

## COMPONENTISTICA BANCHI



Tutti i banchi della serie Genesis sono realizzati attraverso l'assemblaggio da tutta una serie di componenti modulari perfettamente intercambiabili, sostituibili ed implementabili in modo del tutto intuitivo in maniera tale da potersi facilmente adattare ad ogni ambiente di qualsiasi dimensione e forma.

Ogni modulo è completamente intercambiabile con qualsiasi altro, sostituibile, implementabile con qualsiasi tipo di utilities grazie all'impiantistica assolutamente flessibile.

Le strutture portanti sono realizzate da due spalle a "U" rovescia, in tubolare di acciaio al carbonio ad altissima resistenza di sez. 60x30x2 mm decappato e trattato con verniciatura epossidica spess. 80 micron ognuna dotata di due piedini livellatori; e alle quali

vengono applicati, mediante speciali inserti con vite non a vista, tre traversi della stessa sezione e verniciatura.

### PIANTANA VERTICALE

E' l'elemento fondamentale per l'alloggiamento delle fasce forate porta servizi, i pannelli porta fluidi, elementi trapezoidali porta quadri e relativi accessori, compresi porta reagenti, armadi pensili, sistemi d'aspirazione ecc.

Le altezze disponibili variano da ~ 900 a ~ 2125. Nelle varie applicazioni le piantane, collegate fra loro a mezzo di vari profilati in lamiera, consentono il passaggio delle linee d'alimentazione fluidi ed elettriche dal pavimento, lateralmente a parete (alimentazione in serie) e dal soffitto, con la conseguente adattabilità e razionalità nella gestione delle reti impiantistiche.

Le piantane, nelle varie versioni, sono predisposte per essere installate a pavimento, per la formazione di unità tecnologiche posteriori (banco a parete) e centrali (banco centrale), oppure possono essere staffate direttamente alla parete ed al soffitto del laboratorio, creando vere e proprie unità satellite indipendenti dalle superfici d'appoggio e perfettamente integrabili per il corredo tecnologico.

Alla base sono previsti i piedini regolabili per il livellamento della struttura provvisti di perno regolabile con chiave e base in plastica tipo PA6 colore grigio chiaro RAL 7035.

Nella versione a soffitto è previsto un sistema di regolazione per il livellamento aereo della struttura reticolare; nella composizione a parete è prevista uno speciale profilo per consentire l'accostamento alle pareti in presenza di sgusci.

Per la realizzazione delle colonne è utilizzato un profilo con sezione pari a 60x30 spessore 15/10 trattato con verniciatura epossidica spessore 80 micron colore SILVER GOFFRATO RAL 9006.



### FASCIA FORATA PORTA UTENZE



Realizzata in lamiera d'acciaio 15/10 trattata con verniciatura epossidica spessore 80 micron colore SILVER GOFFRATO RAL 9006, è provvista di foratura circolare passo 75 mm predisposta per il passaggio delle linee impiantistiche o l'alloggiamento diretto delle rubinetterie e torrette elettriche.

La foratura quadra consente (nella tipologia destinata alla copertura) di accedere alla zona impianti inferiore per il passaggio di cavi elettrici e per agevolare le operazioni d'intervento di ordine impiantistico.

Per il tamponamento dei fori, sono utilizzati specifici copri testa in materiale plastico colore grigio chiaro RAL7035.

Le fasce sono fissate alle piantane tramite speciali morsetti con viti occultate.

### PANNELLO PORTAFLUIDI

Realizzato in nobilitato spessore 18 mm bordato in melamina spessore 0.50 mm provvisto di dispositivi in lamiera zincata appositamente progettati per ancorarsi alla struttura dell'unità tecnologica. Il sistema non preclude la possibilità di rimuovere il pannello per consentire interventi di manutenzione od integrazioni di rubinetteria.

📁 Il sistema di aggancio risulta completamente nascosto, non sono presenti viti a vista e forature sulla superficie a contatto con la zona di lavoro.

Le eventuali ispezioni, manutenzioni ed integrazioni d'accessori e linee sono agevolate dall'assenza di particolari viterie e vincoli d'alcun genere; inoltre il sistema di pre foratura con passo 75 mm, garantisce la massima flessibilità nel caso si debba aggiornare, in qualsiasi momento, il corredo tecnologico del banco. Colore ARGENTO VIVO.

### ELEMENTO TRAPEZOIDALE PORTA QUADRI



Realizzati in lamiera 15/10 trattata con verniciatura epossidica spessore 80 micron colore SILVER GOFFRATO RAL 9006, sono orientati con un'inclinazione di  $\sim 30^\circ$  nella direzione del piano di lavoro; la particolare sezione del profilo consente di contenere la sporgenza delle apparecchiature elettriche a beneficio di uno sfruttamento razionale di tutta la superficie del piano di lavoro.

Inoltre il sistema di pre foratura, garantisce la massima flessibilità nel caso si debba aggiornare, in qualsiasi momento, il corredo tecnologico del banco per soddisfare ogni esigenza di alimentazione elettrica.

Pannellatura frontale di copertura in PP colore bianco finitura goffrata.

### PROFILI DI COLLEGAMENTO STRUTTURA PORTANTE ANTERIORE ED UNITA' TECNOLOGICA

Realizzati in lamiera d'acciaio zincata, sono utilizzati per rendere autoportante l'unità tecnologica posteriore o centrale. Grazie alle apposite sedi regolabili in altezza, si può ottenere il perfetto livellamento della struttura.

