est. 2002

JUKO®

URBAN DECOR

BALANSOAR REALIZAT DIN LEMN PENTRU TEREN DE JOACA

13 OE

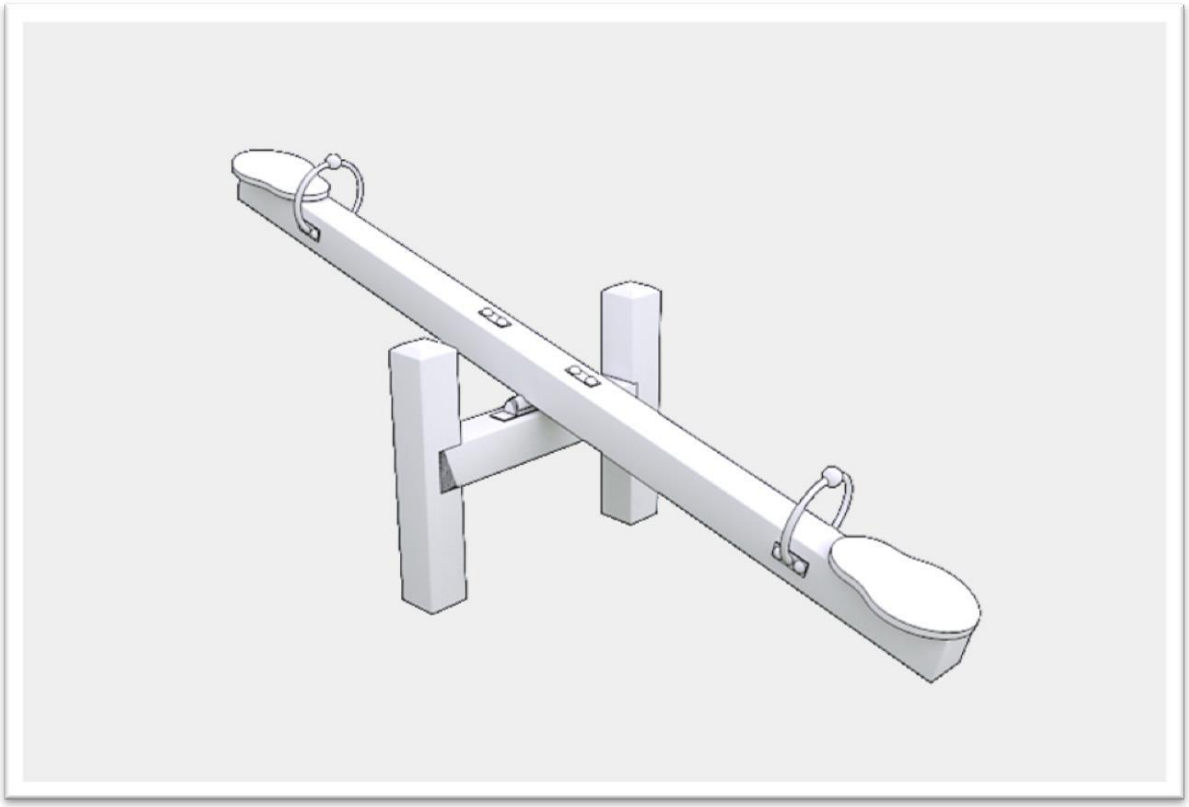
SPECIFICAȚII TEHNICE

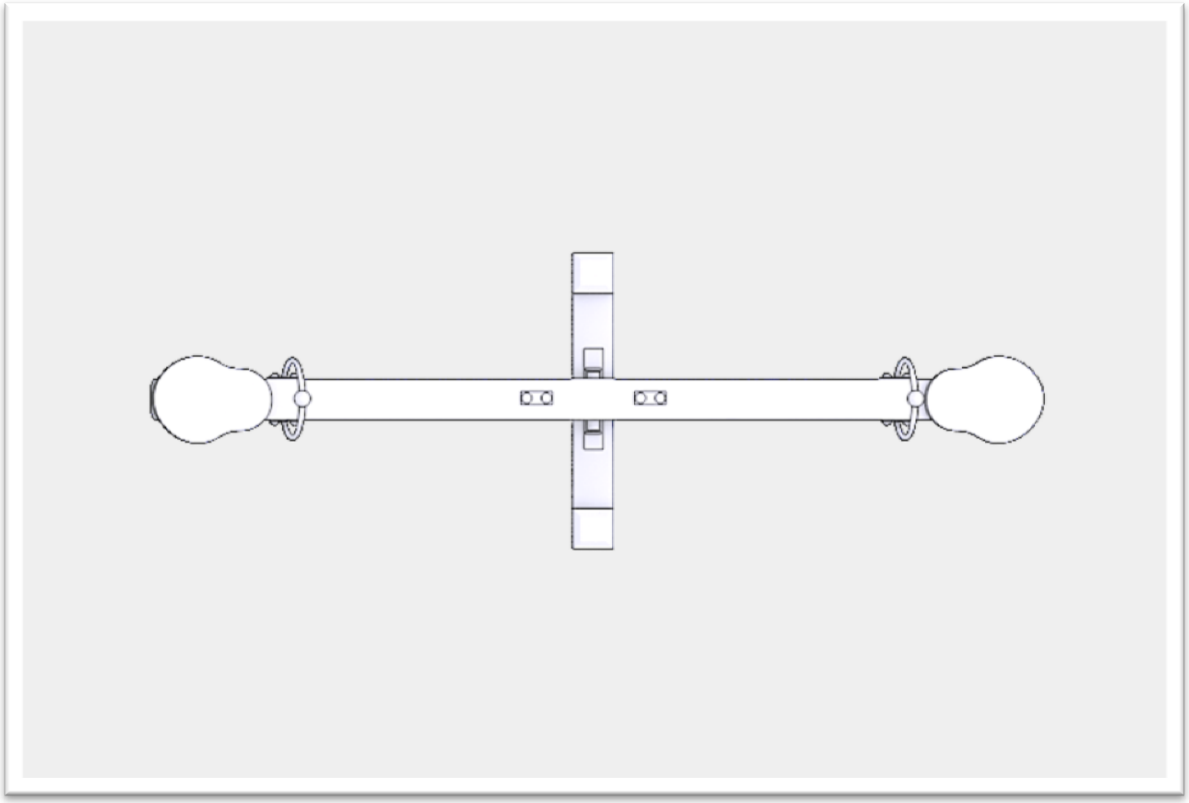
EVO LOGISTICS SRL - J2008002659400 - RO23302121
Str. Barlogeni, nr. 38-40, et. 3, Sector 1 - Bucuresti
0723.773.715
info@juko.ro

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

INFORMAȚII GENERALE

Balansoarul va fi realizat astfel încât două persoane, conectate printr-un punct central comun, să se poată mișca simultan în sus și în jos.

Conexiunile vor fi realizate cu șuruburi galvanizate pentru PAL. Unul dintre scaune va fi confecționat din tablă de aluminiu cu grosimea pereților de 6 mm, având o căptușeală din cauciuc cu grosimea de 26 mm și dimensiunile 18 x 45 cm. Marginile scaunului vor fi absorbante la șocuri.

În partea din față a fiecărui scaun va exista un mâner din țeavă Ø32 x 2 mm, îndoită în formă ergonomică, pentru ca utilizatorul să se poată ține de el.

Lemnul de 90 x 140 mm care conectează scaunele la axul central va fi prins de o altă bucată de 90 x 140 mm în zona mediană. Pentru susținerea acestei grinzi superioare mobile, o flanșă de 5 mm grosime va fi montată dedesubt.

Flanșa sistemului de ax de pe suportul inferior și flanșa aflată sub grinda mobilă vor fi legate între ele, permițând mișcarea liberă a balansoarului.

