

est. 2002

**JUKO**<sup>®</sup>

URBAN DECOR



**ECHIPAMENT DE FITNESS PENTRU EXTERIOR  
PENTRU UMERI ȘI PIEPT**

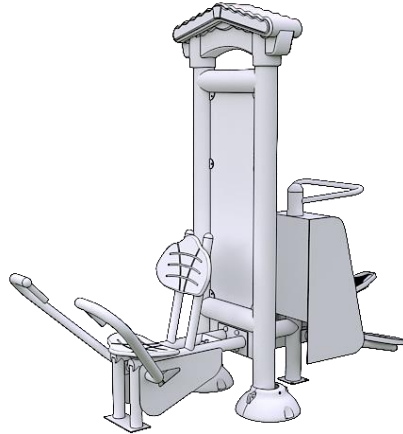
**SPECIFICAȚII TEHNICE**

**31 FT**

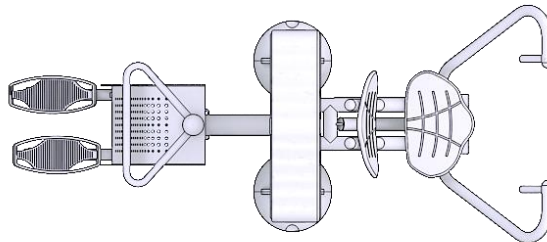
est. 2002

**JUKO**<sup>®</sup>

URBAN DECOR



*Perspectivă*



*Plan (2250mm x 900mm / H:2000m)*

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

est. 2002

**JUKO**<sup>®</sup>



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 realizat din material din polietilenă. Conductele conectate la sistemul de transport principal vor fi combinate cu sistemul de blocare și sudate ca un întreg. Transportatorul principal va avea un stepper pe o parte și echipamente de antrenament pentru piept pe cealaltă parte.

Corpul treptei va fi realizat din țevă Q114 x 3 mm. La acest corp vor fi conectate țevi Q48 x 3 mm care se pot deplasa cu un arbore și un sistem de rulmenți. Flanșa va fi sudată pe aceste țevi și vor fi conectate picioare din plastic. Aceste două țevi mobile vor fi conectate între ele cu un lanț și una se va deplasa în jos, în timp ce cealaltă se va deplasa în sus.

Întregul sistem va fi acoperit cu tablă de 1 mm pentru a împiedica vizibilitatea sistemului de lanțuri și, eventual, pentru a preveni strângerile de mână. Un mâner triunghiular realizat din țevă de cel puțin Q32 x 2,5 mm va fi sudat la corp, astfel încât utilizatorul să se poată deplasa confortabil.

Corpul principal care asigură conectarea echipamentului de operare a pieptului la suportul principal cu panoul și suportul care asigură conectarea la sol vor fi realizate din țevă Q89 x 3 mm. O țevă Q60 x 3 mm va fi sudată pe această țevă, iar un suport antiderapant din plastic va fi atașat la țevă prin sudarea flanșei.

est. 2002

# JUKO®



## URBAN DECOR

Un scaun antiderapant din plastic va fi atașat la partea superioară a țevii corpului prin sudarea flanșei. Un sistem mobil cu arbore și rulment va fi pregătit sub acest scaun și va fi conectat la țevi Q48 x 3 mm cu mânere de plastic antiderapante la capete. Utilizatorul va efectua exercițiul prin mișcarea brațelor înainte și înapoi în poziția șezând. Pentru ca sistemul de bază să nu poată fi văzut, pe ambele părți va fi fixată o folie de acoperire de 1 mm.

Flanșele fixate la corpul principal prin sudare vor fi montate pe sistemul de ancorare cu șuruburi și piulițe galvanizate. Stâlpii portanți 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%).