

ELODIE POWDERTECH WOOD
CESTINO | BIN



cestini | bins

materiali | materials

acciaio | steel

alluminio | aluminum

dimensioni | dimensions

con coperchio | with cover

L 482 x P 482 x h 1005 mm

senza coperchio | without cover

L 482 x P 482 x h 800 mm

capacità | load

80 lt

finiture | finishes

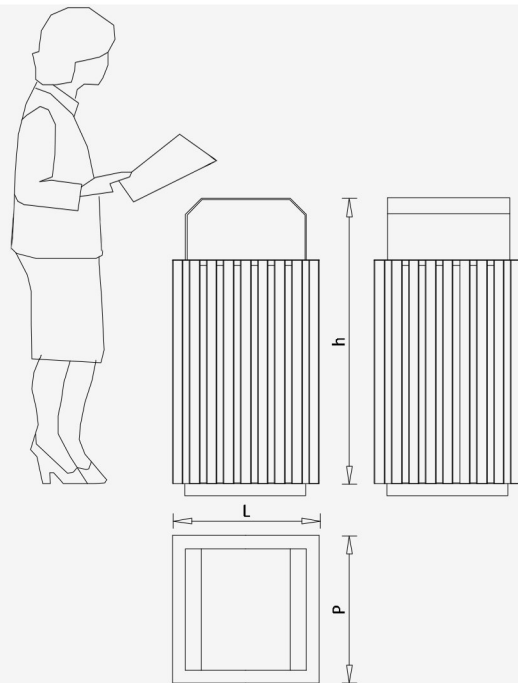
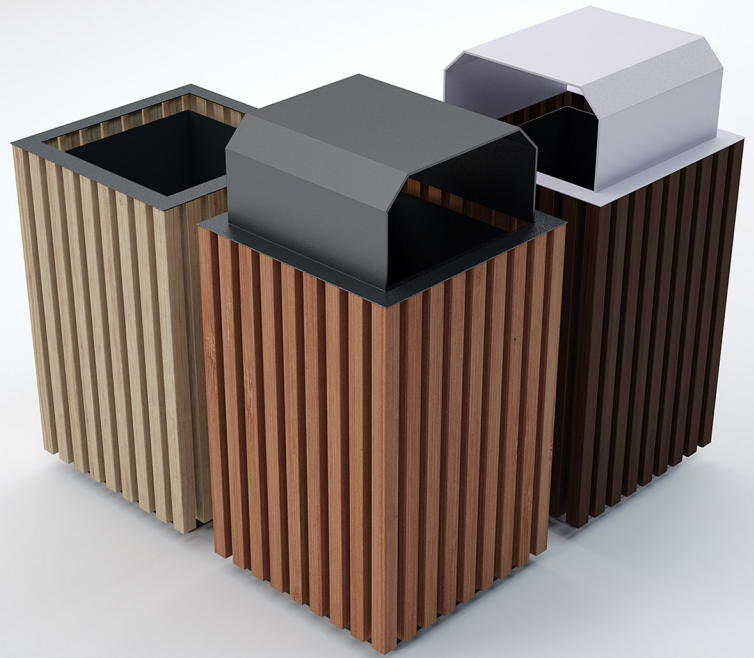
struttura | structure



coperchio | top cover



SCHEDA TECNICA | TECHNICAL DATA SHEET





ELODIE POWDERTCH WOOD

CESTINO| BIN

COMPOSIZIONE:

- struttura in elementi verticali così suddivisi:
- 32 profili in alluminio sublimato 35x35x742 mm.
- base inferiore in acciaio, sagomato al laser, di dimensione 482x482 mm.; sono presenti 2 fori di diametro 16 mm per ancoraggio a terra del cestino.
- anello superiore in acciaio, sagomato al laser, di dimensione 482x482 mm., suddiviso in due pezzi di cui uno apribile mediante cerniera a scomparsa per permettere l'estrazione del sacco interno.
- nella versione coperta: copertura superiore di dimensioni 400x400x205 mm in acciaio opportunamente piegato e saldato all'anello superiore apribile.
- 1 contenitore porta-sacco in lamiera zincata 6/10 presso-piegata (dimensioni 350x350x730 mm).
- viteria in acciaio inox AISI 304.

FINITURE:

- (A) coperchio superiore e base inferiore disponibili in grigio antracite RAL 7016; bianco puro RAL 9010, alluminio brillante RAL 9006.
- (B) elementi verticali laterali disponibili in alluminio effetto legno in finitura wengè, finitura iroko, finitura naturale.

PARAMETRI TECNICI:

- dimensioni versione senza coperchio: 482x482x800 mm; capacità Lt 80; peso 50 kg.
- dimensioni versione con coperchio: 482x482x1005 mm; capacità Lt 80; peso 60 kg.

COMPOSITION:

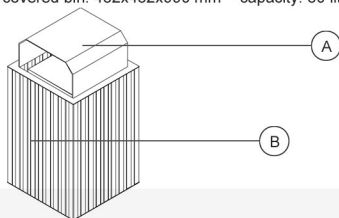
- structure of vertical elements as follows:
- 32 profiles dimensions 35x35x742 mm in aluminium simil wood
- lower base in steel, laser cut, size 482x482 mm, there are 2 holes with a diameter of 14 mm for fixing to the ground.
- top closure in steel, size 482x482 mm, divided into two parts one of which opens with concealed hinges to allow the extraction of the inner bag.
- in the covered version: - top cover of size 400x400x205 mm in steel, properly folded and welded to the upper opening.
- 1 container carrier bag made of galvanized steel 6/10-bent (dimensions 350x350x730 mm).
- AISI 304 stainless steel screws.

