

est. 2002

JUKO[®]

URBAN DECOR



**ECHIPAMENT FITNESS EXTERIOR COMPUS
CU PANOU INFORMATIV**

SPECIFICAȚII TEHNICE

24 FT

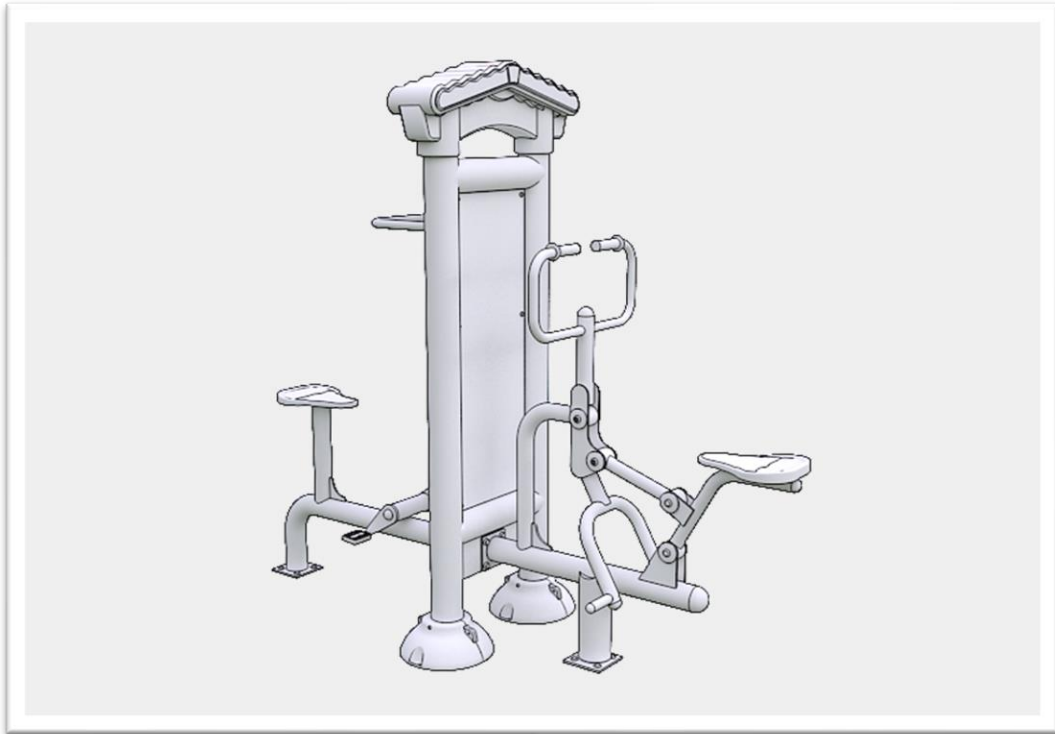
EVO LOGISTICS SRL - J2008002659400 - RO23302121
Str. Barlogeni, nr. 38-40, et. 3, Sector 1 - Bucuresti
0723.773.715
info@juko.ro

