

## SCHEMA TECNICA SCAFFALATURE LEGGERE IN KIT CON ANGOLARI E RIPIANI

### DESCRIZIONE DEI COMPONENTI

#### Piani di carico

I **pannelli** impiegati, sono realizzati con lamiera dello spessore di mm. 0,5 ( $\pm 10\%$ ); hanno una lunghezza di mm. 800/1000/1200 ed una profondità di mm. 400.

Sono completamente scatolati e presentano un bordo laterale di mm. 30, ripiegato inferiormente lungo tutto il perimetro e graffiato ai quattro angoli.

Sono inoltre rinforzati inferiormente con un canotto, graffiato alle testate.

Peso prodotto kg 16,50

Portata per piano kg 80  
Uniformemente distribuiti



### **Angolari forati**

Ottenuti da nastro di acciaio DC 01, sono stampati e profilati a freddo su linee automatiche. Sezione mm.30 x 30 x 1.5 sp ( $\pm 10\%$ ), lunghezze da mm. 1850 o realizzati con due pezzi da 950 mm in sormonto, con foratura brevettata a passo mm. 76 per l'imbullonamento dei ripiani.



### **Verniciatura**

Tutte le parti grezze delle ns. strutture sono verniciate a polveri epossipoliestere o poliesteri. Le parti grezze passano attraverso cinque fasi di preparazione alla verniciatura vera e propria:

- 1) sgrassaggio
- 2) fosfatazione
- 3) lavaggio
- 4) lavaggio (DEMI)
- 5) asciugatura

Alle operazioni sinora descritte segue la verniciatura vera e propria, realizzata con applicazione totalmente automatica di polveri epossipoliestere, con uno spessore del film deposto di 60/90 micron.

La polvere applicata viene quindi sottoposta ad un ciclo di polimerizzazione a forno alla temperatura di 180°/200° al fine di far risaltare tutte le sue caratteristiche che sono:

- Resistenza allo sfregamento
- Resistenza all'urto
- Resistenza a fattori chimico-fisici
- Resistenza agli agenti atmosferici

La differenza di questo sistema di verniciatura a polveri rispetto a quelli di tipo tradizionale a liquido consiste principalmente:

- Nella composizione priva di metalli pesanti e qualsiasi componente nocivo che lo rende completamente atossico
- Nel garantire una completa aderenza alle superfici metalliche seguendone fedelmente le pieghe
- Nella scomparsa totale di difetti del rivestimento provocati dall'evaporazione del solvente
- Nell'eliminazione di qualsiasi residuo di umidità

## **MATERIALI IMPIEGATI**

Acciaio laminato a caldo tipo UNI EN DC01 (UNI - EN 10131:2006) profilato a freddo.

L'utilizzo di questi materiali con queste caratteristiche e l'impiego dei nostri processi produttivi, ci permette di realizzare questo prodotto e di stimare un peso predeterminato di kg 16,50 (comprensivo di imballo e accessori per il montaggio).

Il corretto montaggio realizzato seguendo le istruzioni a corredo, conferisce una portata per ogni ripiano di kg 100 uniformemente distribuiti

## **NORMATIVA DI RIFERIMENTO**

La COSMET, azienda produttrice di scaffalature e sistemi di magazzinaggio, dichiara che: ogni singolo componente, realizzato su linee automatiche, semi-automatiche e manuali di punzonatura, piegatura, taglio e saldatura, è progettato e prodotto con materiali certificati e con procedure di produzione conformi in ossequio alle normative vigenti; in particolare, tutte le strutture portanti, oggetto della presente offerta, sono progettate e costruite secondo le seguenti normative:

- **D. Lgs. 9 Aprile 2008 – n. 81** “Testo Unico in materia di tutela della salute e sicurezza..” ed adempimenti connessi al D.Lgs n.81

La scaffalatura è costituita da materiale incombustibile e quindi non ha necessità di essere dotata di resistenza al fuoco R.