



ETEREA

9414819

ETEREA Large Mobile- LED 3000K 114°

Informazioni illuminotecniche

Tipo di sorgente	LED
Temperatura colore	3000K
CRI	>90
MCADAMS	3
LM 80/TM-21	L80B10@>60Kh

Potenza sorgente	16,50 W
Flusso nominale	1550 lm

Potenza alla spina	17,50 W
Flusso reale	735 lm
Intensità massima	400 cd/klm
Apertura fascio	114°

Alimentazione	220 ÷ 240V
Frequenza di funzionamento	50/60 Hz
Fattore di potenza	0,97
Tipo dimmerazione	TRIAC
Classe isolamento	I
Tipo di cablaggio	Esterno
n.conduttori e sez conduttori	3 x 1,00 mm ²
Lunghezza cavo	5.000 mm;
Tipo di cavo	H05RN-F
Connettore	Da ordinare separatamente

Grado di protezione	IP65
Resistenza alla rottura	IK08

Tipo diffusore	vetro extrachiaro verniciato
Spessore diffusore	6 mm

Colori

Colori disponibili

- .01 Nero
- .02 Bianco
- .07 Corten
- .08 Antracite
- .09 Bronzo

Colori a richiesta

- .05 Rose Ballerina
- .06 Grigio



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: 18/07/2024

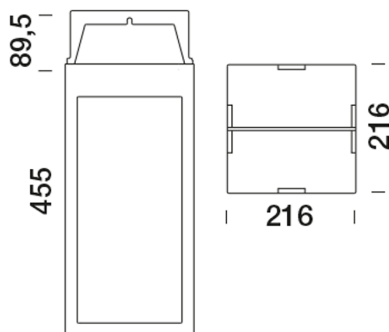


ETEREA

Caratteristiche del prodotto

Corpo realizzato in acciaio inox AISI 430. Maniglia regolabile a scomparsa realizzata in acciaio inox AISI 304. Assenza di viti a vista. Viti in acciaio inox A4. Piedini di sostegno in PMMA con gommino antigraffio. 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 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. L'incollaggio dei vetri sui prodotti Platek è preceduto da un pretrattamento superficiale con plasma a pressione atmosferica. Il processo garantisce l'attivazione dell'energia superficiale esattamente dove serve, favorendo così un'ottima bagnabilità e rimuovendo qualsiasi residuo di agenti distaccanti a vantaggio di una tenuta duratura. I passaggi successivi sono la stesura del silicone e l'assemblaggio del vetro sul corpo illuminante, con un processo automatizzato a garanzia della perfetta sigillatura della lampada.

Dimensioni tecniche



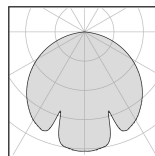
Dati tecnici di spedizione

peso netto	6,30 kg
peso lordo	6,50 kg
Larghezza imballo	300,00 mm
altezza imballo	300,00 mm
Profondità imballo	500,00 mm

9414819

ETEREA Large Mobile- LED 3000K 114°

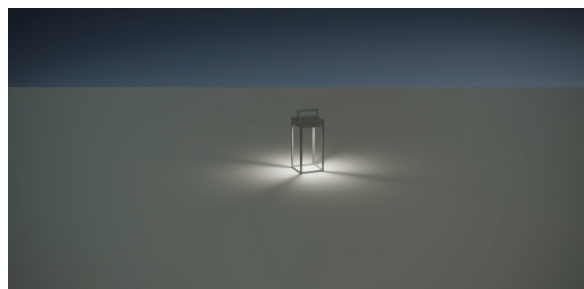
Informazioni illuminotecniche



Apertura fascio	114°
ULOR	0,00%
% di luce emessa verso l'alto	
BUG	B0 U0 G0
N3	97,00%

Potenza alla spina	17,50 W
Flusso reale	735 lm
Intensità massima	400 cd/klm
Apertura fascio	114°

Simulazione illuminotecnica



LARGE

Simulazione realizzata con ETEREA Large Mobile 17,5 W 3000K

Ottica:	114°
Codice:	9414819

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: 18/07/2024

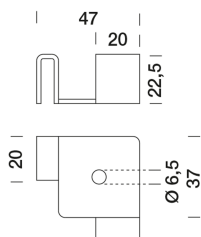


ETEREA

9414819

ETEREA Large Mobile- LED 3000K 114°

Accessori meccanici



8951085
Kit per fissaggio a terra

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: 18/07/2024

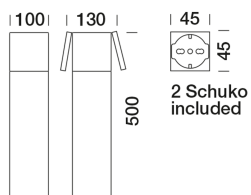


ETEREA

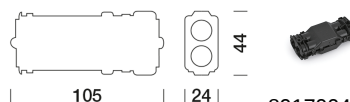
9414819

ETEREA Large Mobile- LED 3000K 114°

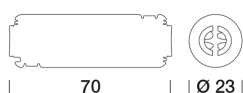
Accessori elettrici



8910502
Paletto prese H. 500 mm (in colore .08
antracite)



8917004
Connettore entra-esci IP68 per cavi 3x4
mm2



8917014
Connettore IP68 per cavi 3x1,5 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: 18/07/2024



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.

Processo di incollaggio e trattamento al plasma

Uno degli aspetti più complessi e delicati nella realizzazione di prodotti illuminotecnici per outdoor è l'assemblaggio dei vetri sul corpo illuminante. Questo deve infatti garantire nel tempo un ottimo grado di isolamento dagli agenti atmosferici, anche in condizioni ambientali gravose, per mantenere una performance stabile con zero manutenzione. Il processo di incollaggio dei vetri sui prodotti Platek è gestito in una postazione automatizzata ed è preceduto da un pretrattamento delle superfici con plasma a pressione atmosferica. Il pretrattamento modifica le caratteristiche e le proprietà ioniche della superficie trattata e attiva i materiali polari nei punti strategici. In aggiunta rimuove qualsiasi residuo di agenti distaccanti, come siliconi e oli con una micropulizia di precisione, favorendo un'ottima bagnabilità delle superfici incollate e una tenuta stabile nel tempo: il trattamento al plasma è in grado quindi di aumentare di 4 volte la forza di strappo necessaria a dividere le superfici incollate tra loro. Alla plasmatura delle superfici seguono la stesura del silicone e l'assemblaggio del vetro sul corpo illuminante, con un processo automatizzato che garantisce la perfetta sigillatura della lampada.

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.

Protezione elettrica e termica

Altro tassello del mosaico Platek è la scrupolosa ricerca di affidabilità dei propri prodotti a LED. Proprio per assecondare la crescente richiesta del mercato, Platek ha introdotto da anni sui propri PCB delle protezioni elettriche che aumentano la resistenza dei prodotti a scariche elettrostatiche e sbalzi di tensione. Inoltre, dove possibile, vengono utilizzate protezioni termiche supplementari (NTC), che, dialogando con gli alimentatori, ne regolano la corrente in modo da far funzionare i LED Platek sempre ad una temperatura idonea.