est. 2002

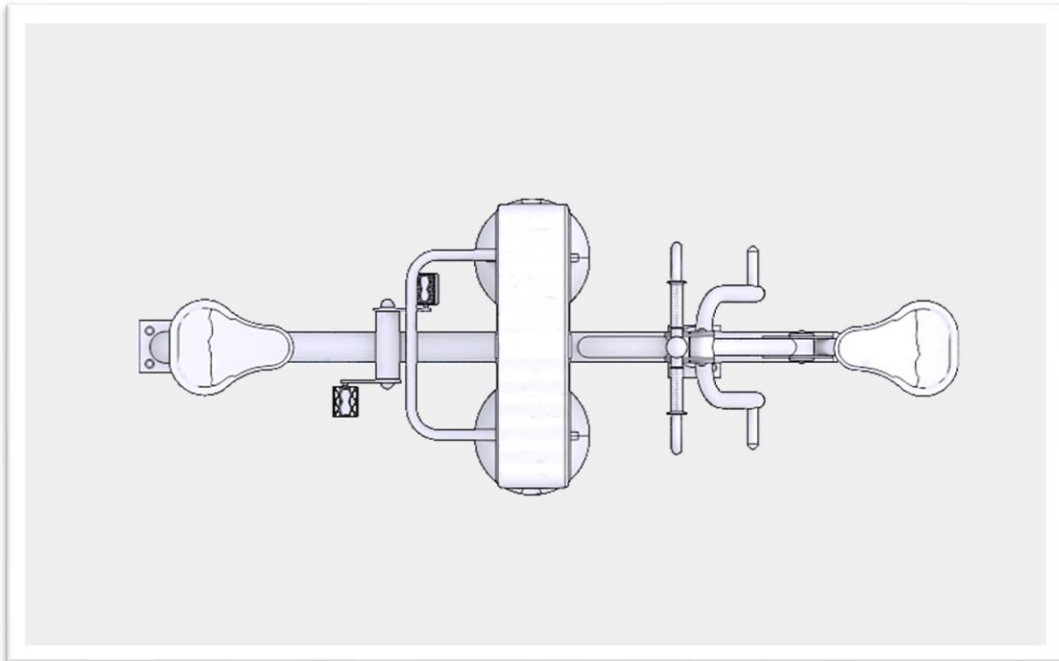
JUKO®



URBAN DECOR



Perspectivă



Plan (2350mm x 720mm / H:200)

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

INFORMAȚII GENERALE

Toate echipamentele de fitness vor fi fabricate în conformitate cu standardele și normele TS EN 16630. Nu va exista absolut nicio piesă perforantă sau tăioasă. Prinderile pentru degete, mâini și cap vor fi produse în conformitate cu normele de siguranță.

Suportul principal va fi realizat din țevi cu un diametru minim de Q114 mm și o grosime minimă a peretelui de 3 mm. Zona panoului va fi creată cu ajutorul unor urechi sudate la aceste țevi. Panoul va fi fabricat din carton compozit de 4 mm, iar pe acesta se va realiza imprimarea informativă.

În partea superioară a suportului cu panouri va exista un acoperiș de fitness din material de polietilenă. Conductele conectate la sistemul principal de transport vor fi combinate cu sistemul de blocare și sudate ca un întreg.

Transportatorul principal va avea o bicicletă pe o parte și echipament de întindere corporală pe cealaltă parte.

Corpul bicicletei va fi format prin sudarea unei țevi verticale Q89 x 3 mm la țeava Q89 x 3 mm. O flanșă de bicicletă va fi sudată pe suprafața superioară a țevii verticale și pe ea va fi montat un scaun de fitness din plastic. Pentru sistemul mobil, țeava patului orizontal va fi sudată din țeava Q89 x 3 mm. Arborele și rulmenții și pedalele mobile din plastic vor fi conectate la ambele părți ale țevii portante.

Corpul de întindere va fi realizat din țeavă Q89 x 3 mm. Pentru conectarea acestui corp la sol, se va suda un suport realizat din țeavă Q89 x 3 mm, iar acest suport va fi conectat la sol prin intermediul unei flanșe sudate. Dispozitivele de prindere a mâinilor, de ședere și de sprijinire a picioarelor de pe corpul întins vor fi toate conectate, iar atunci când unul se mișcă, celălalt se mișcă.

Unitatea de șezut din plastic va fi atașată la țeava Q60 x 3 mm pe flanșă sudată. Mânerele vor fi realizate din țeavă Q32 x 2 mm, iar la capetele țevii vor fi fixate mânere antiderapante din plastic.

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

Flanșele fixate la corpul principal prin sudare vor fi montate pe sistemul de ancorare cu șuruburi și piulițe galvanizate. Stâlpii purtători vor fi montați pe sol cu placa de ancorare pregătită săpată în beton. Secțiunile în care conductele de transport sunt fixate la sol vor fi acoperite cu capace de ancorare din plastic.

PROCESE DE SABLARE ȘI VOPSIRE

Toate piesele metalice vor fi pregătite pentru vopsire prin deschiderea porilor de pe material, pentru a elimina tensiunile din zonele de sudură și pentru a asigura o bună aderență a vopselei pe suprafață prin aplicarea celei mai eficiente metode, sablarea, pentru a purifica uleiul, stratul de murdărie și rugina care vor împiedica vopsirea pe acesta și pentru o mai bună aderență a vopselei.

Se va realiza prin pulverizarea cu aer comprimat a materialului subțire de tip bilă metalică umplut într-un dulap rezistent la presiune, prin deschiderea porilor pe care vopseaua îi va reține și îndepărtarea uleiului, ruginei și murdăriei de pe materialul metalic. Procesul de sablare; 4-5 minute cu grile de oțel de tip S-330_390 .

Procesul de curățare a suprafeței va fi aplicat prin sablare în întregime. Procesul de sablare trebuie să fie în conformitate cu standardul de calitate TS EN ISO 8501-1 SA2,5.

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

Pentru acoperiri pe metal, trebuie respectată clasa TS EN 16630 ARTICOLUL 4.1.6 MATERIALE PERICULOASE (Ex: raporturile de zinc, sulf, crom, plumb, carbon etc. trebuie să fie mai mici de 1%).