

SALDARAPIDO^{plus}

**Nuovo sistema saldante a freddo
specifico per uso funerario**



Passione per l'innovazione!

L'unico adesivo strutturale bicomponente studiato e realizzato per il settore funebre

KIT SALDARAPIDOplus

art. CEAS260



Composizione Kit

- | | |
|--|------------------------------|
| Pz 06 Cartucce
SALDARAPIDOplus
con mixer | art. CEAS250
art. CEAS257 |
| Pz 01 Pistola a batteria | art. CEAS253 |
| Pz 03 Fast Cleaner
Pulitore per zinco | art. CEAS251 |
| Pz 01 Panno abrasivo | art. CEAS256 |
| Pz 02 Ventose per
movimentazione coperchio zinco | art. CEAS254 |
| Pz 01 Valigetta KIT | art. CEAS255 |

SALDARAPIDOplus

**sicuro, rapido, pulito
veloce, garantito, pratico**

sicuro Perchè non presenta frasi di rischio: è un prodotto **GREEN** di nuova generazione

- Nessuna esalazione causata dall'utilizzo dello stagno o del flussante per saldature
- Nessuna esposizione a fiamme libere
- Nessun rischio derivante dall'utilizzo di bombole di gas propano

rapido Perchè permette un'esecuzione veloce e semplice

- In pochi minuti si effettua la chiusura del cofano in zinco
- La semplicità dell'operazione non necessita di alcuna formazione specializzata

pulito Perchè è un sistema professionale e discreto

- Nella fase delicata della chiusura del cofano i rumori sono ridotti al minimo
- Nessuna esalazione che costringa ad arieggiare i locali anche d'inverno

veloce Perchè è un bicomponente

- Indurisce (polimerizza) entro 4 minuti
- Possibilità di movimentare il cofano dopo 8 minuti senza alcun tipo di problema
- Non necessita dell'applicazione di viti fra coperchio e cofano di zinco

garantito Sicurezza sulla reale saldatura tra coperchio e cofano in zinco

- Resiste a trazioni superiori ai 5 kg/cm² (1.900 kg/superficie)
- Resiste a pressioni interne superiori ai 0,24 bar (7 volte maggiori della soglia di intervento della valvola depuratrice)

pratico Manutenzione ridotta a zero

- Mai più saldatori intasati o fuori uso!
- Mai più bombolette scariche di gas!
- Mai più punte da limare o da battere!
- Mai più vincolati alle oscillazioni di prezzo dello stagno

Oplus

I costi di acquisto e gestione dell'attrezzatura sono praticamente identici

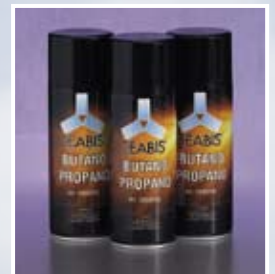


Kit SALDARAPIDOplus
completo di 06 cartucce per 12 chiusure



Mini valigia per la saldatura a stagno
+ Stagno e gas per 12 chiusure + Flussante

I costi per singola chiusura sono praticamente identici



Ministero della Salute

CIRCOLARE 24 GIUGNO 1993, N. 24 - Regolamento di Polizia Mortuaria, approvato con D.P.R. 285/90: circolare esplicativa

ESTRATTO DEL REGOLAMENTO

(.....)

9. INDICAZIONI SU CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE PER LE BARE. CAUTELE PER I TRASPORTI FUNEBRI OLTRE UNA CERTA DISTANZA.

9.1. I materiali da impiegare per la costruzione dei contenitori atti al trasporto dei cadaveri devono assicurare la resistenza meccanica per il necessario supporto del corpo e l'impermeabilità del feretro (legno massiccio e lastra di zinco o piombo quando richiesta). La cassa di legno può essere indifferentemente interna o esterna a quella metallica anche se per motivi estetici è invalso l'uso di disporla all'esterno. La cassa metallica, deve essere ermeticamente chiusa mediante saldatura (**è permessa oltre alla saldatura a fuoco anche quella a freddo**) continua ed estesa su tutta la periferia della zona di contatto degli elementi da saldare.

Procedura di utilizzo



1

Pulire accuratamente con Fast Cleaner tutto il perimetro da trattare, sia sul cofano che sul coperchio di zinco.



2

Ripassare le parti così pulite con il panno abrasivo per irruvidire leggermente le superfici da trattare (cofano e coperchio).
Al fine di ottimizzare i tempi è possibile effettuare le operazioni 1-2 anche all'attimo dell'allestimento del cofano.



3



4

Togliere il tappo verde (non serve conservarlo in quanto sarà il miscelatore che poi farà da tappo).

Svitare la ghiera filettata posta sull'estremità della cartuccia.



5

Inserire il miscelatore nella ghiera filettata precedentemente tolta.



6

Avvitare in modo fermo la ghiera sull'estremità della cartuccia.



7

Inserire la cartuccia nella pistola.



8

Appoggiare il miscelatore sul bordo del cofano in zinco; inclinare di circa 20° e procedere alla stesura del prodotto, avendo cura di iniziare da uno dei due lati lunghi.



9



Servendosi delle ventose in dotazione, applicare il coperchio sul cofano di zinco entro 2 minuti dall'inizio della stesura del prodotto.



CEABIS®

Via G. B. Brunelli, 16
Zona Ind. Zuccherificio
35042 ESTE (Padova) - Italy
Tel. ++39 0429 602323
Fax ++39 0429 601484
www.ceabis.it - info@ceabis.it

