











SPECIFICHE GAMMA STEELNOVO > HS - H1 - H2 - H3

## PRINCIPI COSTRUTTIVI GENERALI

NORMEN	DIN 18865-9
MATERIALI	Utilizzo di solo Acciaio Inox 304 Finitura Inox tipo Scotch Brite (classe very fine/ultra very fine), su tutte le parti a vista Thermproof > speciale lega metallica per rinforzo piani di lavoro Man benutzt nur Edelstahl AISI 304

## PIANI DI LAVORO

TIPOLOGIA DI MATERIALE STANDARD	Acciaio Inox 304 18/10
TIPOLOGIA DI MATERIALE A RICHIESTA	Acciaio Inox 316 Marmo Granito Corian e Monolitici Polietilene alimentare
SPESSORI PIANI INOX	1.0, 1.2, 1.5, 2.0 e 3.0 mm
FINITURA STANDARD	Scotch Brite
FINITURA A RICHIESTA	Vibratura Lucidatura a specchio bordo anteriore Superfici speciali - acciai ad uso architettonico
RINFORZO	Thermproof™ Alta resistenza al calore Resistenza alla torsione pari a 10 kg per cm <sup>2</sup> Resistenza alla trazione fino a 48 kg per cm <sup>2</sup> Alta capacità di assorbimento del rumore
SEZIONE PIANO	H = 40 mm Bordi frontali e laterali a 90°
SEZIONE PIANO A RICHIESTA	H = 50 mm Possibilità per altezze specifiche



	Raggiature bordi anteriori e posteriori R10 Angoli R30 o R100
BORDO ANTIGOCCIA	Di serie su tutti i piani, lunghezza 15 mm, inclinazione interna 60°
ALZATINA STANDARD	Dritta H = 100 mm, spessore 20 mm
ALZATINA A RICHIESTA	Dritta H = 300 mm, spessore 20 mm Dritta H = 40, schiacciata per spessore fino a 1,5 mm
VASCHE STANDARD	Dimensioni standard spessore 1 mm Dotazione piletta completa di tubo troppo-pieno da 1½" (un pollice e mezzo) Materiale Acciaio Inox 304 18/10 Dotate di materiale antirombo esterno
VASCHE A RICHIESTA	Spessori 1,2 o 1,5 mm per vasche di dimensione standard Dimensioni non standard con spessori 1,2 e 1,5 mm Satinatura esterna se le vasche sono a vista Piletta per scarico da 2" (due pollici)
INVASI	Dritti o in pendenza Lisci o con nervatura Bordi degli invasi a 90° per corsie cesti o 45° per semplice contenimento liquidi

## MOBILI

TIPOLOGIE	Neutri Riscaldati Refrigerati
ALTEZZE STANDARD DEL CORPO MOBILE	470 - 660 - 710 - 760 e 830 mm Stesse dimensioni nelle tre diverse funzioni
PROFONDITA' STANDARD DE CORPO MOBILE	590-690-790 mm
LUNGHEZZE MOBILI	200 - 400/2000 CON VARIAZIONE MILLIMETRICA PER TUTTI 4 GLI STANDARD
NORMATIVA DI RIFERIMENTO	DIN 18865-9
STANDARD	HS Suola fianchi e parte dello schienale in pezzo unico Schienale fissato mediante elettrosaldatura a punti, solo micro giunzioni a taglio all'interno cella H1



