к стандартным светодиодным источникам света с цветовой температурой 4000 К, индексом цветопередачи мин. CRI 70 и температурой перехода (Tj) равной 25 °С. Номинальные данные выведены из паспортной таблички изготовителя.

Код светодиода		I LED [mA]	I осветительный прибор [mA]	Световой поток [lm]	Мощность LED [W]	Световая отдача [lm/W]
GF02		175	350	1639	7,7	213
		265	525	2453	11,7	210
		350	700	3195	15,9	201
		525	1050	4636	24,5	189
GF03		175	350	2413	11,5	210
		265	525	3537	17,6	201
		350	700	4599	23,8	193
		525	1050	6652	36,7	181
GF04		175	350	3156	15,3	206
		265	525	4652	23,4	199
		350	700	6089	31,7	192
		525	1050	8534	48,8	175
GF06		175	350	4599	22,9	201
		265	525	6765	35,0	193
		350	700	8579	47,4	181
		525	1050	11617	72,8	160

Номинальные фотометрические данные применимы только к стандартным светильникам GMR ENLIGHTS с цветовой температурой 4 000 К, оптикой типа 3В и температурой окружающей среды равной 25 °С.

GMR ENLIGHTS предлагает возможность индивидуального управления работой светильника (•).

Наличие функций зависит от выбранной конфигурации. Для достижения нужных значений светового потока и световой отдачи светильника, при использовании нестандартной оптики и/или цветовой температуры, и/или индекса цветопередачи, рекомендуется применять переводные коэффициенты, указанные в таблицах. В случае использования нестандартного стекла, могут понадобиться коды заказа, отличающиеся от тех, что указаны в таблице. В таких случаях показатели светового потока и отдачи будут отличаться от тех, что указаны здесь.

Код для заказа: GRA S_GFxx_I
_GFxx_I

		I LED [mA]	I осветительный прибор [mA]	Световой поток [lm]	Мощность LED [W]	Световая отдача [lm/W]
GF02		175	350	1470	9,0	163
		265	525	2199	13,5	163
		350	700	2864	18,5	155
		525	1050	4156	28,0	148
GF03		175	350	2163	13,5	160
		265	525	3171	20,5	155
		350	700	4123	27,0	153
		525	1050	5964	40,5	147
GF04		175	350	2829	17,5	162
		265	525	4171	26,5	160
		350	700	5459	35,0	156
		525	1050	7651	53,0	144
GF06		175	350	4123	26,0	159
		265	525	6065	38,5	158
		350	700	7691	51,5	149
		525	1050	10415	78,5	133

ПЕРЕВОДНОЙ КОЭФФИЦИЕНТ
ДЛЯ СВЕТОВОГО ПОТОКА В
СООТВЕТСТВИИ С Tk

Tk [K]	Множитель потока
2.200	0,86
2.700	0,94
3.000	0,95

ПЕРЕВОДНОЙ
КОЭФФИЦИЕНТ ДЛЯ
СВЕТОВОГО ПОТОКА В
СООТВЕТСТВИИ С CRI

CRI (цветопередача)	Множитель потока
70	1,00
80	0,91

Циклы защиты

GMR ENLIGHTS работает с чугуном, сталью и алюминием. Материалы выбираются и обрабатываются для достижения максимальной производительности и качества.

ГАЛЬВАНИЗИРОВАННАЯ СТАЛЬ

Защита оцинкованных стальных поверхностей для столбов

Защита оцинкованных стальных элементов осуществляется следующими способами:

- Микроспекоструйная обработка;
- Нанесение первого эпоксидного слоя с последующим: Высыхание > Сушка > Охлаждение;
- Нанесение слоя акриловой глазури с последующим: Высушивание > Сушка > Охлаждение;
- Упаковка не менее чем после 24-часовой сушки при комнатной температуре.

Защита поверхностей из оцинкованной стали для кронштейнов и пасторалей

Защита элементов из оцинкованной стали достигается благодаря:

- Микроспекоструйной обработке;
- Фосфорная ванна для травления при уровне pH от 1,5 до 3;
- Промывка деминерализованной водой;
- Нанесение первого порошкового слоя;
- Обжиг в печи;
- Нанесение последнего слоя порошка;
- Обжиг последнего слоя порошка в печи при температуре 180°C (356°F);
- Охлаждение.

Защита чугунных поверхностей для оснований

Защита чугунных элементов достигается следующими видами обработки:

- Поверхностная микродробеструйная обработка;
- Монокомпонентное цинкование с последующим: Вымораживание > Сушка > Охлаждение;
- Нанесение эпоксидного слоюдосодержащего грунта с последующим: Выцветание > Сушка > Охлаждение;
- Нанесение акриловой эмали с последующим: Высушивание > Сушка > Охлаждение;
- Упаковка не менее чем после 24-часовой сушки при комнатной температуре.

Защита поверхностей из литого алюминия для осветительных приборов, столешниц, воротников, кронштейнов и пасторалей

Осветительные приборы, кронштейны, пасторали и литые аксессуары проходят цикл порошковой покраски, которая создает барьер против коррозии металлических деталей. Кроме того, этот барьер позволяет готовому изделию соответствовать проектным спецификациям по шероховатости поверхности, цвету и отражающей способности. Цикл состоит из следующих этапов:

- Микроспекоструйная обработка;
- Горячее травление в цинковом растворе для фосфатдегидратации;
- Специфический процесс подготовки поверхностей перед покраской;
- Промывка водой;
- Ополаскивание деминерализованной водой и последующая сушка;
- Нанесение первого порошкового слоя с последующим обжигом в печи при 180°;
- Окончательное нанесение порошкового слоя с использованием продукта повышенной прочности и окончательный обжиг в печи при 180°C (356°F).



Испытание солевым туманом

Высокое качество такой обработки подтверждается испытаниями в соляном тумане, проведенными в соответствии со стандартом ISO 9227:2017 Neutral Salt Spray test (NSS).

Испытания проводились в течение 8.000 часов при температуре 35°C (95°F) и подтверждено в отчете об испытаниях.

ЛИТОЙ ЧУГУН

ЛИТОЙ АЛЮМИНИЙ



GMR ENLIGHTS s.r.l.

Юридический адрес:
Strada Provinciale Specchia - Alessano, 68 - 73040 (LE)

Административный и операционный штаб:
Via Grande n°226 - 47032 Bertinoro (FC)

T +39 0543 462611
F +39 0543 449111

sales@gmrenlights.com
www.gmrenlights.com