



MICRO MENHIR

4011212

MICRO MENHIR 500 - 1 COB LED 3000K Doppia Emissione

Informazioni illuminotecniche

Tipo di sorgente	1 COB LED
Temperatura colore	3000K
CRI	>80
MCADAMS	3
LM 80/TM-21	L80B10@>60Kh

Potenza sorgente	13,00 W
Flusso nominale	1350 lm

Potenza alla spina	16,00 W
Flusso reale	850 lm
Intensità massima	395 cd/klm
Apertura fascio	Doppia Emissione

Alimentazione	220 ÷ 240V
Frequenza di funzionamento	50/60 Hz
Fattore di potenza	0,99
Tipo dimmerazione	TRIAC
Classe isolamento	I
Tipo di cablaggio	Esterno
n.conduttori e sez conduttori	3 x 1,00 mm ²
Lunghezza cavo	1.000 mm;
Tipo di cavo	H05RN-F
Connettore	IP68 - In linea

Grado di protezione	IP65
Resistenza alla rottura	IK10

Tipo diffusore	metacrilato trasparente
Spessore diffusore	2 mm

Colori

Colori disponibili

- | | | |
|--------------|-----------------|--------------|
| ● .01 Nero | ○ .02 Bianco | ● .06 Grigio |
| ● .07 Corten | ● .08 Antracite | ● .09 Bronzo |



Platek®

PLATEK s.r.l.
Via Paderno, 19 | 25050 Rodengo Saiano (BS) ITALY
P.IVA 03320290178 | Codice fiscale 03007130176
Registro delle Imprese di Brescia n. 03007130176 REA 311057
Capitale sociale Euro 1.000.000,00 i.v. Società con unico socio

Ultimo aggiornamento: 29/05/2024

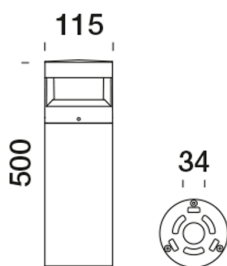


MICRO MENHIR

Caratteristiche del prodotto

Corpo in lega di alluminio primario estruso. Testa e base pressofusi realizzati in lega di alluminio EN 44300 a bassissimo contenuto di rame. Assenza di viti a vista. In alternativa al tradizionale policarbonato (PC), nei diffusori di chiusura viene impiegato il polimetilmetacrilato (PMMA), così da ottenere caratteristiche di elevata trasparenza, resistenza ai raggi UV e resistenza ai graffi. Prodotto sottoposto a trattamento di anodizzazione galvanica suddiviso in fasi distinte: satinatura meccanica, sgrassatura superficiale, ossidazione anodica e infine fissaggio. Successivamente il prodotto viene verniciato eseguendo un processo a doppia mano in linea (fondo a base epossidica + tinta a base poliestere), il quale permette di creare un unico strato protettivo ad alto spessore. Questo, in aggiunta alla precedente anodizzazione, crea una barriera contro gli agenti atmosferici e raggi UV, permettendo di raggiungere performance di resistenza alla corrosione in nebbia salina di gran lunga superiore agli standard del mercato.

Dimensioni tecniche



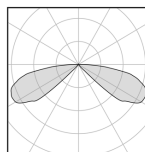
Dati tecnici di spedizione

peso netto	4,00 kg
peso lordo	4,50 kg
Larghezza imballo	190,00 mm
altezza imballo	165,00 mm
Profondità imballo	610,00 mm

4011212

MICRO MENHIR 500 - 1 COB LED 3000K Doppia Emissione

Informazioni illuminotecniche



Apertura fascio	Doppia Emissione
ULOR	0,00%
% di luce emessa verso l'alto	
BUG	B1 U0 G1
N3	79,00%
Potenza alla spina	16,00 W
Flusso reale	850 lm
Intensità massima	395 cd/klm
Apertura fascio	Doppia Emissione