	<p>Suola, fianchi e schienale della cella in pezzo unico realizzato mediante saldatura continua. Angoli inferiori della cella a 90°. Cielo saldato alla cella mediante punti di saldatura. Angoli frontali cella integralmente saldati</p> <p><b>H2</b></p> <p>Suola, fianchi e schienale della cella in pezzo unico realizzato mediante saldatura continua. Bordi inferiori della cella R15 ed angoli posteriori sferici. Cielo saldato alla cella mediante punti di saldatura. Angoli frontali cella integralmente saldati</p> <p><b>H3</b></p> <p>Suola, fianchi, schienale e cielo della cella in pezzo unico realizzato mediante saldatura continua. Bordi inferiori e superiori R15 ed angoli sferici. Angoli frontali cella integralmente saldati</p> <p><b>NB:</b> Saldatura continua nei livelli di igiene H1 H2 ed H3 eseguita <u>dall'interno della cella</u></p>
<b>COSTRUZIONE</b>	<p>Acciaio Inox 304 18/10 spessore 1 mm</p> <p>Unità portanti costruite in monoscocca</p> <p>Tutti i frontali, fianchi, schienali sono satinati con finitura Scotch Brite.</p> <p>Totale assenza di rivetti</p> <p>Viti in acciaio solo per particolari smontabili</p> <p>Profili di rinforzo fra fianco interno ed esterno del mobile.</p> <p>Porte interne al mobile</p> <p>Celle prive di forature. Fissaggi all'interno della cella mediante perni elettrosaldati dall'interno (anche sul livello base HS)</p> <p>Possibilità di giunzione di più armadiati tra loro mediante pannelli di tamponamento esterni che evitano le fessure frontali verticali del raddoppio fianco esterno.</p> <p>Ripiani regolabili su tre posizioni fisse, passo 100 mm, mediante perni elettrosaldati sui fianchi della cella</p> <p>Tipologie: a giorno, con porte battenti o scorrevoli, apertura da un lato o passanti, cassettiere, bottigliere, tramogge, neutri o riscaldati.</p> <p>Compartimenti tecnici e vani installazione seguono stesso principio costruttivo</p> <p>Chiusure a chiave singole e con possibile master</p> <p>Libero posizionamento su piedi, zoccolo inox o muratura, ruote.</p>
<b>PORTE BATTENTI</b>	<p>Tamburate e con maniglia in inox ricavata di piega e a filo con il mobile.</p> <p>Cerniera in inox saldata a porta e fianco priva di forature, viti o rivetti.</p> <p>Apertura porta 180°</p> <p>Amovibili per pulizia senza utensili - speciale costruzione della cerniera.</p> <p>Chiusura con magneti nascosti.</p> <p>Serratura a richiesta, singola - master</p>
<b>PORTE SCORREVOLI</b>	<p>Tamburate e con maniglia in inox ricavata di piega ed a filo con il mobile</p> <p>Portine appese su particolare profilo in inox con sezione anti basculamento e scatto a fine guida. La suola è perfettamente liscia in quanto il mobile non presenta alcuna guida inferiore.</p> <p>Cuscinetto rinforzato, ad alto scorrimento, in grado di supportare le temperature delle funzioni riscaldate.</p> <p>Serratura a richiesta, singola - master</p>
<b>CASSETTI</b>	<p>Frontali tamburati e con maniglia ricavata di piega ed a filo con il mobile</p> <p>Involucro raggiato con bordi dotati di piega salva mani. Cassetti refrigerati predisposti per la creazione di combinazioni GN mediante traversini.</p> <p>Guide in inox con cuscinetti in Delrin ad alta scorrevolezza, silenziose, con minimo basculamento laterale, portata dinamica 60 kg</p>



