

est. 2002

**JUKO**<sup>®</sup>

URBAN DECOR



**STATIE DE AUTOBUZ CU STRUCTURA METALICA  
SI POLICARBONAT**

**SPECIFICAȚII TEHNICE**

**04 OD**

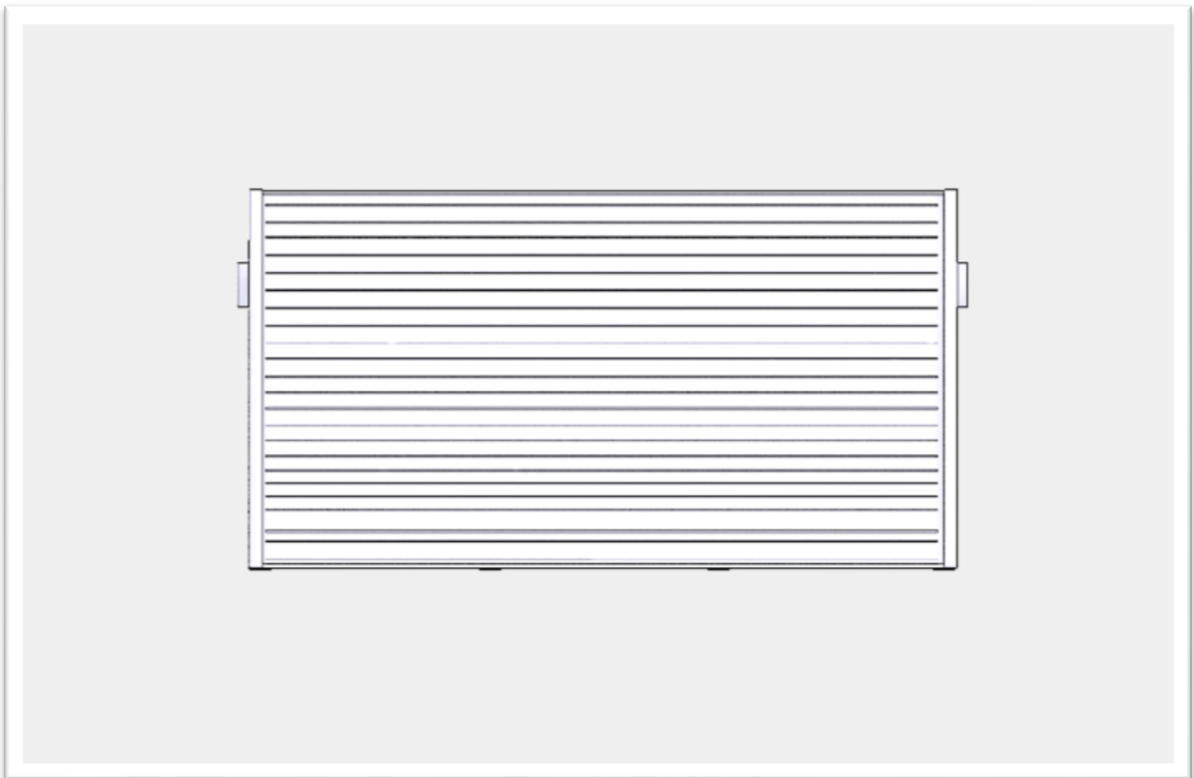
EVO LOGISTICS SRL - J2008002659400 - RO23302121  
Str. Barlogeni, nr. 38-40, et. 3, Sector 1 - Bucuresti  
0723.773.715  
info@juko.ro

est. 2002

# JUKO®



## URBAN DECOR



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

est. 2002

**JUKO**<sup>®</sup>



URBAN DECOR

## **INFORMAȚII GENERALE**

Stația de autobuz va fi adecvată pentru utilizare în exterior. Dimensiunile stației de autobuz vor fi de 160 x 309 x 254 cm. Structura portantă va fi realizată din profil pătrat de 80 x 80 x 3 mm. Pentru conexiunile de la baza stâlpilor portanți se vor utiliza flanșe de 5 mm.

Suporturile acoperișului, realizate prin debitarea și îndoirea unei table de 3 mm grosime în partea centrală și a unei table de 2 mm grosime în zona periferică, vor fi fixate de secțiunea superioară a acoperișului. Pe acoperișul stației va fi montată tablă îndoită în formă de "U" (2 mm grosime), între panourile căreia se va introduce o foaie ondulată de policarbonat.

Pe partea din spate a stației se va fixa un profil de 20 x 40 x 2 mm împreună cu o foaie solidă de policarbonat. Suprafața unității de șezut va fi amplasată la o înălțime de 45 cm față de sol.

Elementele laterale și marginile băncii vor fi decupate și îndoite cu laser CNC din tablă de 5 mm grosime și fixate de structura principală. Între aceste elemente se va monta o țevă Ø32 x 2 mm, iar deasupra acesteia se va crea suprafața de șezut prin aplicarea unei table perforate de 3 mm grosime.

## **SABLARE ȘI VOPSIRE ELECTROSTATICĂ ÎN CUPTOR**

Toate componentele metalice vor fi pregătite pentru vopsire prin sablare, cea mai eficientă metodă de îndepărtare a urmelor de ulei, murdărie și rugină care ar putea afecta aderența vopselei. Procesul de sablare va elibera tensiunile din zonele sudate și va deschide porii suprafeței, asigurând o aderență optimă a vopselei.

est. 2002

**JUKO**<sup>®</sup>



## URBAN DECOR

Aceasta se va realiza prin proiectia sub presiune a granulelor fine metalice într-o cabină rezistentă la presiune, pentru a curăța suprafața și a crea textura necesară aplicării vopselei. Sablarea se va efectua folosind granule de oțel tip S-330\_390, timp de 4-5 minute, până la curățarea completă a suprafeței.

Procesul de sablare trebuie să respecte standardul de calitate TS EN ISO 8501-1 SA2.5.

După sablare, toate piesele metalice vor fi acoperite cu vopsea electrostatică pe bază de poliester, apoi procesul de vopsire se finalizează prin polimerizare în cuptor la o temperatură de minimum 200-220°C timp de 20 de minute.

Straturile aplicate pe metal trebuie să respecte standardul TS EN 1176-1, articolul 4.1.6 – MATERIALE PERICULOASE, conform căruia conținutul de zinc, sulf, crom, plumb, carbon etc. trebuie să fie sub 1%.