

est. 2002

JUKO[®]

URBAN DECOR



**CARUSEL ROTATIV TIP PLATFORMA
PENTRU LOC DE JOACA LA EXTERIOR**

SPECIFICAȚII TEHNICE

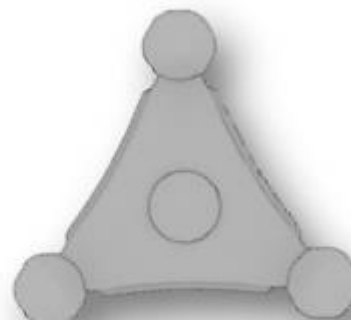
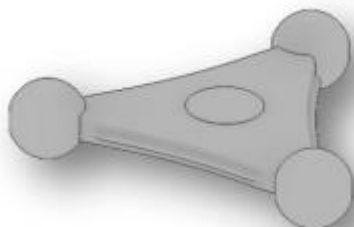
08 PH

est. 2002

JUKO®



URBAN DECOR



Dimensiune: 145 x 145 cm

Zona de Siguranta:

Inaltime: 75 cm

Capacitate: 1-3 Copii

Varsta: +3 ani

INFORMAȚII GENERALE

Construcțiile care constituie sistemul de susținere a grupurilor de joacă vor fi alcătuite din profile.

Aparatele pentru conectarea țevelor verticale la platformă și la alte elemente vor fi produse prin sudarea unei flanșe de 17 x 17 x 4 mm în partea inferioară pentru asamblare. Țevile vor fi închise și nituite la capetele secțiunii verticale cu hexagonale de injecție autocolorate de plastic imprimat în formă de emisferă, modelate cu ajutorul unei matrițe speciale în formă de emisferă, cu o grosime a peretelui de 6 mm.

Pentru a împiedica prinderea și pătrunderea apei și a altor substanțe similare în interiorul profilelor, în conformitate cu standardele de siguranță TS EN 1176-1. Aceste dopuri vor fi utilizate în conformitate cu standardele TS EN 1176-1.

SPECIFICAȚII TEHNICE ALE POLIETILENEI

Polietilena liniară de joasă densitate (LLDPE-Linear Low Density Polyethylene) este produsă cu ajutorul tehnologiei de rotație și este autocolorată. Sensibilitatea la lumină ar trebui să fie între 6-8 scale. În plus, materia primă antistatică sub formă de pulbere este adăugată la materia primă din polietilenă pentru a preveni electrificarea.

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

Grosimea peretelui produsului trebuie să fie de minimum ≥ 6 mm în punctele materialului expus la presiune și frecare și minimum ≥ 4 mm pentru produsele de barieră și umbrire care nu sunt expuse la nici o presiune.

Polietilena va fi utilizată pentru a se asigura că copiii învață să se echilibreze în timp ce se distrează.

PROCESE DE SABLARE SI VOPSIRE

Toate piesele metalice au fost pregătite pentru vopsire prin deschiderea porilor materialului pentru a usura presiunea din zonele de sudură și pentru a asigura o bună aderență a vopselei la suprafață prin aplicarea celei mai eficiente metode - sablarea - în vederea protejării materialului de stratul de murdarie și rugina și pentru o mai bună aderență a vopselei.

Procesul de vopsire s-a realizat prin pulverizarea cu aer comprimat într-un recipient rezistent la presiune, deschizând porii materialului și îndepărtând uleiul, rugina și murdăria.

Proces de sablare; 4-5 minute cu grile de oțel de tip S-330_390. Curățarea suprafeței este realizată prin sablare, pe toată durata procesului. Procesul de sablare este în conformitate cu standardul TS EN ISO 8501-1 SA2,5.

După ce toate piesele metalice sunt sablate, acoperite cu vopsea electrostatică pe bază de poliester, acestea sunt supuse la o temperatură de cel puțin 200-220 de grade timp de 20 de minute, iar procesul de vopsire este finalizat.

Pentru straturile aplicate pe metal, este respectat standardul TS EN 1176-1 ARTICOLUL 4.1.6. - Clasa MATERIALE PERICULOASE (exemplu: zinc, sulf, crom, plumb, carbon etc.; proporțiile trebuie să fie mai mici de 1%).