FINISH:

- (A) top cover and lower base available in anthracite gray RAL 7016, pure white RAL 9010, white aluminium RAL 9006.
- (B) lateral vertical elements available in aluminium simil wood available in wenge finish, iroko finish, natural finish.

TECHNICAL PARAMETERS:

- overall dimensions: 482x482x780 mm - capacity: 80 litres; weight 50 kg.
- overall dimensions covered bin: 482x482x990 mm - capacity: 80 litres; weight 60 kg.
- overall dimensions covered bin: 482x482x990 mm - capacity: 80 litres; weight 60 kg.



Tutti gli articoli ed i prodotti illustrati nella presente scheda sono di proprietà esclusiva di Citysi Srl. Ogni contenuto ivi presente (modelli, testo, grafica, immagini, descrizione dei processi produttivi, logo, ecc.) è pertanto protetto ai sensi delle normative, anche internazionali, sui brevetti industriali e sui marchi registrati. E' autorizzata la riproduzione dei medesimi solamente con esplicita indicazione della fonte, o comunque della proprietà dei medesimi. Nessun prodotto potrà, neppure in parte, essere copiato, contraffatto e/o immesso in commercio. Ogni eventuale violazione verrà perseguita e punita a norma di legge.

All items and products illustrated in this catalogue are the exclusive property of Citysi Srl. All content herein (models, text, graphics, images, description of production processes, logos, etc.) is protected by law, including international law, as industrial patents and registered trademarks. Reproduction of this is only authorised with express reference to the source, or particularly, ownership of the same. No product may, not even in part, be copied, forged and / or brought to market. Any violation will be prosecuted and punished by law.

TRATTAMENTI E PROCESSI PRODUTTIVI

CICLO DI VERNICIATURA DEL METALLO:

Controllo e aggancio / pretrattamento in 5 stadi / sgrassaggio preliminare, lavaggio, lavaggio demi
neralizzato, applicazione di prodotto nanotecnologico in forno / verniciatura automatizzata con applicazione di 60-70 micron di polveri termoidurenti qualicot in poliestere e/o epossipoliestere / polimerizzazione / raffreddamento / controllo qualità e verifica del prodotto finito / imballaggio.

PROCESSO DI ZINCATURA A CALDO:

Sgrassaggio / decapaggio in acido cloridrico / lavaggio / flussaggio / essiccazione / immersione nello zinco fuso a 450C / raffreddamento e finitura / misurazione spessori.

CICLO TRATTAMENTO ACCIAIO INOX:

Decapaggio / risciacquo / asciugatura / passivazione / risciacquo / asciugatura finale.

CICLO DI VERNICIATURA DEL LEGNO ESOTICO:

Stagionatura con controllo finale umidità 10-15 / mano di fondo con isolante catalizzato a spruzzo / asciugatura 200 micron vernice all'acqua.

ACCIAIO CORTEN:

Con ossidazione naturale, trattato con vernice protettiva tra sparente. La naturale ossidazione del prodotto fa sì che nell'arco di 18 mesi si verificano variazioni di colore, tonalità e sfumature, variabili a seconda del clima e della posizione in cui il prodotto viene installato. Dopo 18 mesi il prodotto assume la particolare tonalità di "testa di moro" tipica del corten. CITYSI non garantisce contro il rilascio di ruggine per il periodo necessario alla stabilizzazione dell'ossidazione; CITYSI consiglia di trattare periodicamente prodotto con vernici protettive trasparenti. CITYSI si riserva il diritto di apportare migliorie ai propri prodotti variandone eventualmente dimensioni, caratteristiche e colorazioni. Le colorazioni potranno presentare delle variazioni cromatiche dovute alle diverse lavorazioni. Foto, disegni e testi non hanno carattere contrattuale.

CITYSI si riserva il diritto di apportare migliorie ai propri prodotti variandone eventualmente dimensioni, caratteristiche e colorazioni. Le colorazioni potranno presentare delle variazioni cromatiche dovute alle diverse lavorazioni. Foto, disegni e testi non hanno carattere contrattuale.

TREATMENTS AND MANUFACTURING PROCESSES

PAINTING CYCLE FOR GALVANIZED STEEL:

monitoring and engagement / pretreatment in 5 stages (preliminary degreasing, washing, washing with demineralised water, application of nanotechnology products (Bonderite nt.1), washing with demineralised water / drying in oven / automated painting with application of 60-70 micron of polyester coating qualicot and epoxy powder / polymerization / cooling / quality control and final testing / packaging.

HOT DIP GALVANIZING PROCESS:

degreasing / pickling in hydrochloric acid / washing / flushing / drying /dive into the molten zinc at 450° / cooling and finish / thickness measurement.

STAINLESS STEEL TREATMENT CYCLE:

pickling / rinsing / drying / passivation / rinsing / drying.

CYCLE OF SURFACE TREATMENTS FOR EXOTIC WOOD:

seasoning with the final control humidity 10-15% / coat of catalyzed insulating (160 microns) - spraying/drying (4-6 hours) and automatic brushing / top coat paint with waterborne paint (200 microns) - spraying/ visual quality control. CORTEN STEEL with natural oxidation, treated with transparent protective varnish. The natural oxidation of the product means that, in 18 months, there may be variations in color, tones and shades which are variable depending on the climate and the location where the product is installed. After 18 months the product takes on the particular shade of "brown" typical of the corten steel. CITYSI does not warrant the issuance of rust for the period necessary to the stabilization of oxidation; CITYSI advises to treat periodically (every 3-6 months) the product with transparent protective coatings.

CITYSI reserves the right to make improvements to its products possibly varying in sizes, features and colors. Color finishes may have chromatic variations due to different processing. Photos, drawings and texts are not contractual.