



Astral Trellis M 120 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 à la prise	10,50 W
Flux du produit	310 lm
Ouverture du faisceau	Diffusante

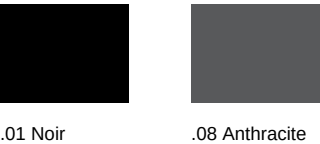
Puissance source	9,00 W
Flux lumineux	690 lm

Alimentation	220 ÷ 240V
Fréquence de fonctionnement	50/60 Hz
CosPhi	0,87
Système de gradation	Non gradable
Classe de protection	II
Type de câblage	Extérieur
Nombre et section des conducteurs	2 x 1.0000 mm ²
Longueur de câble	200,00 mm
Type de câble	PCP gomme
Connecteur	À commander séparément

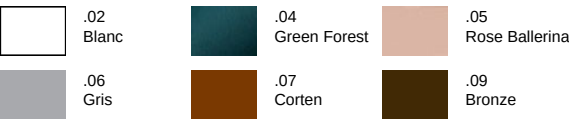
Degré de protection	IP65
Résistance aux chocs	IK06

Épaisseur du diffuseur	3.0000 mm
------------------------	-----------

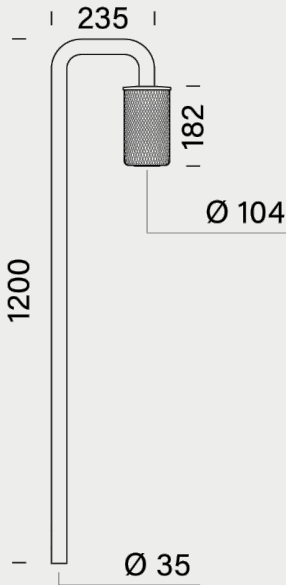
Finitions



Finitions disponibles sur demande



Informations techniques de livraison



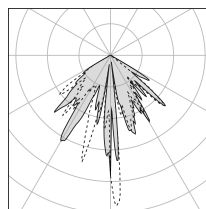


Une sérigraphie de lumière sur les murs et les surfaces. Le jeu d'ombres mis en mouvement par Astral Trellis esquisse un dessin évocateur, un girih contemporain qui ne se répète jamais. Un travail soigné et de l'acier inoxydable de la plus haute qualité assurent une perforation précise et impeccable de la tête. Astral Trellis projette son motif sur les surfaces environnantes, changeant continuellement de forme et créant des atmosphères captivantes en plein air. La lumière grave sa signature, composée de petites géométries.

Caractéristiques

Corps en alliage d'aluminium primaire. Poteau et base de fixation réalisés en acier inoxydable AISI 304, avec usinage CNC. Diffuseur en treillis métallique en acier inoxydable AISI 304. 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



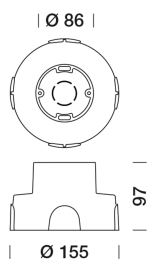
Graphique débit/puissance

Ouverture du faisceau	Diffusante
Puissance à la prise	10,50 W
Flux du produit	310 lm

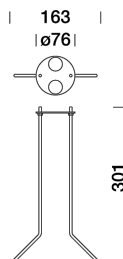
Informations techniques de livraison

Poids net	2,20 kg
Poids brut	3,00 kg
Largeur de l'emballage	1650 mm
Hauteur de l'emballage	170 mm
Profondeur de l'emballage	360 mm

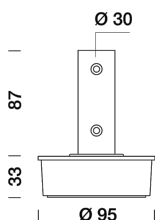
Accessoires mécaniques



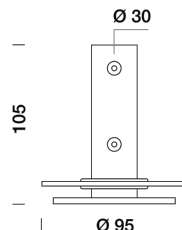
8945036
Pot d'encastrement Ø 150 mm h 100 mm



8951315
Tire-fond Ø 76 h 300



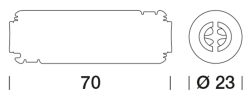
8951210
Base de fixation (indiquer le code couleur dans la commande)



8951215
Base de fixation pour boîtier d'encastrement (indiquer le code couleur dans la commande)

Accessoires électriques

8917014
Connecteur IP68 pour câbles 3x1,5 mm2



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.

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.