



Servizi
Rappresentanze
Consulenza
Progettazione
Produzione
Forniture

ELGA di Gallione Franco
via del Giglio n°65/B
55049 Viareggio (LU) ITALIA
tel. +39 0584 944868
fax. +39 0584 944851
E-mail: info@elgaitalia.com
E-mail pec: elgaitalia@pec.it

Presenti su Mercato Elettronico della P.A.

web: www.elgaitalia.com - socio CEI 05085 - Codice NATO Costr: / Forn. (N/CAGE): **AD 010**

P.IVA 01868240464 - Cod. Fisc. GLL FNC 53P02 L833R - Iscr. C.C.I.A.A. Lucca n°177644

Stabilimento - Tel./Fax. +39 0584 617951 - via del Commercio snc Z.I. Capezzano Pianore 55041 Camaiore (LU)

Armadio per armi a spalla (n. 6 postazioni).

Dimensioni: larghezza mm.800, profondità mm.300, altezza mm.1100. Struttura metallica in lamiera decapata di acciaio al carbonio S235JR, spessore 30/10, acciaio di uso generale caratterizzato da buona saldabilità ed utilizzato particolarmente in carpenteria civile ed industriale. Taglio dei vari componenti mediante centro di punzonatura combinata laser per una perfetta uniformità dimensionale ed omogeneità per il montaggio o le successive lavorazioni: produzione con controllo tramite software dedicato. Pressopiegatura mediante impianto robotizzato e piegatrici a controllo numerico, con eliminazione spigoli vivi. Assemblaggio e saldatura realizzata tramite tecnologia TIG (Tungsten Inert Gas) o GTAW (Gas Tungsten Arc Welding), secondo la terminologia AWS, procedimento di saldatura ad arco con elettrodo infusibile in tungsteno, sotto protezione di gas inerte, con e senza metallo di apporto. Corpo armadio in struttura unica, interamente saldata. Porta con frontale in rete metallica protettiva in tessuto unito (Tu) con maglia quadrangolare: luce mm.10x10 e filo diametro 2 mm. Cerniere di montaggio tipo pesante. Serratura di sicurezza tipo triplice a doppia mappatura. Trattamento superficiale mediante verniciatura, preceduta da un pretrattamento con fosfatazione ai sali di ferro o zinco, sabbiatura e cromatazione, realizzata con polvere verniciante termoindurente a base di resine poliestere sature carbossilate ed indurente TGIC. Questa polvere, grazie alle resine, ai pigmenti nonché alle cariche impiegate, è particolarmente adatta per la protezione di oggetti che vengono esposti all'esterno, dove vengono richiesti un'ottima resistenza nel tempo ai raggi UV senza fenomeni di ingiallimento e/o sfarinamento. I pezzi vengono ricoperti di polvere verniciante, che aderisce per effetto elettrostatico, e poi passati in un forno dove a causa della temperatura la polvere prima fonde e poi polimerizza, formando uno strato aderente. Tempo di polimerizzazione: 180° = 20 minuti. Aspetto superficiale opaco. Colore verde RAL 6003 (altri colori su richiesta). Spessore di rivestimento: 70-80 µ circa. Prove di corrosione: Nebbia salina (EN ISO 3768): 1000 ore. Camera umido statica (EN ISO 6270): 1000 ore. UVI/CON (ASTM G 53-88): 300 ore. Struttura predisposta di foratura sullo schienale per fissaggio a parete. Controllo radiografico delle saldature e controllo dimensionale e visivo del particolare finito. Componente pre-assemblato prima della spedizione. Peso teorico: KG. 95 circa.

P/n APARX160-06

Armadio per pistole (n. 50 postazioni).

Dimensioni: larghezza mm.800, profondità mm.300, altezza mm.1100. Struttura metallica in lamiera decapata di acciaio al carbonio S235JR, spessore 30/10, acciaio di uso generale caratterizzato da buona saldabilità ed utilizzato particolarmente in carpenteria civile ed industriale. Taglio dei vari componenti mediante centro di punzonatura combinata laser per una perfetta uniformità dimensionale ed omogeneità per il montaggio o le successive lavorazioni: produzione con controllo tramite software dedicato. Pressopiegatura mediante impianto robotizzato e piegatrici a controllo numerico, con eliminazione spigoli vivi. Assemblaggio e saldatura realizzata tramite tecnologia TIG (Tungsten Inert Gas) o GTAW (Gas Tungsten Arc Welding), secondo la terminologia AWS, procedimento di saldatura ad arco con elettrodo

