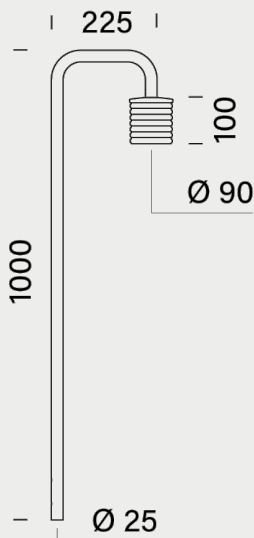




Informations techniques de livraison



Rippling S 100 borne
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	4,70 W
Flux lumineux du système	260 lm
Intensité maximale	879 cd/klm
Angle de faisceau	Diffusante

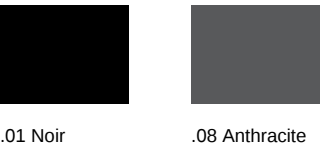
Puissance LED	3,90 W
Flux lumineux LED	410 lm

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	200,00 mm
Type de câble	PCP gomme
Connecteur	To be ordered separately
Montage	montage en parallèle

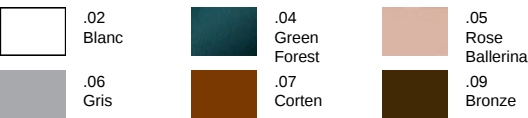
Degré de protection	IP65
Résistance aux chocs	IK06

Type de diffuseur	Verre extra-clair transparent
Épaisseur du diffuseur	3.0000 mm

Finitions



Finitions disponibles sur demande





La lumière se diffuse comme de petites vagues sur un lac. La surface délicatement sinueuse est un hommage aux savoir-faire artisanaux. La qualité matérielle du verre vénitien travaillé à la main, avec ses élégantes irrégularités à peine perceptibles dues au processus de soufflage à la bouche, rend chaque Rippling unique. L'ensemble de la collection crée une interaction suggestive de reflets, de lumières et d'ombres, donnant vie à un spectacle toujours nouveau et différent.

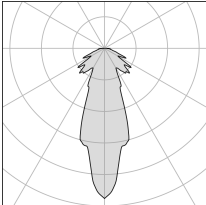
Certificats



Caractéristiques

Corps en alliage d'aluminium primaire. Poteau et base de fixation réalisés en acier inoxydable AISI 304, avec usinage CNC. Diffuseur en verre soufflé haute résistance. Système optique composé de LED COB haute intensité, avec un indice de rendu des couleurs supérieur à 90. Produit sans vis apparentes. 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

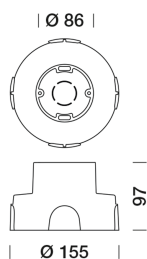
Angle de faisceau	Diffusante
ULOR	0,00%
BUG	B0 U0 G0
N3	95,00%

Puissance du système	4,70 W
Flux lumineux du système	260 lm
Intensité maximale	879 cd/klm

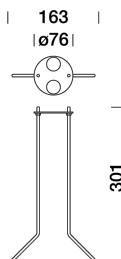
Informations techniques de livraison

Poids net	1,50 kg
Poids brut	2,30 kg
Largeur de l'emballage	1650 mm
Hauteur de l'emballage	360 mm
Profondeur de l'emballage	170 mm

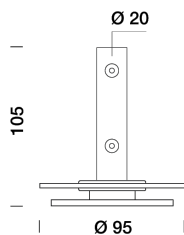
Accessoires mécaniques



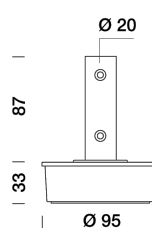
8945036
Pot d'encastrement Ø 150 mm h 100 mm



8951315
Tire-fond Ø 76 h 300 mm



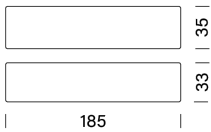
8951205
Base de fixation pour Pot d'encastrement
(indiquer le code couleur dans la commande)



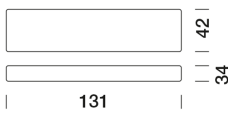
8951200
Base de fixation au sol (indiquer le code couleur dans la commande)

Accessoires électriques

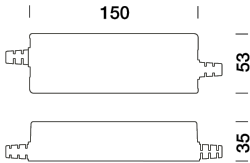
8956226
Alimentation DALI (24V DC - 24W) IP67



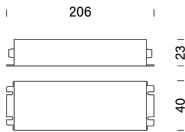
8956172
Alimentation (24V DC - 40W) IP67



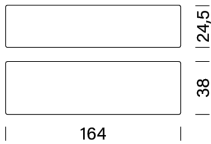
8956021
Alimentation DALI (24V DC - 60W) IP67



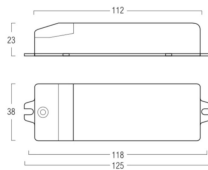
8956221
Alimentation (24V DC - 100W) IP67



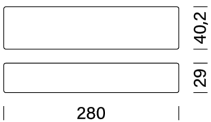
8956222
Alimentation DALI (24V DC - 24W) IP20



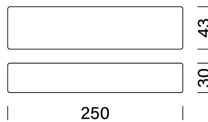
8956104
Alimentation (24V DC - 30W) IP20



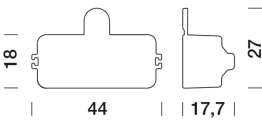
8956223
Alimentation DALI (24V DC - 75W) IP20



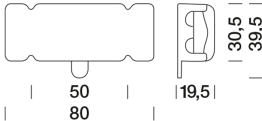
8956227
Alimentation (24V DC - 100W) IP20



8917006
Connecteur IP68 pour câbles 2x0,75 mm2



8917012
Connecteur IP68 pour câbles 4x1,5 mm2



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.

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.

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.

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.