	<p>Guide telescopiche a richiesta, portata dinamica 75 kg in massima estrazione, per rimozione verticale GN senza inclinazione.</p> <p>Arresto smorzato ed autochiudente a richiesta</p> <p>Capacità GN in funzione dell'altezza del corpo mobile e del numero di cassetti.</p> <p>Serratura su singolo cassetto a richiesta, individuale-master</p>
RIPIANI	<p>In inox AISI 304 con pieghe salva mani su tutti i lati e dotato di sistemi di rinforzo – numero variabile in funzione della profondità del mobile</p> <p>Regolazione in altezza mediante perni ad alta portata anti sganciamento elettro saldati sui fianchi del mobile. Le regolazioni sono tre ed hanno passo 100 mm.</p>
SUPPORTI GN	<p>Ricavati in pezzo unico per garantire una facile amovibilità senza utilizzo di utensili</p> <p>Massima flessibilità nel numero e nella profondità delle GN</p>
ARMADIATI CALDI	<p>Acciaio Inox 304 18/10 e spessore 1 mm</p> <p>Unità portanti costruite in monoscocca</p> <p>Tutti i frontali, fianchi, schienali sono satinati con finitura Scotch Brite, Grana</p> <p>Totale assenza di rivetti</p> <p>Viti in acciaio solo per particolari smontabili</p> <p>Profili di rinforzo fra fianco interno ed esterno del mobile</p> <p>Porte interne al mobile</p> <p>Celle prive di forature. Fissaggi all'interno della cella mediante perni elettrosaldati dall'interno (anche sul livello base HS</p> <p>Possibilità di giunzione dei mobili caldi con altri elementi mediante unione dei fianchi interni in modo da evitare fessure verticali frontali fra i mobili</p> <p>Ripiani regolabili su tre posizioni fisse, passo 100 mm, mediante perni elettro saldati su fianchi della cella</p> <p>Tipologie: con porte battenti o scorrevoli, apertura da un lato o doppia apertura, versioni a cassetti.</p> <p>Compartimento tecnico indipendente e con controllo della temperatura 0-90° mediante sistema elettromeccanico dotato di un termostato di sicurezza</p> <p>Lettore di temperatura digitale a richiesta</p> <p>Potenza e numero degli elementi riscaldanti in funzione del volume d'aria del mobile. Doppia ventilazione per mobili di dimensioni a partire da una lunghezza di 1400 mm</p> <p>Cielo isolato con lana minerale pressata spessore 40</p> <p>Porte isolate con lana minerale pressata spessore 20</p> <p>Chiusure a chiave singole e con possibile chiave master</p> <p>Libero posizionamento – piedi, zoccolo inox o muratura</p>
BAGNOMARIA	<p>Misure Gastronorm da 1/1 a 6/1 e per profondità massima pari a 200 mm</p> <p>Vasca integralmente saldata, con angoli arrotondati raggio 40 standard, spessore vasca 1,2 mm</p> <p>Riscaldamento mediante resistenza posizionata all'esterno della vasca e di potenza variabile e proporzionato in funzione del multiplo di GN</p> <p>Regolazione termostatica con sistema di protezione per temperatura e livello acqua</p> <p>Carico acqua manuale, con rubinetto a sfera e/o a richiesta con valvola magnetica ed interruttore</p> <p>Scarico mediante rubinetto a sfera e/o a richiesta con valvola magnetica ed interruttore (da verificare)</p> <p>Vasche tutte dotate di troppo pieno</p> <p>Separazione nel mobile sottostante dei due compartimenti tecnici, elettrico da</p>



