est. 2002

JUKO®

URBAN DECOR

BANCA PENTRU EXTERIOR CU STRUCTURA DIN METAL SI LEMN

04 B

SPECIFICAȚII TEHNICE

EVO LOGISTICS SRL - J2008002659400 - RO23302121
Str. Barlogeni, nr. 38-40, et. 3, Sector 1 - Bucuresti
0723.773.715
info@juko.ro

INFORMAȚII GENERALE

Picioarele portante îndoite ale băncii vor fi fabricate din tablă neagră de 5 mm, tăiată cu laser.

Pentru conectarea șipcilor din lemn de 40×90 mm la produs, se va utiliza o bandă de prindere din tablă neagră de 5 mm, tăiată cu laser și sudată de picioarele portante.

Între picioarele metalice îndoite ale băncii vor fi montate țevi de interconectare Ø32 × 2 mm, fixate cu șuruburi imbus.

O flanșă de 5 mm va fi sudată sub picioarele portante pentru fixarea băncii de podea.

PROPRIETĂȚILE MATERIALELOR DIN LEMN

Lemnul nu trebuie să prezinte crăpături majore sau inele crăpate. Pot exista fisuri fine (1–2 mm). Crăpăturile la capete și pe lungime pot apărea conform specificațiilor impuse de mediul de impregnare sub presiune, dar trebuie să rămână în limitele de toleranță.

Lungimea pungilor de rășină nu trebuie să depășească 100 mm pe metru. Nu trebuie să existe scurgeri sau contracții de rășină, scoarță internă, cavități putrezite, găuri de insecte sau defecte de fabricație; abaterile sunt permise doar în limitele specificate.

Toate suprafețele expuse la șlefuire vor fi șlefuite, iar materialele provenite din mașina CNC vor fi curățate de așchii.

Toate îmbinările fixe vor fi realizate cu cuie galvanizate și șuruburi cu piulițe autoblocante din fibră.

EVO LOGISTICS SRL - J2008002659400 - RO23302121
Str. Barlogeni, nr. 38-40, et. 3, Sector 1 - Bucuresti
0723.773.715
info@juko.ro

est. 2002

JUKO®

URBAN DECOR

IMPREGNARE

Procesul de impregnare se va efectua după demontarea și pregătirea materialelor din lemn. Toate componentele din lemn vor fi supuse unui proces de impregnare în vid, utilizând o soluție care conține Tanalith-E, o substanță fără crom, cupru sau arsen, care nu afectează sănătatea umană, aplicată fie sub o presiune hidraulică de aproximativ 12 atmosfere, fie prin imersie în bazine de impregnare.

În urma acestui proces, lemnul va căpăta o nuanță verde sau maro. După șlefuirea completă, suprafața lemnului va fi acoperită cu un lac pe bază de apă, în culoarea dorită.
Materia primă de lemn utilizată pentru producție va fi Pin galben (Pinus Sylvestris).

PROCESE DE SABLARE ȘI VOPSIRE

Toate piesele metalice vor fi pregătite pentru vopsire prin sablare, cea mai eficientă metodă de îndepărtare a uleiului, murdăriei și ruginii care pot împiedica aderența vopselei. Acest proces eliberează tensiunile din zonele sudate și deschide porii suprafeței pentru o aderență mai bună a vopselei.

Sablarea se va efectua prin pulverizarea de alice metalice fine, într-o cabină presurizată, pentru a deschide porii în care vopseaua va adera și pentru a curăța uleiul, rugina și murdăria.
Procesul se va realiza utilizând granule de oțel tip S-330_390, timp de 4–5 minute, pentru a curăța suprafața.

Sablarea trebuie să respecte standardele de calitate TS EN ISO 8501-1 SA2.5.

După sablare, toate piesele metalice vor fi acoperite cu vopsea electrostatică pe bază de poliester, iar procesul de vopsire va fi finalizat prin ardere în cuptor la o temperatură de minimum 200–220°C, timp de 20 de minute.

EVO LOGISTICS SRL - J2008002659400 - RO23302121
Str. Barlogeni, nr. 38-40, et. 3, Sector 1 - Bucuresti
0723.773.715
info@juko.ro

Straturile aplicate pe metal trebuie să respecte cerințele standardului TS EN 13735, articolul 4.1.6 – MATERIALe PERICULOASE, conform căruia conținutul de zinc, sulf, crom, plumb, carbon etc. trebuie să fie sub 1%.