Sicurezza Stradale MADE IN ITALY

Archetto MA.MA. Modello ROMA Zincato elettrolitico antitaglio, Ø 60 made in Italy





Produzione:
La produzione di tutti i parapedonali MA.MA. avviene per intero dentro i nostri stabilimenti, dove si procede al taglio del ferro, alla piegatura saldatura e alla zincatura elettrolitica antitaglio. Tutti i processi sono eseguiti internamente dal nostro personale, salvo la zincatura.

CARATTERISTICHE TECNICHE STANDARD

- Tubolare Ø 60 mm sp. 2mm
- Traverso 60×20 mm sp 2mm
- Lunghezza 100 cm
- Altezza per interro 115 cm
- Pellicola H 10 cm rifr. CL 1
- Zincato elettrolitico antitaglio

INDICATI PER:

- marciapiedi e percorsi pedonali;
- piste e corsie ciclabili;
- attraversamenti pedonali;
- parcheggi e posti auto;
- ingressi e accessi carrabili;
- aree condominiali e commerciali;
- piazzali e stabilimenti industriali;
- aree pubbliche e spazi urbani.

CERTIS CERTIFICATION INSTITUTE · IAF MEMBER OF MULTILATERAL RECOGNITION ARRANGEMENT · DA · ISO 9001:2025-Cert. n° 01054C2026 · ISO 45001:2018-Cert. n° 074352026 · ISO 14001:2015- Cert. n° 0794A2026 · TÜVRheinland®

Sede Legale Via Mastrogiorgio 32-06134 Perugia; Sedi op: Via Eugubina 197/I - 06134 Perugia; Via del Rame 40 - 06134 - Perugia; Via del Ferro 18- 06134 -
C.F. e P. IVA 03045520545; email: info@mamasicurezzastradale.it; sito Web: www.mamasegnaletica.it; tel. 3484690802 -075 9280003

Sicurezza Stradale MADE IN ITALY

Curvatura del tubolare

La curvatura viene eseguita mediante piegatubi con anima interna, che sostiene il tubolare durante la deformazione.
Il processo consente di:
limitare ovalizzazione e schiacciamento;
ridurre grinze e deformazioni;
mantenere costante il raggio di piega;
garantire precisione dimensionale e uniformità estetica.



Imballo

Gli archetti vengono imballati e movimentati mediante appositi cestelli in legno, predisposti per contenere i manufatti durante le operazioni di stoccaggio e trasporto.
Questo sistema consente di mantenere gli archetti ordinati e di ridurre il rischio di urti, sfregamenti o danneggiamenti delle superfici durante la movimentazione.



CERTIS CERTIFICATION INSTITUTE
IAF MEMBER OF MULTILATERAL RECOGNITION ARRANGEMENT
DA
ISO 9001:2025-Cert. n° 01054C2026
ISO 45001:2018-Cert. n° 074352026
ISO 14001:2015- Cert. n° 0794A2026
TÜVRheinland®

Sede Legale Via Mastrogiorgio 32-06134 Perugia; Sedi op: Via Eugubina 197/I - 06134 Perugia; Via del Rame 40 - 06134 - Perugia; Via del Ferro 18- 06134 -
C.F. e P. IVA 03045520545; email: info@mamasicurezzastradale.it; sito Web: www.mamasegnaletica.it; tel. 3484690802 -075 9280003

Sicurezza Stradale MADE IN ITALY

Optional

- **Traverso sgolato Ø 60 sp.2 mm**
- **Bussola per sfilabile e lucchettabile**
- **Piastra 4 fori per tirafondi**
- **120×120 Ø 60 sp.2 mm**
- **Doppia fascia su montanti verticali H 10 cm**
- **Zincatura pre verniciatura (chiedere preventivo)**

OPTIONAL TRAVERSO

Gli archetti realizzati nella configurazione standard con traverso INtubolare rettangolare 60x20 mm possono essere forniti su richiesta nelle seguenti varianti:

- con traverso con sgolatura di diametro 60 mm
- senza traverso.



STANDARD



SGOLATO



SENZA TRAVERSO

OPTIONAL PELLICOLA RIFRANGENTE CL1

Per aumentare la visibilità, gli archetti possono essere dotati di pellicola rifrangente applicata verticalmente in abbinamento a colori o grado di finitura scelta
Sono disponibili due configurazioni:

- monofascia verticale, con una fascia rifrangente;
- bifascia verticale, con due fasce rifrangenti.

Sicurezza Stradale MADE IN ITALY

OPTIONAL ANCORAGGIO A TERRA

Con piastra a quattro fori
L'archetto viene fornito con piastre dotate di quattro fori, predisposte per il fissaggio alla pavimentazione.





Con bussola lucchettabile
L'archetto viene inserito in un'apposita bussola e può essere bloccato mediante lucchetto. Questa configurazione permette di rimuovere il dispositivo quando è necessario liberare temporaneamente il passaggio.

Zincatura elettrolitica

I manufatti vengono trattati presso zincherie specializzate.
Dopo sgrassaggio, decapaggio e attivazione superficiale, vengono immersi in una soluzione contenente sali di zinco e collegati come catodo a un generatore di corrente continua.
Il passaggio controllato della corrente deposita sulla superficie dell'acciaio uno strato di zinco uniforme e aderente. Seguono risciacquo, eventuale passivazione, sigillatura, asciugatura e controllo finale.
La zincatura elettrolitica produce uno strato di zinco più sottile e controllabile rispetto alla zincatura a caldo, offrendo una buona uniformità estetica e dimensionale. I
Il trattamento garantisce protezione dalla corrosione, uniformità estetica e spessore controllato, secondo i requisiti della norma ISO 2081.