	<p>un lato ed idraulico dall'altro</p> <p>A richiesta sensore con ripristino automatico del livello</p>
ARMADIATI PER VASCHE	<p>Acciaio Inox 304 18/10 e spessore 1 mm</p> <p>Unità portanti costruite in monoscocca</p> <p>Tutti i frontali, fianchi, schienali sono satinati con finitura Scotch Brite.</p> <p>Totale assenza di rivetti</p> <p>Viti in acciaio solo per particolari smontabili</p> <p>Profili di rinforzo fra fianco interno ed esterno del mobile</p> <p>Porte interne al mobile</p> <p>Celle prive di forature. Fissaggi all'interno della cella mediante perni elettrosaldati dall'interno (anche sul livello base HS</p> <p>Possibilità di giunzione di più elementi mediante unione dei fianchi interni in modo da evitare fessure verticali frontali fra i mobili</p> <p>Tipologie: aperti (con o senza copri vasca), chiusi con porte battenti o scorrevoli.</p> <p>Libero posizionamento – piedi, zoccolo inox o muratura</p> <p>Schienale scaricato per passaggio tubazioni</p> <p>A richiesta accesso parte idraulica su suola del mobile</p>

## REFRIGERATI

GAMMA	<p>Tavoli refrigerati autonomi e predisposti</p> <p>Versioni GN - Pasticceria (600x400 mm) e bibite</p>
DIMENSIONI	<p>Profondità 590, 630 (solo snack) - 690 e 790 mm</p> <p>Altezze corpi mobili 470 – 660 – 710 – 760 e 830 mm</p> <p>Per versioni 710 e 760 disponibile standard H2 Norma DIN 18865-9</p>
TEMPERATURE	<p>-2 / +10° C - 15 / -20 ° C GASTRONORM</p> <p>0 / +10° C - 15 / -20 ° C PASTICCERIA</p> <p>4 / +10° C BIBITE</p> <p>Tropicalizzazione +43°C</p>
COSTRUZIONE	<p>Monoscocca schiumata ad alta intensità, schiuma di alta qualità priva di CFC ed HCFC</p> <p>Spessore isolamento 50 mm garanzia di ottimo ponte termico e relativo risparmio energetico</p> <p>Integralmente in acciaio inox cromo nickel, esterno Scotch Brite ed interno lucido, trattamento a specchio</p> <p>Interno cella raggiato r°= 12 - suola e cielo</p> <p>Griglia in acciaio inox supporto GN a totale protezione dell'evaporatore</p> <p>Evaporatore trattato anti corrosione mediante trattamento di cataforesi</p> <p>Bacinella di raccolta acqua di condensa facilmente estraibile per pulizia</p> <p>Illuminazione interna vani porta</p> <p>Cassetti rinforzati, forniti di montanti per GN (1/6 ed 1/9) posizionati su guide telescopiche con portata dinamica pari a 75 kg in massima estrazione.</p> <p>Porte auto chiudenti senza molla</p> <p>Guarnizioni magnetiche anti-condensa, facilmente sostituibili senza utensili</p> <p>Cruscotti autonomi e predisposti, maniglie porte e cassetti, altezze e profondità così come posizionamento piedi perfettamente allineati alle restanti funzioni neutre e riscaldanti</p> <p>Pannello di controllo a membrana e protezione all'interno del vano di tutta la</p>



