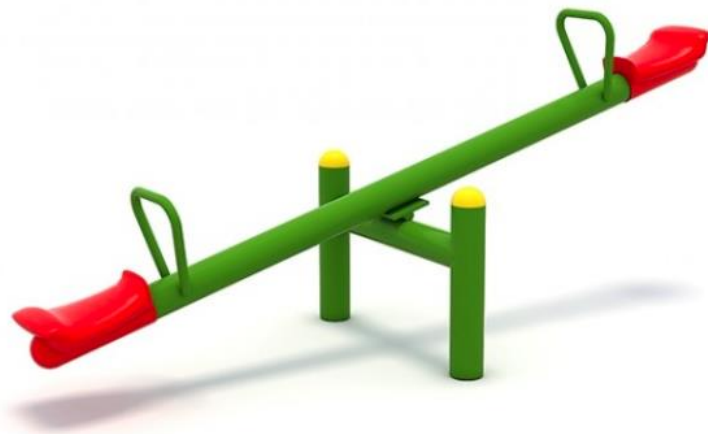


est. 2002

JUKO[®]

URBAN DECOR



**BALANSOAR METALIC PENTRU
LOC DE JOACA**

05 OE

SPECIFICAȚII TEHNICE

INFORMAȚII GENERALE

Balansoarul va fi produs astfel încât 2 persoane conectate dintr-un singur centru să poată oscila simultan în sus și în jos.

Scaunele vor fi realizate din material pe bază de polietilenă - plastic, astfel încât să fie rezistente la condițiile meteorologice și să ofere un confort sporit pentru utilizatori. Va exista o mâner fabricat din țevă de formă Q27 x 2 mm pentru ca utilizatorii să se poată ține de partea din față a scaunelor. Pentru a conecta scaunele la centrul central, vor fi utilizate țevi de Ø114 x 2,5 mm, care vor fi sudate la țeava centrală de Ø114 x 2,5 mm.

La partea inferioară a țevii mobile superioare se va suda un flanșă rotundă de 5 mm pentru a susține țeava de Ø114 mm. Flanșa pe sistemul de ax de susținere inferior și flanșa de sub țeava mobilă vor fi conectate între ele, iar leagănul va câștiga astfel mișcare.

CONECTORI

Elementele de joc vor fi proiectate conform regulilor de siguranță TSE-EN 1176-1, astfel încât să poată fi montate și demontate cu ușurință pe construcția de susținere.

ȘURUBURI ȘI PIULIȚE

Se va avea grijă să nu se utilizeze șuruburi care să iasă mai mult de 8 mm în orice zonă accesibilă a elementului de joc. Nu vor exista părți dure și unghiuri ascuțite pe niciunul dintre șuruburi. Șuruburile și piulițele Nimbus sunt realizate din oțel și vor fi galvanizate pentru a preveni coroziunea. Capetele expuse ale șuruburilor și piulițelor vor fi protejate cu capace de plastic special concepute pentru șuruburi.

PROCESE DE SABLARE ȘI VOPSIRE

Toate piesele metalice vor fi pregătite pentru vopsire prin sablare, un proces care va deschide porii materialului pentru a reduce tensiunile în zonele de sudură și pentru a asigura o aderență bună a vopselei pe suprafață.

Sablarea va fi efectuată folosind material metallic sub formă de bile introduse într-un cabinet rezistent la presiune și presat cu aer comprimat, astfel deschizând porii pe care vopseaua îi va prinde și eliminând uleiul, rugina și murdăria de pe materialul metallic.

Procesul de sablare va dura 4-5 minute, folosind plase de oțel de tip S-330_390. Curățarea suprafeței va respecta Standardul TS EN ISO 8501-1 SA2,5. După sablare, piesele metalice vor fi acoperite cu vopsea electrostatică pe bază de poliester și vor fi coapte într-un cuptor la o temperatură de cel puțin 200-220 grade timp de 20 de minute pentru a finaliza procesul de vopsire.

est. 2002

JUKO[®]



URBAN DECOR

Pentru vopselele utilizate pe metal, trebuie să se respecte ARTICOLUL 4.1.6 din TS EN 1176-1, referitor la materialele periculoase, iar substanțele precum zinc, sulf, crom, plumb, carbon etc. trebuie să fie în proporții mai mici de 1%.

