

est. 2002

JUKO[®]

URBAN DECOR



**PERGOLA REALIZATA DIN LEMN
PENTRU PARCURI SI REFUGII**

SPECIFICAȚII TEHNICE 10 PB

INFORMAȚII GENERALE

Pergola pentru refugii și parcuri este construită cu atenție la detalii și din materiale de înaltă calitate, pentru a asigura durabilitate și un aspect estetic plăcut. Toate elementele din lemn sunt produse în conformitate cu regulile de siguranță TS EN 13858.

Pentru a garanta integritatea structurală, nu vor fi prezente infiltrații de mucegai cauzate de membrana lemnului, furnale ale lemnului între 2 și 5 cm sau noduri de lemn. Pot apărea însă noduri de lemn a căror suprafață nu depășește 10% din suprafața de 1 metru a lemnului.

În ceea ce privește proprietățile lemnului, nu vor exista crăpături în inelele acestuia, deși pot fi tolerate crăpături superficiale de 1-2 mm, rezultate în urma procesului de tratare. Lungimea sacului de rășină nu va depăși 100 mm/m, iar picăturile de rășină, crăpăturile, cavitățile mucegăite, găurile provocate de insecte sau defectele de fabricație nu sunt acceptate.

Toate suprafețele vizibile vor fi șlefuite, iar materialele prelucrate cu mașini de tip CNC vor fi curățate de așchii. Conexiunile fixe se vor realiza prin procese de galvanizare, utilizând șuruburi și piulițe protejate cu inserții de polietilenă.

IMPREGNAREA

Procesul de impregnare a lemnului se va face după ce componentele sunt dezamblate, într-un mediu vidat, cu o soluție pe bază de Tanalith-E. Aceasta conține crom, cupru și arsenic, substanțe care nu afectează sănătatea oamenilor. Întregul proces se va desfășura la o presiune de aproximativ 12 atmosfere, rezultând o culoare a lemnului verzui sau maronie. Secțiunile din lemn vor avea o toleranță de +/- 10 mm, iar lungimea acestuia o toleranță de +/- 20 mm, în concordanță cu proiectul.

Părțile din lemn vor fi realizate astfel încât acumularea de apă să fie evitată. Esența lemnului utilizată la fabricarea acestui produs este Pin Galben (Pinus Sylvestris).

Componentele produsului vor fi realizate în concordanță cu regulile de siguranță TS EN 13858. Picioarele de susținere ale pergolei vor fi fabricate din stâlpi de lemn cu un profil de 90 x 90 mm. Carcasa va fi formată prin conectarea șipcilor cu profile de 40 x 90 mm, prin intermediul șuruburilor și piulițelor galvanizate. Acoperișul va fi realizat prin stratificarea panourilor de carcasă, iar colțurile șipcilor vor fi frezate.

INFORMATII GENERALE

Înainte de vopsire, toate componentele din metal vor fi pregătite prin deschiderea porilor, pentru a ameliora stresul rezultat în urma procesului de sudură și pentru a asigura o aderență corespunzătoare a vopselei.

Sablarea se va realiza prin pulverizarea unor bile de metal pe suprafețele prelucrate, într-un container specializat. Acest proces are o durată de 4-5 minute, se realizează cu utilaje de tipul A-SA 230-300 și este în conformitate cu standardul de calitate TS EN ISO 8501-1 SA2,5.

După sablare, toate părțile metalice vor fi acoperite cu un strat de vopsea pe bază de poliester. Acestea vor fi ulterior coapte într-un cuptor la o temperatură de 200-220 de grade Celsius, timp de 20 de minute. Pentru acoperirea suprafețelor se va folosi articolul de calitate TS EN 13858, care nu conține mai mult de 1% substanțe precum zinc, sulf, crom, plumb, carbon etc.