est. 2002

JUKO®

URBAN DECOR

LEAGĂN DUBLU CU BANCUTA PENTRU COPII

06 OE

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 de susținere ale balansoarului vor avea un diametru de 89 mm și o grosime de 2 mm. Țeava centrală a balansoarului va fi, de asemenea, fabricată din țeavă Q89 mm diametru și 3 mm grosime.

Urechile de conectare a lanțului realizate din plăci de 5 mm vor fi sudate la suportul principal în mijloc pentru gondolă. Lanțul oscilant va fi conectat la aceste urechi cu șuruburi și piulițe din oțel galvanizat. Lanțul calibrat galvanizat va fi conectat la cadrul gondolei cu elemente de fixare galvanizate și contrapiulițe.

Cadrul gondolei va fi realizat din țeavă Q32 x 2 mm prin îndoire. O placă de bază va fi sudată între două țevi ale cadrului pentru a crea o suprafață de coborâre. Pentru ca utilizatorii să poată sta jos, trei lamele de 40 x 90 mm vor fi conectate la cadru cu șuruburi și piulițe galvanizate pentru a crea scaune.

ELEMENTE DE CONECTARE

Elementele de joc vor fi proiectate în conformitate cu normele de siguranță TSE-EN 1176-1, astfel încât să poată fi ușor montate și asamblate pe construcția suport.

ȘURUBURI ȘI PIULIȚE

Se va avea grijă să nu se utilizeze șuruburi care să iasă mai mult de 8 mm din orice parte accesibilă a elementului de joc. Nu vor exista părți dure sau unghiulare pe nicio parte a șuruburilor. Șuruburile și piulițele Nimbus sunt fabricate din oțel și vor fi galvanizate împotriva ruginii. Capetele expuse ale șuruburilor și piulițelor vor fi prevăzute cu capace de plastic special concepute pentru șuruburi.

PROPRIETĂȚILE MATERIALULUI LEMNOS

Nu vor exista fisuri sau fisuri inelare. Pot exista fisuri subțiri (1-2 mm). Pot exista fisuri de cap și de lungime care sunt adecvate pentru specificațiile mediului de impregnare sub presiune, dar acestea trebuie să fie în limitele de toleranță.

Lungimea vezicii de rășină nu poate depăși 100 mm pe metru. Nu există picurare, contracție a rășinii, înveliș interior, cavitate putredă, gaură de insecte și defect de fabricație, iar abaterile pot apărea numai în limitele toleranțelor specificate.

Șlefuire Toate suprafețele vizibile vor fi șlefuite, iar materialele care ies din mașina CNC vor fi curățate de așchii.

Toate conexiunile fixe vor fi realizate cu cuie galvanizate și șuruburi cu piuliță din fibră. Șuruburile vor fi acoperite cu capace de polietilenă pentru a le proteja de factorii externi.

Materialul lemnos nu trebuie să conțină noduri deteriorate, parțial topite sau căzute cauzate de irigații, putregaiuri cauzate de membrane de lemn, fibre răsucite (mai mult de 5 cm în 2 m) etc. În medie, pot exista noduri sănătoase care să nu depășească 10% din lățimea totală a piesei pe 1 m.

IMPREGNAȚIE

Procesul de impregnare va fi efectuat după demontarea și pregătirea materialelor din lemn. Toate piesele din lemn vor fi supuse impregnării în vid cu o soluție care conține Tanalith-E, o substanță care nu conține crom, cupru și arsenic și nu afectează sănătatea umană, cu o presiune hidraulică de aproximativ 12 atmosfere. Ca urmare a acestui proces, lemnul va deveni verde sau maro.

Secțiunile din lemn vor fi fabricate cu o toleranță maximă de (±) 10 mm, iar lungimile din lemn vor fi fabricate cu o toleranță maximă de (±) 20 mm, în conformitate cu proiectul. Piese din lemn trebuie să fie fabricate astfel încât să împiedice acumularea de apă de ploaie. Materia primă lemnoasă care urmează să fie utilizată pentru fabricație va fi lemnul de pin galben (*Pinus Sylvestris*).

PROCESE DE SABLARE ȘI VOPSIRE

Toate piesele metalice vor fi pregătite pentru vopsire prin aplicarea celei mai eficiente metode, sablarea, pentru a îndepărta uleiul, murdăria și rugina care ar putea împiedica vopsirea, prin deschiderea porilor materialului pentru a elibera tensiunea din zonele sudate și pentru a se asigura că vopseaua aderă bine la suprafață.

Se va face prin pulverizarea cu aer comprimat a materialului subțire din bile metalice umplut într-o cabină rezistentă la presiune pentru a deschide porii în care vopseaua se va menține și pentru a îndepărta uleiul, rugina și murdăria de pe materialul metalic. Procesul de sablare; Procesul de curățare a suprafeței va fi aplicat prin sablare cu grile de oțel de tip S-330_390 timp de 4-5 minute.

Procesul de sablare trebuie să fie în conformitate cu standardul TS EN ISO 8501-1 SA2.5.

După ce toate piesele metalice sunt sablate, acestea sunt acoperite cu vopsea electrostatică pe bază de poliester și apoi coapte într-un cuptor la o temperatură de cel puțin 200-220 de grade timp de 20 de minute pentru a finaliza procesul de vopsire. În cazul acoperirilor pe metal, trebuie respectată clasa TS EN 1176-1 ARTICOLUL 4.1.6 MATERIALE PERICULOASE (De exemplu: ratele de zinc, sulf, crom, plumb, carbon etc. trebuie să fie mai mici de 1%).

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