	parte elettronica del tavolo freddo Massimo livello di Energy saving grazie ad un sistema di sbrinamento "a chiamata" e non ad intervalli pre-determinati Evaporazione automatica dell'acqua di condensa nelle versioni con gruppo incorporato
--	--

## MENSOLE DA APPOGGIO

GAMMA	Neutre o riscaldanti Uno o due livelli Supporto a gamba quadrata 30x30 mm, tonda singola diametro 60 mm o fianco tecnico
NEUTRE	Senza o con illuminazione a faretto direzionabile
RISCALDATE	Resistenza in ceramica 250 o 500 w ed eventuale faretto per alte Temperature Regolatori di potenza standard Speciale materiale di isolamento Cablaggi idonei ad alte temperature A richiesta luce ad infrarossi 500 w con effetto illuminante

## ZOCCOLATURE

TIPOLOGIE	Amovibili Inox Portanti Inox - Centrali - A parete Muratura
PORTANTI INOX	Spessore 1,2 mm Esecuzione mediante profili ad U integralmente saldati fra di loro Traverse interne forate per passaggio impiantistica

## PENSILI

<b>GAMMA</b>	<b>Neutri</b> Riscaldati Refrigerati
<b>ALTEZZE</b>	<b>660</b> – 940 mm Stesse dimensioni nelle tre diverse funzioni
<b>PROFONDITA' DEL CORPO MOBILE</b>	<b>400 mm</b> 450 mm solo refrigerati



<b>NORMATIVA DI RIFERIMENTO</b>	<b>DIN 18865-9</b>
<b>STANDARD</b>	HS H1 <b>H2</b>
<b>VERSIONI</b>	<b>Porte scorrevoli: neutri</b> e riscaldati Porte battenti: neutri, riscaldati e refrigerati Aperture sui due lati: neutri, riscaldati e refrigerati Porte battenti vetro: neutri e refrigerati
<b>COSTRUZIONE</b>	<b>Acciaio Inox 304 18/10 e spessore 1 mm</b> <b>Unità portanti costruite in monoscocca</b> <b>Tutti i frontali, fianchi, schienali sono satinati con finitura Scotch Brite.</b> <b>Totale assenza di rivetti</b> <b>Profili di rinforzo fra fianco interno ed esterno del mobile</b> <b>Porte interne al mobile</b> <b>Celle prive di ogni foro e fissaggio supporti e cerniere mediante elettro saldatura (anche sul livello base HS)</b> <b>Ripiani regolabili su tre posizioni fisse, passo 100 mm, mediante perni elettro saldati su fianchi della cella</b> Tipologie: aperti, chiusi con porte battenti o scorrevoli, apertura da un lato o doppia apertura, neutri, refrigerati o riscaldanti. Chiusure a chiave singole e con possibile chiave master Suola tamburata o doppia suola e predisposta per alloggiamento di un kit luci Telai su misura per fissaggio pensili a soffitto o a banco A richiesta kit porta spezie

## RIPIANI SCATOLATI

<b>COSTRUZIONE</b>	Acciaio Inox 304 18/10 finitura Scotch Brite Alzatina H = 30 a muro Omega di rinforzo elettro puntato per profondità maggiori di 300 mm Fissaggio a muro mediante mensole fisse o regolabili A richiesta: pannello di tamburazione, kit portaspezie e kit luci (LED)
--------------------	--



