

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.

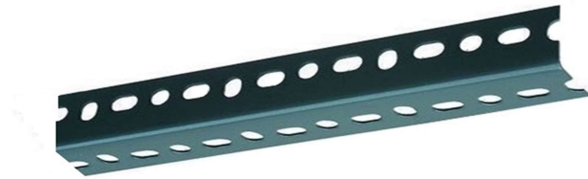
Peso prodotto kg 16,50

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.