CONECTORI

Elementele de joacă vor fi proiectate conform regulilor de siguranță TSE-EN 1176-1, astfel încât să poată fi montate și demontate ușor pe structura portantă.

ȘURUBURI ȘI PIULIȚE

Se va evita utilizarea oricăror șuruburi care ies mai mult de 8 mm în afară pe orice zonă accesibilă a echipamentului.

Nu vor exista margini ascuțite sau colțuri dure în niciuna dintre părțile metalice. Șuruburile și piulițele (Nimbus) vor fi realizate din oțel galvanizat, protejat împotriva coroziunii.

Capetele vizibile ale șuruburilor și piulițelor vor fi acoperite cu capace speciale din plastic, pentru protecție și aspect estetic.

CARACTERISTICILE MATERIALULUI DIN LEMN

Lemnul nu va prezenta crăpături de inel. Pot apărea fisuri fine (1–2 mm), precum și crăpături de capăt și de lungime rezultate din procesul de impregnare sub presiune, însă acestea trebuie să fie în limitele de toleranță admise.

Pungile de rășină nu pot depăși 100 mm/m. Nu sunt permise rășini care curg sau se micșorează, coajă interioară, goluri putrezite, găuri de insecte sau defecte de fabricație.

Suprafețele vizibile vor fi șlefuite complet și curățate de așchii. Toate conexiunile fixe se vor realiza cu șuruburi galvanizate și piulițe autofiletante (cu fibră). Capetele vor fi acoperite cu capace din polietilenă, pentru protecție împotriva factorilor externi.

Materialul lemnos nu trebuie să prezinte putrezire, deformări, noduri căzute sau curburi ale fibrei mai mari de 5 cm la 2 m lungime. Nodurile solide pot exista, dar nu trebuie să depășească 10% din lățimea totală a piesei pe o lungime medie de 1 m.

IMPREGNARE

Procesul de impregnare se va realiza după pregătirea lemnului în formă demontată.
Toate piesele din lemn vor fi supuse impregnării în vid, utilizând o soluție pe bază de Tanalith-E, fără crom, cupru sau arsenic, deci nepericuloasă pentru sănătatea umană.

Se va aplica o presiune hidraulică de aproximativ 12 atmosfere, iar în urma procesului, lemnul va căpăta o nuanță verzuie sau brună.

Secțiunile din lemn vor fi fabricate cu o toleranță maximă de (±10 mm), iar lungimile cu o toleranță de (±20 mm), conform proiectului.

Piesele din lemn vor fi proiectate astfel încât să nu permită acumularea apei de ploaie. Materia primă utilizată pentru producție va fi lemn de pin nordic (Pinus Sylvestris).

PROCESE DE SABLARE ȘI VOPSIRE

Toate piesele metalice vor fi pregătite pentru vopsire prin sabrare (sandblasting) — cea mai eficientă metodă pentru îndepărtarea uleiului, murdăriei și ruginii ce pot afecta aderența vopselei, precum și pentru reducerea tensiunilor în zonele de sudură și formarea de pori pentru aderență optimă.

Procesul se va efectua prin pulverizarea cu aer comprimat a bilelor metalice fine într-o cabină rezistentă la presiune.

Durata procesului: 4–5 minute, folosind granule de oțel tip S-330_390. Curățarea completă a suprafeței se va face prin sablare conform standardului TS EN ISO 8501-1 SA2,5.

După sablare, toate piesele metalice vor fi acoperite cu vopsea electrostatică pe bază de poliester și apoi băgate în cuptor la 200–220°C pentru 20 de minute.

Procesul de vopsire trebuie să respecte standardul TS EN 1176-1, articolul 4.1.6 – MATERIALE PERICULOASE, conform căruia proporțiile de zinc, sulf, crom, plumb, carbon etc. trebuie să fie sub 1%.