---

# steel|novo

---

PIANO DI LAVORO  
*HERMPROD*<sup>TM</sup>



# PERCHE' NON CREDIAMO PIU' NEL LEGNO COME MATERIALE DI RINFORZO

- ▣ IL LEGNO E' UN MATERIALE SEMPRE MENO ACCETTATO NELLE CUCINE INDUSTRIALI
- ▣ I CAPITOLATI TECNICI SU SCALA INTERNAZIONALE LO STANNO SEMPRE PIU' ESCLUDENDO
- ▣ GLI ALTI LIVELLI DI UMIDITA' ED IL FORTE UTILIZZO DI ACQUA RENDONO SPESSO NECESSARIA L'ADOZIONE DI UN ULTERIORE PANNELLO DI COPERTURA E L'AGGIUNTA DI CONTRO ALZATINE IN INOX
- ▣ IL LEGNO E' GENERALMENTE FRAZIONATO IN ALCUNE AREE RIDUCENDO LA CAPACITA' DI RESISTENZA ALLA TORSIONE (POSIZIONAMENTO IN CANTIERE)
- ▣ LA MOVIMENTAZIONE RICHIEDE L'ULTIZZO DI PIU' PERSONE – ASPETTO PESO
- ▣ NON IN TUTTE LE ZONE E' UTILIZZABILE (AREE LAVAGGIO – AREE CON FONTI DI CALORE SOVRASTANTI)
- ▣ IL LEGNO RAPPRESENTA UN INCOGNITA NEL CASO DI INTEGRAZIONE SUCCESSIVA DI FUNZIONI SOPRA PIANO
- ▣ IL VENDITORE GENERALMENTE NON VUOLE MENZIONARE I LIMITI STRUTTURALI DEL PIANO CON PARTICOLARE RIFERIMENTO AL LIBERO POSIZIONAMENTO DI FONTI DI CALORE (PENTOLE)
- ▣ LO SPESSORE DELL'INOX E' TROPPO SPESSO ED ERRONEAMENTE CONSIDERATO COME UNICA ARGOMENTAZIONE DI RESISTENZA MECCANICA



# L'UNICITA' DI *HERMPROF*<sup>TM</sup>

- ▣ ALTISSIMA CAPACITA' DI ASSORBIMENTO DEL CALORE
- ▣ OTTIMA RESISTENZA ALLA TORSIONE
- ▣ FORTE RESISTENZA ALLA TRAZIONE
- ▣ BUON EFFETTO "SOUND DEADNING"
- ▣ SIGNIFICATIVA RIDUZIONE DEL PESO
- ▣ DELTA COSTO CONTENUTO



# CALORE

- ▣ LE DEFORMAZIONI CHE SI GENERANO SUL PIANO DI LAVORO SONO PER LA MAGGIOR PARTE DEI CASI DOVUTE ALL'APPLICAZIONE DI FONTI DI CALORE SOPRA IL PIANO



TEMPERATURA PENTOLA  
PUO' RAGGIUNGERE I 280° C





# CALORE

- ▣ LE DEFORMAZIONI CHE SI GENERANO SUL PIANO DI LAVORO SONO PER LA MAGGIOR PARTE DEI CASI DOVUTE ALL'APPLICAZIONE DI FONTI DI CALORE SOPRA IL PIANO
- ▣ DIFFICILMENTE SI PU' SOSTENERE LA TESI DELL'UTILIZZO IMPROPRIO DEL PIANO DI LAVORO, IL CUOCO INFATTI HA ASSOLUTO BISOGNO, SOPRATTUTTO NELLE FASI PIU' FRENETICHE DEL SERVIZIO DI AVERE AMPIA LIBERTA' DI AZIONE – POSIZIONAMENTO PENTOLE





LA DEFORMAZIONE PUO' RAGGIUNGERE  
PUNTE DI 10 MM



# CALORE

- ▣ LE DEFORMAZIONI CHE SI GENERANO SUL PIANO DI LAVORO SONO PER LA MAGGIOR PARTE DEI CASI DOVUTE ALL'APPLICAZIONE DI FONTI DI CALORE SOPRA IL PIANO
- ▣ DIFFICILMENTE SI PU' SOSTENERE LA TESI DELL'UTILIZZO IMPROPRIO DEL PIANO DI LAVORO IL CUOCO INFATTI HA ASSOLUTO BISOGNO, SOPRATTUTTO NELLE FASI PIU' FREENTICHE DEL SERVIZIO DI AVERE AMPIA LIBERTA DI AZIONE – POSIZIONAMENTO PENTOLE
- ▣ IL RISCHIO OGGETTIVO E' RAPPRESENTATO DALL'INCAPACITA' DEL PIANO DI LAVORO DI RIENTRARE NEL PARAMETRI ACCETTABILI DI PLANARITA' GENERANDO SCOLLAMENTI E DEFORMAZIONI PERMANENTI DEL PIANO DI LAVORO



