

Balina M 60 suspension à tige rigide 1 LED - 3000K - Diffusante

Type de source	1 LED
Température de couleur	3000K
CRI	>90
MCADAMS	3
LM 80/TM-21	L80B10@>60Kh

Puissance du système	6,50 W
Flux lumineux du système	315 lm
Intensité maximale	106 cd/klm
Angle de faisceau	Diffusante

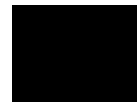
Puissance LED	5,60 W
Flux lumineux LED	560 lm

Alimentation	24V
Fréquence de fonctionnement	DC
Gradation	PWM
Classe de protection	III
Type de câblage	Extérieur
Nombre et section des conducteurs	2 x 0.5000 mm ²
Longueur de câble	100,00 mm
Type de câble	LPCPFEP
Connecteur	To be ordered separately
Montage	montage en parallèle

Degré de protection	IP65
Résistance aux chocs	IK03

Type de diffuseur	Verre soufflé
Épaisseur du diffuseur	120.0000 mm

Finitions



.01 Noir



.07 Corten

Finitions disponibles sur demande



.02
Blanc



.04
Green
Forest



.05
Rose
Ballerina



.06
Gris

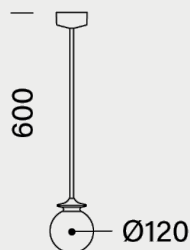


.08
Anthracite



.09
Bronze

Informations techniques de livraison





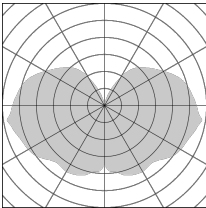
The first drops of fresh dew glisten in the greenery. The perfection of the small spherical shapes never fails to fascinate, their glass surfaces casting delicate reflections. Ethereal and discreet, Balina captivates equally in daylight and dusk. When illuminated, the glass beads speck the outdoors with their special light, engaging in dialogue with architecture and nature. By day, the pistils rest within their casings, and transparent spheres blend seamlessly into the surroundings. Light defines the lamp's form and spatial perception, enhanced by its compact size. Two diffuser finishes offer distinct lighting effects: transparent glass lets the light fully through, while opaline distributes it across the curved surfaces. This versatile outdoor lamps series is both lighthearted and sophisticated. It leverages the textured and emotional effects of glass for strong decorative impact. Blurring aesthetic boundaries, Balina harmonises effortlessly with modern, rustic, and antique architectural styles.

Certificats



Caractéristiques

Informations sur l'éclairage



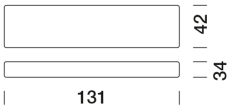
Graphique débit/puissance	
Angle de faisceau	Diffusante
ULOR	43,00%
BUG	B0 U3 G1
N3	72,00%
Puissance du système	
6,50 W	
Flux lumineux du système	
315 lm	
Intensité maximale	
106 cd/klm	

Informations techniques de livraison

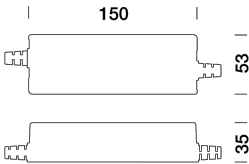
Poids net	0,48 kg
Poids brut	0,80 kg
Largeur de l'emballage	970 mm
Hauteur de l'emballage	360 mm
Profondeur de l'emballage	170 mm

Accessoires électriques

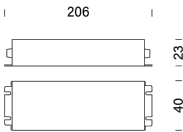
8956172
Alimentation (24V DC - 40W) IP67



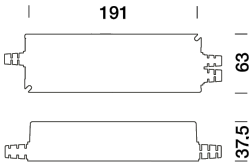
8956021
Alimentation DALI (24V DC - 60W) IP67



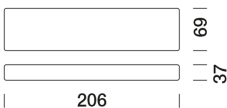
8956221
Alimentation (24V DC - 100W) IP67



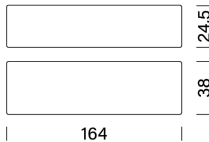
8956313
Alimentation DALI (24V DC - 120W) IP67



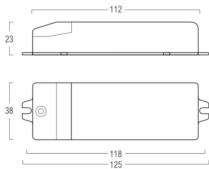
8956074
Alimentation (24V DC - 150W) IP67



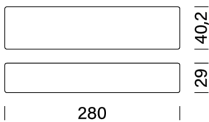
8956222
Alimentation DALI (24V DC - 24W) IP20



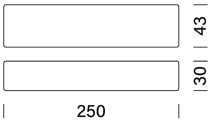
8956104
Alimentation (24V DC - 30W) IP20



