est. 2002

JUKO®

URBAN DECOR

ECHIPAMENTE DE LUCRU CU PANOU INFORMATIV PENTRU SPATE ȘI PICIOARE

26 FT

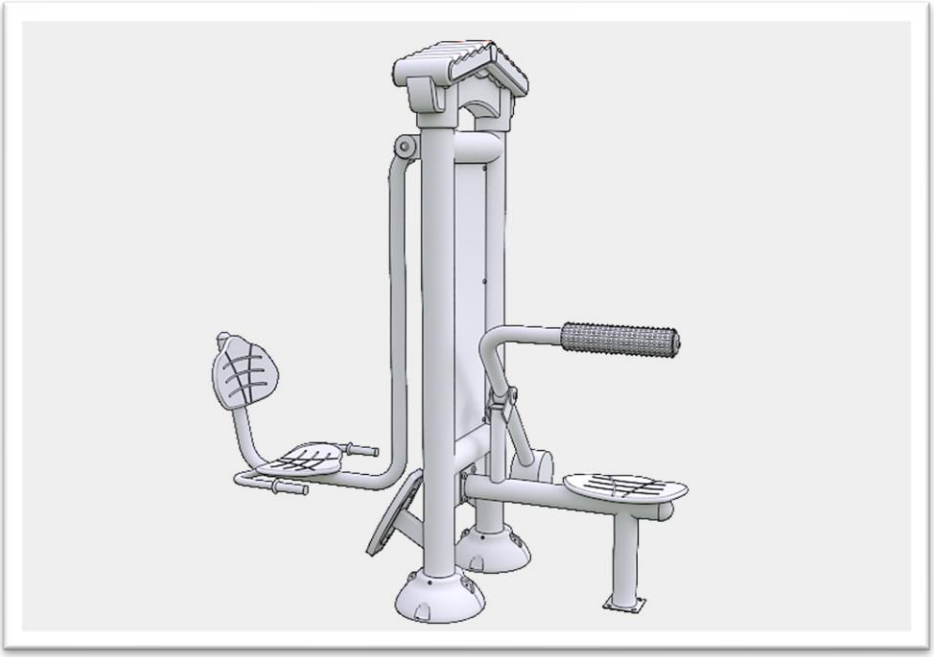
SPECIFICAȚII TEHNICE

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

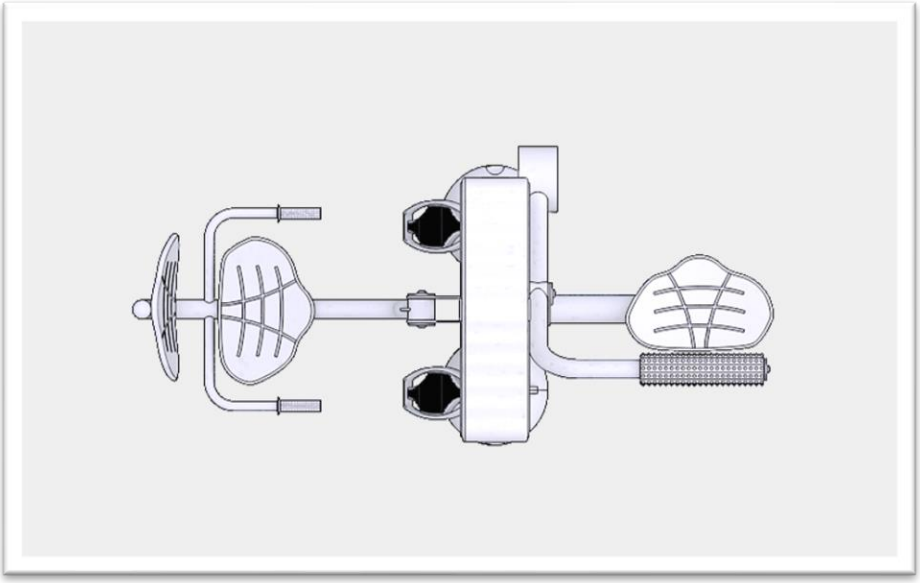
est. 2002

JUKO®

URBAN DECOR



Perspectivă



Plan (2050mm x 850mm / H:2000mm)

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

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 pe aceste țevi. Panoul va fi fabricat din carton compozit de 4 mm și se va realiza imprimarea informativă pe acesta. În partea superioară a suportului de panouri va exista un acoperiș de fitness din material polietilenic.

Țevile conectate la sistemul de transport principal vor fi combinate cu sistemul de interblocare și sudate ca un întreg. Pe o parte a suportului principal va exista un spătar, iar pe cealaltă parte un echipament de rulare a picioarelor.

Suportul pentru echipamentul de spătar și partea caroseriei conectată la suportul panoului vor fi formate prin sudarea unei țevi verticale Q89 x 3 mm la țeava Q89 x 3 mm. O țeavă Q60 x 3 mm va fi sudată la suprafața superioară a țevii verticale, iar la capăt va fi format un sistem mobil cu un arbore și rulmenți.

La acest sistem va fi conectată o țeavă Q60 x 3 mm cu o greutate la bază. Acest tub se va putea deplasa înainte și înapoi datorită sistemului mobil. Partea superioară a tubului va fi îndoită la 90o astfel încât să coincidă cu spatele utilizatorului, iar rola de masaj va fi introdusă pentru a preveni rănirea acestuia.

Partea de corp a echipamentului de acționare a picioarelor conectată la suport va fi realizată din țeavă Q60 x 3 mm. Partea finală a țevii care ajunge la partea din spate a spătarului va fi închisă cu un dop de țeavă. Scaunul și spătarul din plastic antiderapant vor fi conectate prin sudarea flanșei la partea din țeavă care corespunde scaunului și spătarului. O țeavă Q48 x 3 mm cu mânere antiderapante din plastic va fi sudată la țeava corpului, astfel încât scaunul să o poată ține.

Țeava va fi conectată la suportul principal cu un sistem de arbore și rulmenți cu role. O țeavă Q48 x 3 mm și tălpile antiderapante din plastic conectate la flanșa sudată vor fi conectate la suportul principal cu panoul pentru ca utilizatorul să poată păși pe el.

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 o placă de ancorare săpată în beton. Secțiunile în care țevile purtătoare 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%).