

NERI

Prodotto Contemporary
Attacco Portato
Sorgente LED

Light HYDRA
Gamma Comfort
Art. PNHYDL04 XXX XX

Scheda tecnica
Rev.A - 2013
Misure in mm.

Conformità

- Conforme alle norme EN 60598-1; EN 60598-2-3; EN 62031;
EN 55015 EMC; EN 61547 EMC; EN 61000-3-2/3; EN 62471



Fissaggio

- A innesto su palo Ø 60 mm. Idoneo solo per il montaggio portato testa-palo.

Dimensioni - Peso - Area di esposizione alla spinta del vento

Altezza	Larghezza	Lunghezza	Diametro	Peso	Area (S)
605 mm	420 mm	610 mm		19,5 Kg	0,155 m ²

Materiali

- Struttura in fusione d'alluminio e lamiera di acciaio zincato.
- Schermo in vetro temprato. Viteria in acciaio inox.

Struttura - Componenti Principali

- Telaio superiore semi-ovale con supporto del modulo LED centrale.
- Telaio inferiore semi-ovale con attacco per l'innesto su pali Ø 60 mm.
- Parte interna in lamiera di acciaio zincato verniciato.
- Modulo LED (basato sulla tecnologia ai fosfori remoti) integrato nel telaio superiore per un'ottimale dissipazione termica, con schermo piano in vetro temprato (IK08).
- Alimentatore elettronico con funzioni di autodiagnostica.
- Cavo di alimentazione lungo 1000 mm, dotato di connettore rapido IP66.
- Schermo in vetro piano temperato. Resistenza urti IK 06.
- Portafusibile con fusibile.

Caratteristiche Generali

Tensione V	Frequenza Hz	Classe isolam.	Grado IP	Cos. φ (PFC)	Temp. di funzionamento
120-277	50/60	II	43 66 (Mod. LED)	0,99	-30°C +50°C

Potenza nominale da 38 a 59 W (variabile in base alle configurazioni).
Fusibile 250V T6,3A (cartuccia in vetro 5 X 20 mm).
Morsetti per cavi max 2,5 mm² (Cavo già collegato con connettore IP66)

Sorgente LED - Sistema ottico - Altezza di utilizzo - Classificazioni

N° LED	Dissipazione termica	Durata stimata	Tipo ottica geometria	Materiali Lente-Riflettore
25	Diretta sulla struttura	70.000 h L70-Ta 25°C	NLG 04 (aree miste)	Vetro piano Fosfori remoti

Efficienza minima dei singoli LED > di 100 lm/W
Flusso (variabile in base alle configurazioni) da 3.000 a 4.000 lm
Altezza di installazione da 3,5 a 5 metri
Classi illuminotecniche S (Aree miste)
Indice di resa cromatica Ra > 70
Sorgenti LED primarie con efficacia pari a 90 lm/W
Rischio fotobiologico assente

Configurazioni (Temperatura colore - Flusso - Potenza - Efficienza)

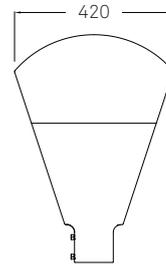
I valori energetici in tabella si riferiscono al sistema completo (mod. LED + Driver).

Temp. colore 3.000K				Temp. colore 4.000K			
Codice	Flussi (lm)	Watt	lm/W	Codice	Flussi (lm)	Watt	lm/W
1H1	3.000	41	72	3H1	3.000	38	79
1H2	4.000	59	68	3H2	4.000	53	75

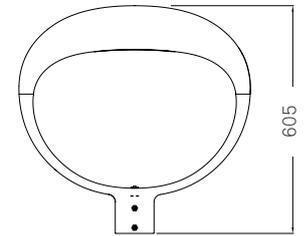
Configurazioni funzioni driver

Alimentatore elettronico con sistema di autodiagnosi per il controllo delle temperature.