Simulazione illuminotecnica



500 - DOPPIA EMISSIONE

Simulazione realizzata con MICRO MENHIR 500 16,0 W 3000K

Ottica:	Doppia Emissione
Codice:	4011212
Interdistanza tra i prodotti:	6 m

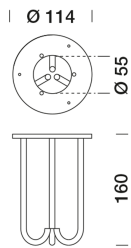


MICRO MENHIR

4011212

MICRO MENHIR 500 - 1 COB LED 3000K Doppia Emissione

Accessori meccanici



8950030
Tirafondo Ø 114 mm x D. 160 mm

Platek®

PLATEK s.r.l.
Via Paderno, 19 | 25050 Rodengo Saiano (BS) ITALY
P.IVA 03320290178 | Codice fiscale 03007130176
Registro delle Imprese di Brescia n. 03007130176 REA 311057
Capitale sociale Euro 1.000.000,00 i.v. Società con unico socio

Ultimo aggiornamento: 29/05/2024



MICRO MENHIR

4011212

MICRO MENHIR 500 - 1 COB LED 3000K Doppia Emissione

Accessori elettrici



8917004
Connettore entra-esci IP68 per cavi 3x4
mm²

Platek®

PLATEK s.r.l.
Via Paderno, 19 | 25050 Rodengo Saiano (BS) ITALY
P.IVA 03320290178 | Codice fiscale 03007130176
Registro delle Imprese di Brescia n. 03007130176 REA 311057
Capitale sociale Euro 1.000.000,00 i.v. Società con unico socio

Ultimo aggiornamento: 29/05/2024



Processo di protezione galvanica e verniciatura in doppia mano

Grazie alla diretta e profonda esperienza nelle leghe di alluminio maturata nel tempo, Platek ha scelto di andare ben oltre i convenzionali processi di protezione. Tutti i componenti in alluminio dei prodotti - estrusi, pressofusi o torniti - sono sottoposti a un processo di anodizzazione galvanica nella fase successiva alle lavorazioni meccaniche. Il processo a cui sono sottoposti i corpi in alluminio ne aumenta la resistenza all'usura e migliora l'aggrappaggio della verniciatura. Il processo galvanico di ossidazione anodica avviene in tre fasi distinte: satinatura meccanica e sgrassatura superficiale, ossidazione anodica e fissaggio. Dopo la prima fase che è volta ad eliminare le impurità, il corpo in alluminio viene immerso in speciali vasche elettrolitiche in cui avviene la trasformazione superficiale dell'alluminio in ossido di alluminio, che rende il metallo più resistente. Per garantire migliori performance al processo di anodizzazione galvanica viene abbinato un ulteriore passaggio: la verniciatura eseguita in doppia mano. Questo procedimento è costituito da tre fasi: in un primo momento avviene la preparazione del componente con lavaggi e risciacqui secondo le più rigide norme ambientali. Successivamente viene steso sul prodotto il fondo epossidico che garantisce, insieme all'anodizzazione, un ottimo grado di protezione. Infine avviene la stesura della polvere in poliestere che conferisce la finitura vellutata finale del componente. Le ultime due fasi sono realizzate a ciclo continuo e contribuiscono a creare un unico strato ad alto spessore, resistente all'azione dei raggi UV e degli agenti atmosferici. Questi processi consentono di raggiungere performance di resistenza alla corrosione in nebbia salina che supera di gran lunga gli standard del mercato.

Selezione accurata dei LED

Tutti i LED usati da Platek, una volta assemblati da personale di fiducia, vengono testati con strumenti idonei alla verifica delle specifiche di colore richieste dagli standard Platek. La scelta di utilizzare gamme cromatiche con solo 3 step di McAdams e con CRI che arrivano oltre il valore di 90, garantisce un livello di qualità della luce difficilmente reperibile nel mondo dell'outdoor. Per quanto riguarda nello specifico i prodotti a LED, Platek ha adottato un sistema di protezione dalle scariche elettrostatiche lungo tutta la filiera di produzione dei componenti elettronici, per aumentare la resistenza dei circuiti agli sbalzi di tensione. Durante le fasi produttive è fondamentale ridurre al massimo gli eventi ESD, al fine di aumentare i livelli di affidabilità dei prodotti. Platek ha realizzato un'area EPA (ESD Protected Area) all'interno del proprio stabilimento, con lo scopo di proteggere i componenti da questi fenomeni. L'impiego di processi, materiali e indumenti atti a limitare al minimo la propagazione di cariche elettrostatiche all'interno del processo produttivo, garantisce maggiore qualità, abbattendo la mortalità precoce dei diodi LED.