



Esagono 60
128 LED - 3000K - Diffusante

Type de source	128 LED
Température de couleur	3000K
CRI	>90
MCADAMS	2,5
LM 80/TM-21	L80B10@>60Kh

Puissance du système	16,00 W
Flux lumineux du système	740 lm
Intensité maximale	461 cd/klm
Angle de faisceau	Diffusante

Puissance LED	13,00 W
Flux lumineux LED	1390 lm

Alimentation	220 ÷ 240V
Fréquence de fonctionnement	50/60 Hz
CosPhi	0,85
Gradation	Non gradable
Classe de protection	I
Type de câblage	Extérieur
Nombre et section des conducteurs	3 x 0.7500 mm ²
Longueur de câble	5000,00 mm
Type de câble	H05RN-F
Connecteur	To be ordered separately

Degré de protection	IP65
Résistance aux chocs	IK05

Type de diffuseur	Méthacrylate opalisé
Épaisseur du diffuseur	2.0000 mm

Finitions

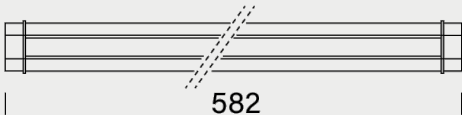
	
.06 Gris	.09 Bronze

Finitions disponibles sur demande

	.01 Noir		.02 Blanc		.04 Green Forest
	.05 Rose Ballerina		.07 Corten		.08 Anthracite

Informations techniques de livraison

| 45 |



582



Esagono est un produit étudié pour permettre une utilisation extrêmement variée. Grâce à sa forme linéaire de section hexagonale, ce produit peut être posé à la base d'un mur ou d'une haie, utilisé en balisage de jardin ou encore fixé au mur. Esagono est également orientable, il permet d'obtenir des effets lumineux diffusant. Esagono est en aluminium peint et est disponible en deux longueurs.

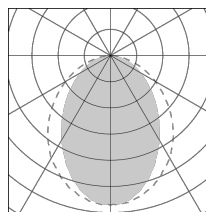
Certificats



Caractéristiques

Corps en aluminium extrudé. Vis en Acier inoxydable A4. Diffuseur en PMMA opalisé diffusant. Réflecteur interne à haut rendement. Valve GORE® permettant d'éviter la formation de condensation. Système de support silicone anti-rayures. Le produit, grâce à sa forme hexagonale, peut être tourné à 360° tous les 60° dirigeant la lumière selon les besoins. Traitement d'anodisation galvanique divisé en plusieurs phases distinctes : finition satinée, dégraissage de surface, oxydation anodique et enfin fixation. Le corps est peint en effectuant un processus à double passe sur la ligne de production, primaire époxy et finition polyester. Permettant ainsi de créer une seule couche protectrice épaisse, véritable barrière contre les agressions atmosphériques et les rayons UV. Ceci, ajouté à l'anodisation, permet d'obtenir des performances de résistance à la corrosion dans le brouillard salin au-delà des standards du marché. Le collage du diffuseur sur les produits Platek est précédé d'un prétraitement de surface au plasma à pression atmosphérique. Le procédé garantit un état de surface parfait permettant une excellente accroche du silicone au profit d'une étanchéité longue durée. Le siliconage et la pose du verre sont automatisés pour garantir l'étanchéité.

Informations sur l'éclairage



Graphique débit/puissance

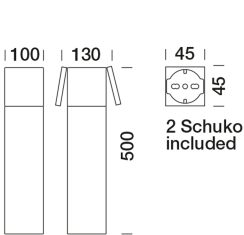
Angle de faisceau	Diffusante
ULOR	1,00%
BUG	B1 U1 G0
N3	97,00%

Puissance du système	16,00 W
Flux lumineux du système	740 lm
Intensité maximale	461 cd/klm

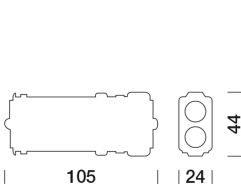
Informations techniques de livraison

Poids net	1,37 kg
Poids brut	1,76 kg
Largeur de l'emballage	120 mm
Hauteur de l'emballage	100 mm
Profondeur de l'emballage	750 mm

Accessoires électriques



8910502
Piquet H.500 mm (.08 anthracite)



8917004
Connecteur entrée/sortie IP68 pour câbles
3x4 mm2

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 supérieurs à tous les standards du marché.

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.

Notes pdf

Ce document ne peut être reproduit en aucune partie. Tous les droits sont réservés. Les images, la description des équipements, les détails techniques et les valeurs photométriques mentionnés dans ce document sont donnés à titre indicatif et ne constituent aucun engagement de la part de notre société, qui se réserve le droit d'apporter toutes les modifications qu'elle juge opportunes sans préavis. Les données contenues dans ce document sont à jour à la date indiquée. Tous les produits mentionnés dans ce document sont enregistrés et/ou brevetés.