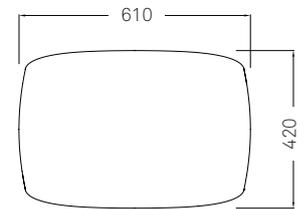
Cod.	Funzione del driver
02	Controllo 1-10V + Controllo Flusso Costante
06	Controllo DALI + Controllo Flusso Costante
14	Riduzione flusso 6 ore + Controllo Flusso Costante



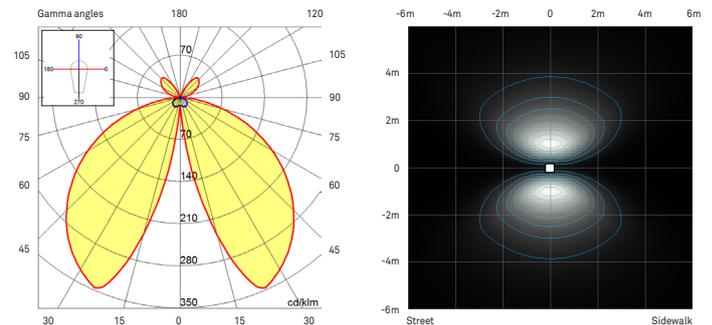
Fianco



Fronte



Pianta



NLG 04 - Classi illuminotecniche S

Funzionamento e Manutenzione

In fase di montaggio non è necessario aprire l'apparecchio, essendo dotato di cavo elettrico già collegato internamente. Utilizzare l'apposito giunto a spina fornito, per il collegamento alla rete elettrica.

Seguire le istruzioni per il corretto orientamento sul sostegno.

Non è richiesta manutenzione, tranne la pulizia periodica dello schermo.

Per aprire l'apparecchio ruotare le due viti laterali sul telaio inferiore di 1/4 di giro, sollevare il telaio superiore e scollegare la spina del cavo di alimentazione.

Alimentatore separato dal modulo LED, sostituibile singolarmente.

Composizione del codice

Per ottenere il codice completo del prodotto configurato, sostituire le X del codice in alto, inserendo in sequenza le parti di codice relative alle tabelle di configurazione del modulo LED e del driver. Esempio: **PNHYDL04 1H1 14**

* On demand - Caratteristiche su richiesta

* Classe I di isolamento (in questo caso il codice prodotto è da richiedere).

* Hot Spot WI-FI (informazioni specifiche sul sistema da richiedere).

Premessa

La verniciatura è considerata di grande importanza al fine della tutela ambientale. La verniciatura deve essere il risultato di un processo sostenibile.

Tinta colore standard

Grigio scuro metallizzato opaco (tipo Neri).

Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in acciaio zincato a caldo

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

Resistenza ai QUV

ΔE minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

Spessore secco della vernice

-Spessore non inferiore a 110 micron (μm) per i materiali in acciaio zincato a caldo.

Tabella delle prestazioni ambientali nell'applicazione della vernice sui manufatti

L'ottenimento dei parametri alla resistenza QUV e alla corrosione sopra indicati è ottenuto con un ciclo di verniciatura a basso impatto ambientale con i seguenti parametri di emissioni:

quantità di solventi nel prodotto verniciante utilizzato per m²:

-inferiore a 50 g al m² per i materiali in acciaio zincato a caldo.

Ciclo standard acciaio zincato

-microsabbatura grado SA 2.5
-una mano a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco all'acqua.
-una mano a spruzzo di smalto poliuretanico bicomponente all'acqua.

Ciclo specifico per anime pali in acciaio zincato

-microsabbatura grado SA 2.5
-una mano a spruzzo di primer epossidico bicomponente al fosfato di zinco al solvente.
-una mano a spruzzo di smalto acrilico bicomponente al solvente.

I parametri prestazionali di:

[resistenza ai QUV](#);

[resistenza alla corrosione](#);

[spessore a secco](#);

[tinta](#), restano comuni ai due cicli.

Prestazioni tecniche della verniciatura materiali in alluminio

Al fine di garantire qualità e resistenza elevata nel tempo dei manufatti, i prodotti presentano le seguenti caratteristiche prestazionali:

Resistenza ai QUV

ΔE minore a 2 dopo 2.000 ore di esposizione secondo il test UNI ISO 11507. Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

Resistenza alla corrosione

Resistenza al test in nebbia salina superiore a 1.500 ore, secondo il test UNI ISO 9227.

Tale valore è attestato con certificato rilasciato da ente terzo.

Ciclo standard alluminio

-microsabbatura con graniglia inox (solo per fusioni e pressofusioni).
-pretrattamento chimico con ciclo di prodotti a base nanotecnologica.
-una mano di fondo di primer epossidico a polvere.
-una mano a spruzzo di smalto poliuretanico bicomponente.