est. 2002

JUKO®

URBAN DECOR

BALANSOAR / FIGURINA PE ARC IN FORMA DE CALUT DE MARE

30 OE

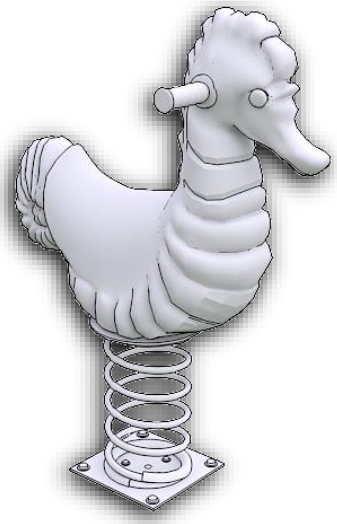
SPECIFICAȚII TEHNICE

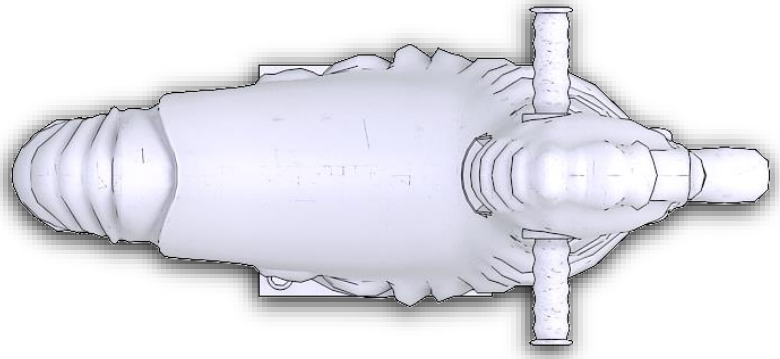
EVO LOGISTICS SRL - J2008002659400 - RO23302121
Str. Barlogeni, nr. 38-40, et. 3, Sector 1 - Bucuresti
0723.773.715
info@juko.ro

est. 2002

JUKO®

URBAN DECOR





Dimensiune: 70 x 35 cm

Zona de Siguranta: 270 x 235 cm

Inaltime: 105 cm

Capacitate: 1 Copil

Varsta: +3 ani

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

Sunt elemente ale locului de joaca cu figurine in forme de animale, produse din material de polietilena in diferite culori.

Baza figurinei si elementul de ancorare sunt conectate cu dispozitivul de echilibrare potrivit pentru forma speciala a arcului si, in acelasi timp, cu aparatul de conectare al figurinei.

Mânerele si suporturile pentru picioare sunt din material de plastic și sunt antiderapante.

Un element spiralat special, care este produs în întregime din oțel, este folosit pentru a permite figurinei să se balanseze. S-au efectuat testele necesare și s-a aplicat un tratament termic, astfel încât spațiile intermediare ale arcului spiralat să balanseze figurina în mod circular.

Găurile de conectare sunt realizate pe flanșa de 300 x 10 mm ce vine la partea superioară de conectare a arcului spiralat. Arcul spiralat este conectat la găurile forate cu ajutorul unui aparat special de fixare a arcului. Flanșa de 300 x 10 mm este utilizată la partea inferioară a arcului si este găurită în conformitate cu ancora.

SPECIFICAȚII TEHNICE ALE POLIETILENEI

Polietilena liniară de joasă densitate (LLDPE-Linear Low Density Polyethylene) este produsă cu ajutorul tehnologiei de rotație si este autocolorată. Sensibilitatea la lumină ar trebui să fie între 6-8 scale. În plus, materia primă antistatică sub formă de pulbere este adăugată la materia primă din polietilenă pentru a preveni electrificarea.

Grosimea peretelui produsului trebuie să fie de minimum ≥ 6 mm în punctele materialului expus la presiune și frecare și minimum ≥ 4 mm pentru produsele de barieră și umbrire care nu sunt expuse la nici o presiune.

CONECTORI

Sunt proiectate în conformitate cu normele de siguranță TSE-EN 1176-1, astfel încât elementele locului de joaca să poată fi montate și dezasamblate cu ușurință.

SURUB SI PIULITA

Se va avea grijă să nu se utilizeze șuruburi care să iasă cu mai mult de 8 mm în orice parte accesibilă a elementului de joc. Nu trebuie să existe părți dure și unghiulare în nicio parte a șuruburilor.

Suruburile și piulițele sunt fabricate din oțel și sunt galvanizate împotriva coroziunii. Capetele expuse ale șuruburilor și piulițelor sunt prevăzute cu capace din plastic special concepute.

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

PROCESE DE SABLARE SI VOPSIRE

Toate piesele metalice au fost pregătite pentru vopsire prin deschiderea porilor materialului pentru a usura presiunea din zonele de sudură și pentru a asigura o bună aderență a vopselei la suprafață prin aplicarea celei mai eficiente metode - sablarea - în vederea protejarii materialului de stratul de murdarie si rugina și pentru o mai bună aderență a vopselei.

Procesul de vopsire s-a realizat prin pulverizarea cu aer comprimat într-un recipient rezistent la presiune, deschizând porii materialului și îndepărtând uleiul, rugina și murdăria.

Proces de sablare; 4-5 minute cu grile de oțel de tip S-330_390. Curățarea suprafeței este realizata prin sablare, pe toată durata procesului. Procesul de sablare este în conformitate cu standardul TS EN ISO 8501-1 SA2,5.

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

Pentru straturile aplicate pe metal, este respectat standardul TS EN 1176-1 ARTICOLUL 4.1.6. - Clasa MATERIALE PERICULOASE (exemplu: zinc, sulf, crom, plumb, carbon etc.; proportiile trebuie sa fie mai mici de 1%).