infusibile in tungsteno, sotto protezione di gas inerte, con e senza metallo di apporto. Corpo armadio in struttura unica, interamente saldata. Porta con frontale in rete metallica protettiva in tessuto unito (Tu) con maglia quadrangolare: luce mm.10x10 e filo diametro 2 mm. Cerniere di montaggio tipo pesante. Serratura di sicurezza tipo triplice a doppia mappatura. Trattamento superficiale mediante verniciatura, preceduta da un pretrattamento con fosfatazione ai sali di ferro o zinco, sabbiatura e cromatazione, realizzata con polvere verniciante termoidurente a base di resine poliestere sature carbossilate ed indurente TGIC. Questa polvere, grazie alle resine, ai pigmenti nonché alle cariche impiegate, è particolarmente adatta per la protezione di oggetti che vengono esposti all'esterno, dove vengono richiesti un'ottima resistenza nel tempo ai raggi UV senza fenomeni di ingiallimento e/o sfarinamento. I pezzi vengono ricoperti di polvere verniciante, che aderisce per effetto elettrostatico, e poi passati in un forno dove a causa della temperatura la polvere prima fonde e poi polimerizza, formando uno strato aderente. Tempo di polimerizzazione: 180° = 20 minuti. Aspetto superficiale opaco. Colore verde RAL 6003 (altri colori su richiesta). Spessore di rivestimento: 70-80 µ circa. Prove di corrosione: Nebbia salina (EN ISO 3768): 1000 ore. Camera umido statica (EN ISO 6270): 1000 ore. UVI/CON (ASTM G 53-88): 300 ore. Struttura predisposta di foratura sullo schienale per fissaggio a parete. Controllo radiografico delle saldature e controllo dimensionale e visivo del particolare finito. Componente pre-assemblato prima della spedizione. Peso teorico: KG. 80 circa.

P/n APFS92-50

Supporto per armadio (porta pistole o armi a spalla).

Dimensioni: larghezza a pavimento mm.800 x mm.450, altezza mm.200. Struttura metallica in tubolare di acciaio al carbonio S235JR, spessore 20/10, acciaio di uso generale caratterizzato da buona saldabilità ed utilizzato particolarmente in carpenteria civile ed industriale. Assemblaggio e saldatura realizzata tramite tecnologia TIG (Tungsten Inert Gas) o GTAW (Gas Tungsten Arc Welding), secondo la terminologia AWS, procedimento di saldatura ad arco con elettrodo infusibile in tungsteno, sotto protezione di gas inerte, con e senza metallo di apporto. Eliminazione degli spigoli vivi. Predisposizione per foratura per assemblaggio all'armadio. Viteria in acciaio zincato compresa. Trattamento superficiale mediante verniciatura, preceduta da un pretrattamento con fosfatazione ai sali di ferro o zinco, sabbiatura e cromatazione, realizzata con polvere verniciante termoidurente a base di resine poliestere sature carbossilate ed indurente TGIC. Questa polvere, grazie alle resine, ai pigmenti nonché alle cariche impiegate, è particolarmente adatta per la protezione di oggetti che vengono esposti all'esterno, dove vengono richiesti un'ottima resistenza nel tempo ai raggi UV senza fenomeni di ingiallimento e/o sfarinamento. I pezzi vengono ricoperti di polvere verniciante, che aderisce per effetto elettrostatico, e poi passati in un forno dove a causa della temperatura la polvere prima fonde e poi polimerizza, formando uno strato aderente. Tempo di polimerizzazione: 180° = 20 minuti. Aspetto superficiale opaco. Colore verde RAL 6003 (altri colori su richiesta). Spessore di rivestimento: 70-80 µ circa. Prove di corrosione: Nebbia salina (EN ISO 3768): 1000 ore. Camera umido statica (EN ISO 6270): 1000 ore. UVI/CON (ASTM G 53-88): 300 ore. Controllo radiografico delle saldature e controllo dimensionale e visivo del particolare finito. Componente in corpo unico. Peso teorico: KG. 6 circa.

P/n. SA-ARXFS

struttura complete di supporto

P/n. APARX160-06-C

struttura complete di supporto

P/n. APFS92-50-C

**FORATURA $\varnothing 12$ (6 FORI)
SUL PANNELLO POSTERIORE
PER FISSAGGIO A PARETE**



