

est. 2002

JUKO[®]

URBAN DECOR



PARCARE DE BICICLETA CU BANCA

SPECIFICAȚII TEHNICE

12 BP

INFORMAȚII GENERALE

Întregul produs va fi fabricat în conformitate cu toate normele generale de siguranță prevăzute în standardele TS EN 13858. Suportul pentru biciclete va fi realizat astfel încât să fie adecvat utilizării în exterior. Acesta va fi montat pe un cadru din profil metalic de 30 x 30 x 2 mm, având șipci din lemn de 40 x 90 mm.

O tablă metalică cu o grosime de cel puțin 1,5 mm va fi decupată cu laser pe o margine, conform decorului dorit, și va fi sudată pe cadrul din profil.

CARACTERISTICI ALE LEMNULUI

Lemnul nu trebuie să prezinte crăpături sau fisuri circulare. Pot exista crăpături fine (1-2 mm), iar fisurile la capete sau pe lungime pot fi acceptabile în contextul tratamentului de impregnare sub presiune, dar trebuie să se încadreze în limitele de toleranță.

Lungimea pungilor de rășină nu trebuie să depășească 100 mm pe metru. Nu sunt permise scurgeri de rășină, contracții, coajă internă, goluri putrezite, găuri de insecte sau defecte de fabricație – abaterile pot exista doar în limita toleranțelor specificate.

Toate suprafețele vizibile vor fi șlefuite cu șmirghel, iar materialele rezultate din prelucrarea CNC vor fi curățate de așchii.

Toate îmbinările fixe se vor realiza cu cuie galvanizate și șuruburi cu piulițe cu fibră, acoperite cu capace din polietilenă pentru protecție împotriva factorilor externi.

TRATAMENT DE IMPREGNARE

Procesul de impregnare va avea loc după demontarea și pregătirea pieselor din lemn. Toate componentele din lemn vor fi supuse unui tratament de impregnare în vid, cu o soluție ce conține substanța Tanalith-E, fără conținut de crom, cupru sau arsen, deci inofensivă pentru sănătatea umană. Soluția va fi aplicată prin presiune hidrolică de aproximativ 12 atmosfere.

În urma acestui tratament, lemnul va căpăta o culoare verde sau maro. Secțiunile din lemn vor fi fabricate cu o toleranță maximă de (±) 10 mm, iar lungimile pieselor de lemn cu o toleranță de (±) 20 mm. Componentele din lemn trebuie proiectate astfel încât să prevină acumularea apei de ploaie.

Materiul lemnos utilizat va fi Pin galben (Pinus Sylvestris). Toate piesele metalice vor fi sablate și vopsite cu vopsea pulbere pe bază de poliester, prin coacere.

est. 2002

JUKO[®]

URBAN DECOR



PROCESE DE SABLARE ȘI VOPSIRE

Toate piesele metalice vor fi pregătite pentru vopsire prin sablare, utilizând cea mai eficientă metodă pentru îndepărtarea uleiurilor, murdăriei și ruginii, precum și pentru deschiderea porilor în zonele sudate, astfel încât vopseaua să adere optim.

Materialul abraziv, format din bile metalice fine, va fi pulverizat într-o cabină rezistentă la presiune cu ajutorul aerului comprimat, pentru a curăța suprafața și a deschide porii.

Procesul de sablare va consta în curățarea suprafeței cu granule de oțel tip S-330_390, timp de 4-5 minute. Calitatea sablării trebuie să fie conformă cu standardul TS EN ISO 8501-1 SA2.5.

După sablare, toate piesele metalice vor fi acoperite cu vopsea electrostatică pe bază de poliester și coapte în cuptor la o temperatură de minimum 200-220°C timp de 20 minute, pentru a finaliza procesul de vopsire.

Pentru toate acoperirile metalice trebuie respectat Articolul 4.1.6 din TS EN 13858 – MATERIALE PERICULOASE (de exemplu: conținutul de zinc, sulf, crom, plumb, carbon etc. trebuie să fie sub 1%).