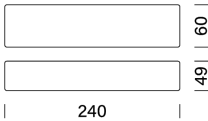
8956223
Alimentation DALI (24V DC - 75W) IP20



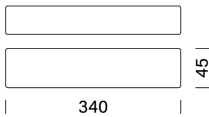
8956227
Alimentation (24V DC - 100W) IP20



8956228
Alimentation (24V DC - 150W) IP20



8956224
Alimentation DALI (24V DC - 150W) IP20



Processus de collage et de traitement au plasma

L'un des aspects les plus complexes et les plus délicats des produits d'éclairage extérieur est l'assemblage des verres sur le corps du luminaire. En effet, il doit garantir un degré optimal d'isolation contre les agents atmosphériques au fil du temps, même dans des conditions environnementales difficiles, pour maintenir une performance stable et sans entretien. Le processus de collage des verres sur les produits Platek est automatisé et précédé d'un prétraitement des surfaces au plasma à pression atmosphérique. Le prétraitement modifie les caractéristiques et les propriétés ioniques des surfaces traitées, active les matériaux polaires dans les points stratégiques, élimine tout résidu d'agents de démoulage, tels que les silicones et les huiles, avec un micro nettoyage de précision, favorisant une excellente adhérence des surfaces collées et une étanchéité stable dans le temps. Le traitement plasma spécifique permet d'obtenir une force de collage quatre fois supérieure à celle de produits similaires. Le façonnage des surfaces est suivi de l'application de silicone et de l'assemblage du verre sur le corps du luminaire, par un procédé automatisé qui garantit l'étanchéité parfaite du luminaire.

Sélection soignée des LED

Toutes les LED utilisées par Platek, une fois assemblées par le personnel de confiance, sont testées avec des outils appropriés pour la vérification des spécifications de couleur exigées par les normes Platek. Le choix d'utilisation des gammes chromatiques avec uniquement une ellipse de McAdams de niveau 3 et avec des indices de rendu de couleur (CRI) dont la valeur est supérieure à 90, garantissent un niveau de qualité de la lumière difficilement trouvable dans le monde des produits d'extérieur. En ce qui concerne plus particulièrement les produits à LED, Platek a adopté un système de protection contre les décharges électrostatiques tout au long de la chaîne de production des composants électroniques, afin d'augmenter la résistance des circuits aux variations de tension.

Protection électrique et thermique

Une autre pièce au puzzle de Platek est la recherche d'affabilité méticuleuse de ses produits LED. Précisément pour répondre à la demande croissante du marché, Platek a introduit depuis des années sur ses PCB des protections électriques qui augmentent la résistance des produits aux décharges électrostatiques et aux surtensions. En outre, lorsque c'est possible, des protections thermiques supplémentaires sont utilisées (NTC), qui, en dialoguant avec les alimentateurs, en régulent le courant de manière à faire fonctionner les LED Platek toujours à une température adaptée.

Processus de protection galvanique et peinture en double couche

Une expérience directe et très importante dans le domaine des alliages d'aluminium a mené l'entreprise à aller bien au-delà des processus de protection conventionnels. Tous les composants en aluminium des produits (extrudés, moulés sous pression ou tournés) sont soumis à un traitement d'anodisation galvanique après l'usinage mécanique. Ce procédé augmente leur résistance à l'usure et améliore l'adhérence de la peinture. La galvanisation comporte trois étapes distinctes : le satinage mécanique et le dégraissage de surface, l'oxydation anodique et la fixation. Une fois terminé la première étape, qui élimine toutes les impuretés, le corps en aluminium est immergé dans des cuves électrolytiques spéciales, où l'aluminium se transforme superficiellement en oxyde d'aluminium, ce qui rend le métal plus résistant. Afin de répondre de manière optimale aux besoins du marché mondial, tous les produits Platek sont soumis à un procédé de peinture à double couche en trois étapes. Une fois le produit lavé et rincé selon les plus strictes normes environnementales, on y applique un primaire époxy qui garantit, en plus de l'anodisation, un excellent degré de protection. L'étape finale consiste en l'application de la poudre de polyester qui confère au composant sa finition veloutée. Ces deux dernières étapes, réalisées en cycle continu, forment une seule couche très épaisse, résistante à l'action des rayons UV et des agents atmosphériques. Ce procédé permet d'obtenir des performances de résistance à la corrosion et au brouillard salin très nettement supérieures à tous les standards du marché.