# CALORE

- ▣ LE DEFORMAZIONI CHE SI GENERANO SUL PIANO DI LAVORO SONO PER LA MAGGIOR PARTE DEI CASI DOVUTE ALL'APPLICAZIONE DI FONTI DI CALORE SOPRA IL PIANO
- ▣ DIFFICILMENTE SI PU' SOSTENERE LA TESI DELL'UTILIZZO IMPROPRIO DEL PIANO DI LAVORO IL CUOCO INFATTI HA ASSOLUTO BISOGNO, SOPRATTUTTO NELLE FASI PIU' FREENTICHE DEL SERVIZIO DI AVERE AMPIA LIBERTA DI AZIONE – POSIZIONAMENTO PENTOLE
- ▣ IL RISCHIO OGGETTIVO E' RAPPRESENTATO DALL'INCAPACITA' DEL PIANO DI LAVORO DI RIENTRARE NEL PARAMETRI ACCETTABILI DI PLANARITA' GENERANDO SCOLLAMENTI E DEFORMAZIONI PERMANENTI DEL PIANO DI LAVORO
- ▣ L'UTILIZZO DI UNA SPECIFICA LEGA METALLICA COMBINATA CON LO SVILUPPO DI UN COLLANTE LUNGAMENTE TESTATO PER LE DUE TIPOLOGIE DI METALLO HANNO GARANTITO UNA ALTISSIMA CAPACITA' DI ASSORBIMENTO DEL CALORE



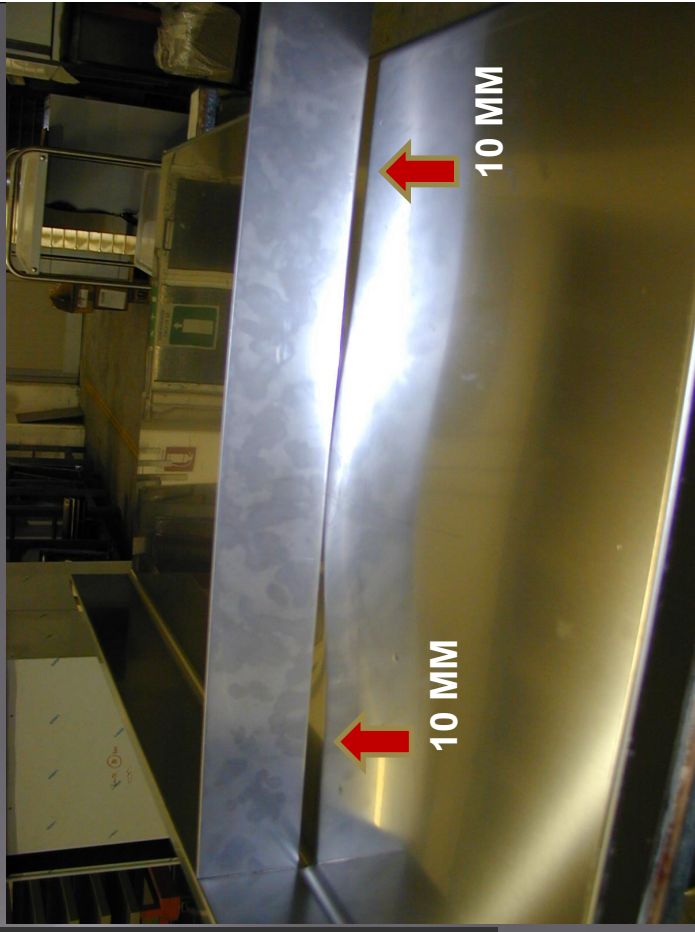
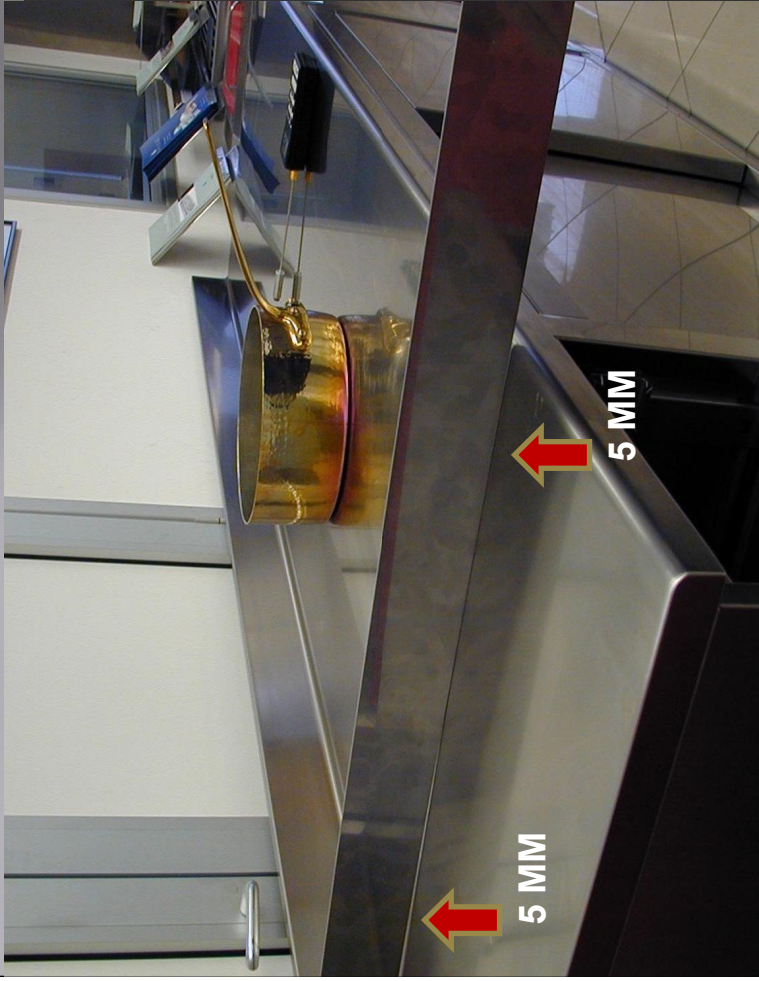
# I TEST ESEGUITI

