



GUERCIO S.p.A.

R.E.A. n.355693 P.IVA 00509750014

Via Frejus, 56 - 10043 ORBASSANO - Torino

Strada Cebrosa,19 - 10036 SETTIMO TORINESE - Torino

Strada Ciriè,177 - 10072 CASELLE - Torino

www.guercio-forma.com - forma@guercio-forma.com

SCHEDA PRODOTTO

IN OTTEMPERANZA ALLA LEGGE 126/91 E AL DL 191/7

LINEA PRODOTTO PALI - LISTELLI PER ESTERNO



DENOMINAZIONE COMMERCIALE

PALI TONDI TORNITI
PALI TONDI TORNITI CON PUNTA
PALI MEZZO TONDO TORNITI

I prodotti impregnati FORMA sono garantiti 10 anni rispettando i parametri di installazione.

Tutti i prodotti FORMA impregnati sono trattati in autoclave con liquido esente da cromo e arsenico. (a norma DIN 68800-3) Tutti i travi lamellari FORMA sono prodotti secondo le Norme DIN1052 e EN386



Questo marchio garantisce che il legname utilizzato per i prodotti FORMA è vero legno e proviene da foreste gestite in conformità agli standard ambientali e di riforestazione sotto il diretto controllo dei paesi di origine.

MATERIALI IMPIEGATI

Tutti i **pali torniti FORMA** hanno lo smusso raccordato in testa e sono perfettamente cilindrici, senza la presenza di corteccia. I pali sono in **Pino impregnato in autoclave** (a norma **DIN 68800/03**).

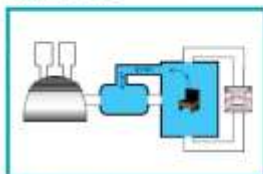
Hanno **moltissime applicazioni** quali steccati, recinzioni, fioriere ecc. Per le recinzioni vedere anche le pagine cat Forma dove sono presentati vari tipo di pali per facilitare la realizzazione. Per la messa a dimora di piante o per piantagioni è consigliabile utilizzare i pali con punta con diametro 50 o 60 mm.

A causa dell'**essiccazione del legno**, i pali possono presentare fenditure e spaccature longitudinali che comunque non compromettano le caratteristiche meccaniche dell'elemento. La tolleranza dimensionale è di 25 mm sulla **lunghezza** e di 5 mm sul diametro. Le **curvature** vengono tollerate fino al 6% della lunghezza. I nodi sono tollerati fino a quando non compromettono la stabilità meccanica.

Tutte le caratteristiche tecniche e costruttive riportate in modo specifico sui nostri cataloghi in formato cartaceo e web sul sito www.guercio-forma.com, sono da considerarsi conformi ai dati relativi alla scheda prodotto.

IL PROCESSO DI IMPREGNAZIONE DEL PINO

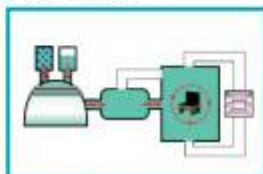
FORMAZIONE DEL VUOTO IN AUTOCLAVE



PRIMA FASE

Nella prima fase di impregnazione il materiale viene posto in un autoclave e messo sottovuoto per eliminare la maggior parte d'aria contenuta nelle cellule.

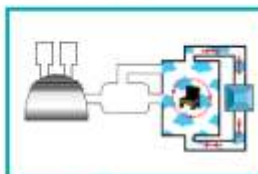
PRESSURIZZAZIONE E TRATTAMENTO



SECONDA FASE

Nella seconda fase l'autoclave viene riempito con i sali minerali senza cromo ad alto fessaggio, e viene applicata una pressione di circa 12 bar. Questo procedimento viene ripetuto più volte per garantire una profonda impregnazione del prodotto.

FISSAGGIO RAPIDO



TERZA FASE

Nella terza fase viene tolto il liquido in eccesso e il prodotto viene trattato con bagno di vapore a 90° che permette ai sali di legarsi definitivamente al tessuto ligneo. Tutte le fasi di impregnazione vengono effettuate a ciclo chiuso, senza dispersione di sostanze nell'ambiente.

Per ulteriori informazioni sui prodotti consultare i cataloghi specifici presso i nostri Rivenditori o il sito www.guercio-forma.com dove sarà possibile scaricare le schede.