Inoltre sono predisposti per il fissaggio delle pannellature di testata realizzate in nobilitato sp.18, bordatura in melamina spessore mm. 0.50.

### PROFILI PER FISSAGGIO IMPIANTI TECNOLOGICI

Realizzati in acciaio zincato sono utilizzati per agevolare il fissaggio delle linee d'alimentazione e scarico alle varie altezze, consentendo di dare le opportune pendenze nell'alimentazione in serie.

## STRUTTURA PORTANTE ANTERIORE



Sono composte da due spalle a "U" rovesciate in profilato d'acciaio sezione 60x30 spessore mm.2.0 decappato e trattato con una verniciatura epossidica spessore 80 micron, ognuna dotata di due piedini regolabili per il livellamento della struttura provvisti di perno regolabile con chiave e base in plastica tipo PA6 colore RAL 7035. Alle spalle sono applicati, mediante speciali morsetti con viti occultate, tre traversi della stessa sezione e verniciatura colore SILVER GOFFRATO RAL 9006. Qualora il banco sia corredato di piano di lavoro in gres monolitico, quest'ultimo è appoggiato su appositi supporti regolabili fissati alla struttura, in modo da garantire la perfetta planarità tra le varie lastre.

Queste strutture conferiscono al banco una perfetta stabilità e resistenza al carico che si esprime con una portata > a 200 Kg/m<sup>2</sup>.

Le strutture portanti anteriori e le unità tecnologiche sono del tipo MODULARE non costruite o assemblate in successione con elementi in comune. Questo tipo di configurazione garantisce un'estrema facilità di installazione e rimozione delle stesse (anche da personale non specializzato) con la possibilità di ricomposizione in configurazioni diverse senza aggravio di spesa altrimenti inevitabile nel caso si adottino soluzioni con elementi centrali comuni per più strutture.



## PANNELLATURE LATERALI DI TESTATA



Sezione anteriore (copertura spalla armadietto) realizzata in lamiera d'acciaio spessore 10/10 provvista di foratura con decoro speculare, trattato con verniciatura colore SILVER GOFFRATORAL9006.

Sezione posteriore (copertura sezione passaggio linee alimentazione e scarico) realizzata con pannelli in nobilitato plastico classe E1.

## MENSOLE PORTAREAGENTI



Le mensole portareagenti sono del tipo modulare ed indipendenti per ogni fronte di lavoro (nel caso dei banchi centrali), sono costituite da due bracci in tubolare sezione 30x30 spessore 1.5 mm collegati orizzontalmente da traversi di notevole spessore provvisti di dispositivo anticaduta frontale e posteriore.

Le mensole sono direttamente applicate alle piantane tramite apposite cremagliere che ne consentono la regolazione in altezza con un passo minimo pari a 30 mm.

La speciale conformazione delle mensole consente di derivare le linee di alimentazione elettrica - idraulica dal soffitto alla parete tecnologica senza che quest'ultime ne vincolino il posizionamento in altezza.

Il piano d'appoggio è previsto in tre versioni: vetro spessore mm.5.0, nobilitato spessore 18 bordato in abs sp. 2.0 arrotondato sui quattro lati e laminato stratificato massivo spessore mm. 6.0.

Le mensole sono realizzate con profili d'acciaio trattati con verniciatura epossidica spessore 80 micron colore SILVER GOFFRATO RAL 9006.

Per il tamponamento dei fori, sono utilizzati copri testa in materiale plastico colore grigio RAL7035.



## CARATTERISTICHE TECNICHE PROFILATI METALLICI

I componenti modulari utilizzati, sono realizzati con profili d'acciaio sezioni 60x30, 30x30 con spessori non inferiori a 15/10, 20/10 conformi alle norme UNI 7947 con impiego di materiale laminato a freddo qualità FEP 01 aspetto superficiale MA - RM secondo UNI 5866.

Le saldature tra le varie parti, seguono il procedimento TIG o a filo continuo.

La costruzione in serie, le strette tolleranze di lavorazione permettono l'intercambiabilità e la sostituzione di qualsiasi componente.

## TRATTAMENTI

Tunnel di sgrassaggio e fosfatazione: la struttura è preparata all'azione, sia in fase vapore sia a getto, di emulsioni e soluzioni surriscaldate, per eliminare impurità legate fisicamente (es.: olio di preparazione, olio di taglio) e chimicamente (es.: ossidi, calamina).

Tunnel di asciugatura: Il sottofondo è perfettamente asciugato in forno, affinché sia assicurata la perfetta aderenza della vernice nell'operazione successiva.

Cabina di spruzzatura polveri: Tipo a sistema pneumatico (pressione da 0.1 a 0.8 bar). Le polveri sono inviate alla pistola caricate negativamente mediante un generatore di corrente continua. Spruzzate dalla pistola, sono attratte dalle strutture metalliche di carica opposta, sulle quali si posano con perfetta uniformità con lo 80 micron.

Forno di cottura: le polveri applicate alle strutture, subiscono un trattamento termico a progressione di calore, fino a circa 200°C, che si suddivide in tre fasi assolutamente continue:

fase di riscaldamento in cui la temperatura sale gradualmente da 20°C a circa 200°C. Durante questa fase si ottiene la fusione da 100°C a 140°C, e successivamente da 140°C a 180°C la polvere epossidica reticola in una pellicola omogenea e resistente (polimerizzazione)

fase di raffreddamento in cui si passa gradualmente da 200°C alla temperatura ambiente circa 20°C per garantire l'assenza di un brusco  $\Delta t$  che abbasserebbe la qualità di resistenza della vernice.