- ▣ SU PIANI DI LAVORO DI DIVERSE DIMENSIONI
- ▣ CON RINFORZI SOLO LONGITUDINALI / RINFORZI VERTICALI E LONGITUDINALI
- ▣ PIANI DI LAVORO CON RINFORZO IN LEGNO E SOLUZIONE *HERMPROD*<sup>TM</sup>
- ▣ PIANI DI LAVORO CON E SENZA ALZATINA POSTERIORE
- ▣ DIVERSA TEMPERATURA DEL FONDO DELLA PENTOLA
- ▣ DIVERSA TIPOLOGIA DI MATERIALE DELLA PENTOLA
- ▣ DIVERSO CONTENUTO DELLA PENTOLA



# LA MINORE DEFORMAZIONE DEL PIANO A PARITA' DI CALORE (5')

LEGNO

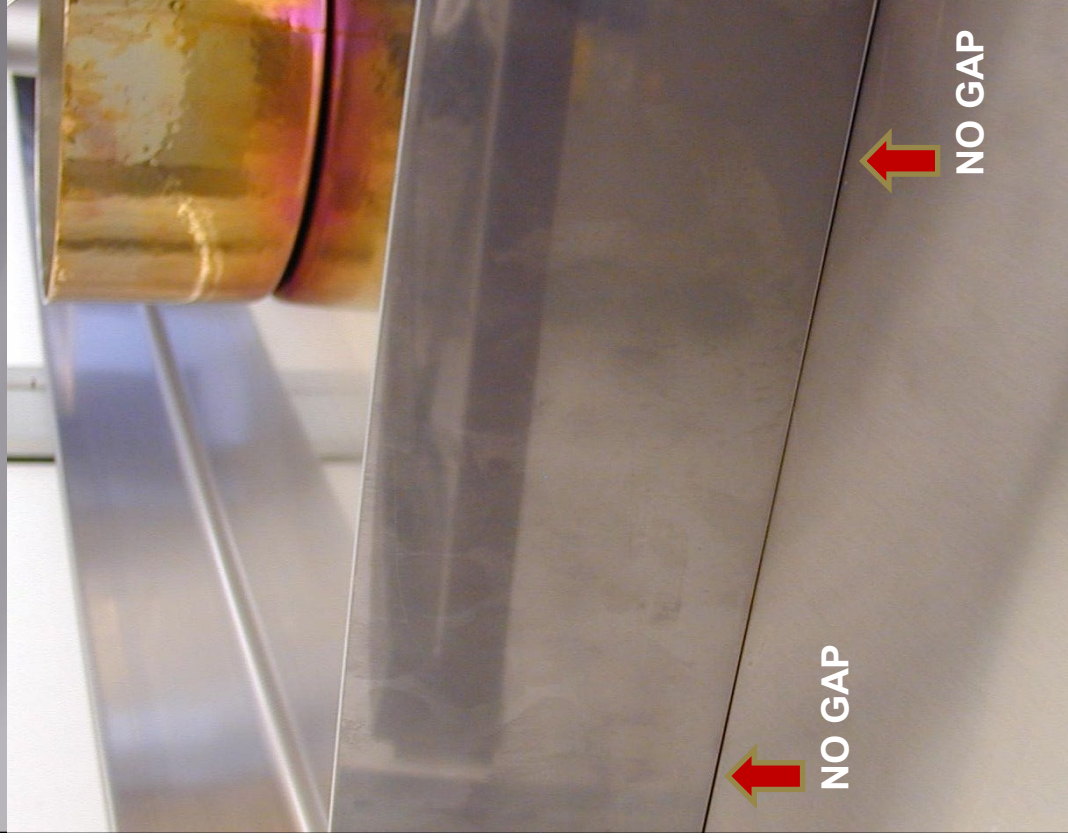


*ThermProds™*



# PLANARITA' DEL PIANO DOPO 15 MINUTI

**LEGNO**



**HERMPROD<sup>TM</sup>**



**RISCHIO DI SCOLLAMENTO PERMANENTE**



# CALORE

- ▣ L'ELASTICITA' MECCANICA CHE **THERMPROOF™** GARANTISCE PERMETTE PIENA LIBERTA' AL CUOCO DI POSIZIONARE FONTI DI CALORE ANCHE ELEVATE IN MANIERA ASSOLUTAMENTE LIBERA
- ▣ CON **THERMPROOF™** LA DEFORMAZIONE ORIGINARIA UNA VOLTA RIMOSSA LA FONTE DI CALORE (15 MINUTI) SPARISCE
- ▣ **THERMPROOF™** GARANTISCE L'ASSOLUTA TENUTA MECCANICA FRA L'ACCIAIO E LA LEGA METALLICA UTILIZZATA COME RINFORZO
- ▣ CON **THERMPROOF™** SI POSSONO INTEGRARE FUNZIONI CALDE SOPRA IL PIANO IN ASSOLUTA LIBERTA'



# TORSIONE

- ▣ ALCUNI SCOLLAMENTI CHE SI PRESENTANO SONO ORIGINATI DALLA MOVIMENTAZIONE DEI PIANI A LIVELLO DI CANTIERE
- ▣ LE FREQUENTI DIFFICOLTA' IN TERMINI DI ACCESSI – VINCOLI STRUTTURALI DELLA CUCINA RICHIEDONO INCLINAZIONI GENERANDO INEVITABILMENTE TORSIONI DEL PIANO (FORZE NON OMOGENEE)
- ▣ **HERMPROD™** E' IN GRADO DI SOPPORTARE UNA CAPACITA' DI TORSIONE PARI A 10 KG PER CM<sub>2</sub>



# TRAZIONE

- ▣ LA SPINTA GENERATA DALLA FONTE DI CALORE E CAUSA DI SCOLLAMENTO FRA INOX E SUPPORTO IN LEGNO, E' MOLTO FORTE
- ▣ ***HERMPROD***<sup>TM</sup> E' IN GRADO DI SOPPORTARE UNA CAPACITA' DI TRAZIONE PARI A 48 KG PER CM<sub>2</sub>



# SOUND DEADNING

- ▣ L'ASPETTO RUMORE, SOPRATTUTTO QUANDO I PIANI DI LAVORO SONO DESTINATI AD AREE PUBBLICHE NECESSITANO DI UNA BUONA CAPACITA' DI ASSORBIMENTO DEL RUMORE
- ▣ ***HERMPROD***<sup>TM</sup> E' IN GRADO DI AMMORTIZZARE L'EFFETTO RUMORE AL PARI DEL RINFORZO IN LEGNO



# PESO

- ▣ IL MINOR PESO PER M2 PERMETTE DI MOVIMENTARE I PIANI DI LAVORO CON MAGGIOR FACILITA' MA SOPROTTUTTO CON IL MINOR IMPIEGO DI RISORSE
- ▣ UN PIANO DI DIM. 2000x700x40H ***HERMPROD<sup>TM</sup>*** PESA IL 20% IN MENO RISPETTO AD UN PARI PIANO CON RINFORZO LEGNO