GMR SMARTWAY



ARO Smart
cestino

Aro Smart cestino

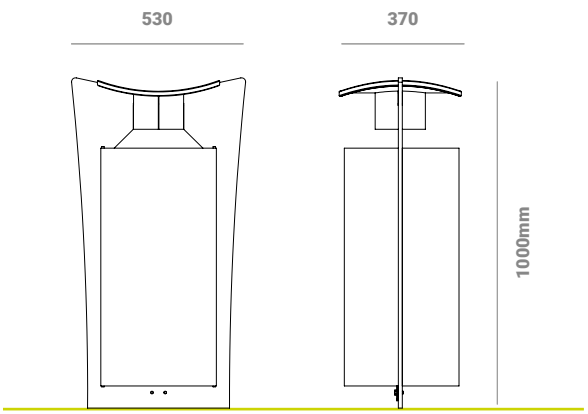
Dati tecnici

Codice prodotto: **CAS**

GMR SMARTWAY

rev. 2025.04

La sua linea elegante e semplice è in grado di dare risalto ad ogni contesto e di arredare, senza imporsi, parchi e giardini, piazze e percorsi ciclabili e pedonali.



Classe di protezione

IP 67

Caratteristiche tecniche | Colore

Struttura:	Acciaio Zincato a caldo
Cestello:	Acciaio Zincato a clado
Coperchio:	Fusione di alluminio
Bulloneria:	Acciaio Inox AISI304
Alimentazione:	A batteria
Colore:	GMR Dark / GMR light / Red / Orange / Dark green / Light green / GMR Dark / Light blue — Altri su richiesta

Servizi disponibili

Sensore Cestino
- Sensore di capienza
- Sensore di inclinazione
- Alimentazione a batteria Autonomia: 8 anni
- Livello di protezione: IP67
- Tecnologia LoRaWAN® o Wifi
- Frequenze LoRaWAN®: CN470/IN865/RU864/EU868/US915/AU915/KR920/AS923-1&2&3&4
- Temperatura operativa: - 30°C ~ 70°C
- Umidità: ≤95%

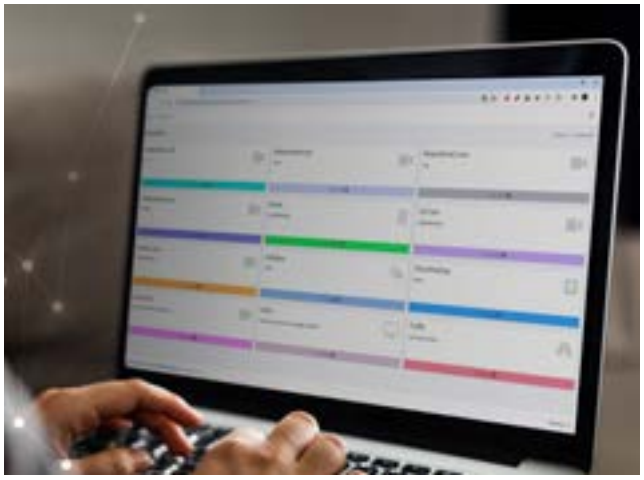
Gateway gestione cestini
- Alimentazione 230Vac
- Protocollo collegamento sensori: LoRaWAN® o Wifi
- Collegamento dati Ethernet/Wifi
- Potenza assorbita: 4.5 W

Tipi di ancoraggio

- **Fondazione**
- **Basamento autoportante**

Controllo da remoto

Attraverso il sistema SMART HUB è possibile visualizzare e gestire i servizi abbinati ai prodotti GMR SMARTWAY, verificare lo stato delle licenze, accedere a report e statistiche ed inviare segnalazioni.



Quanto riportato in scheda tecnica può subire variazioni e implementazioni; si prega di verificare le ultime novità su www.gmrenlights.com • Le immagini sono puramente indicative. Tolleranze: dimensioni +/- 1%; peso +/- 3%.

Aro Smart cestino

Cicli di protezione

GMR ENLIGHTS lavora con ghisa, acciaio e alluminio. I materiali sono selezionati e trattati per massimizzare performance e qualità.

ACCIAIO ZINCATO

Protezioni delle superfici in acciaio zincato

La protezione degli elementi in acciaio zincato è ottenuta attraverso le seguenti fasi:

- Microsabbiatura;
- Fosfodecapaggio a pH compreso tra 1.5 e 3;
- Risciacquo con acqua demineralizzata;
- Applicazione di uno strato di fondo a polvere;
- Cottura in forno;
- Applicazione di finale a polvere;
- Cottura in forno del finale a polvere a 180°;
- Raffreddamento.

PRESSOFUSIONE DI ALLUMINIO

Protezioni delle superfici in fusione e pressofusione di alluminio per corpi illuminanti, punte, collari, mensole e pastorali, decori.

Corpi illuminanti, mensole, pastorali e accessori in alluminio sono sottoposti ad un ciclo di verniciatura a polvere, che assicura una barriera alla corrosione delle parti metalliche e rende l'aspetto del prodotto finito conforme alle specifiche progettuali, in termini di rugosità superficiale, colore riflettanza. Il ciclo è strutturato nei passaggi descritti di seguito:

- Microsabbiatura;
- Decapaggio a caldo in soluzione fosfosgrassante a base di zinco;
- Processo specifico per la preparazione delle superfici prima della verniciatura;
- Lavaggio con acqua;
- Risciacquo con acqua demineralizzata e successiva asciugatura;
- Applicazione di fondo a polvere e successiva cottura del fondo in forno a 180°;
- Applicazione di polvere a finire utilizzando un prodotto High Durability e cottura finale in forno a 180°.



Test nebbia salina

L' elevata qualità di questi trattamenti è confermata da test in nebbia salina, eseguito in accordo con la normativa ISO 9227:2017 Neutral Salt Spray test (NSS). Il test è stato eseguito per 8.000 ore a 35°C e comprovato da test report rilasciato.



GMR ENLIGHTS s.r.l

Sede legale:
Strada Provinciale Specchia - Alessano, 68 • 73040 (LE)

Sede amministrativa e operativa:
Via Grande n°226 • 47032 Bertinoro (FC)

T +39 0543 462611
F +39 0543 449111

italia@gmrenlights.com
www.gmrenlights.com

Quanto riportato in scheda tecnica può subire variazioni e implementazioni; si prega di verificare le ultime novità su www.gmrenlights.com • Le immagini sono puramente indicative. Tolleranze: dimensioni +/- 1%; peso +/- 3%.