

est. 2002

**JUKO**<sup>®</sup>

URBAN DECOR



**ECHIPAMENT FITNESS DE EXTERIOR  
PENTRU PICIOARE / BAZIN**

**SPECIFICAȚII TEHNICE**

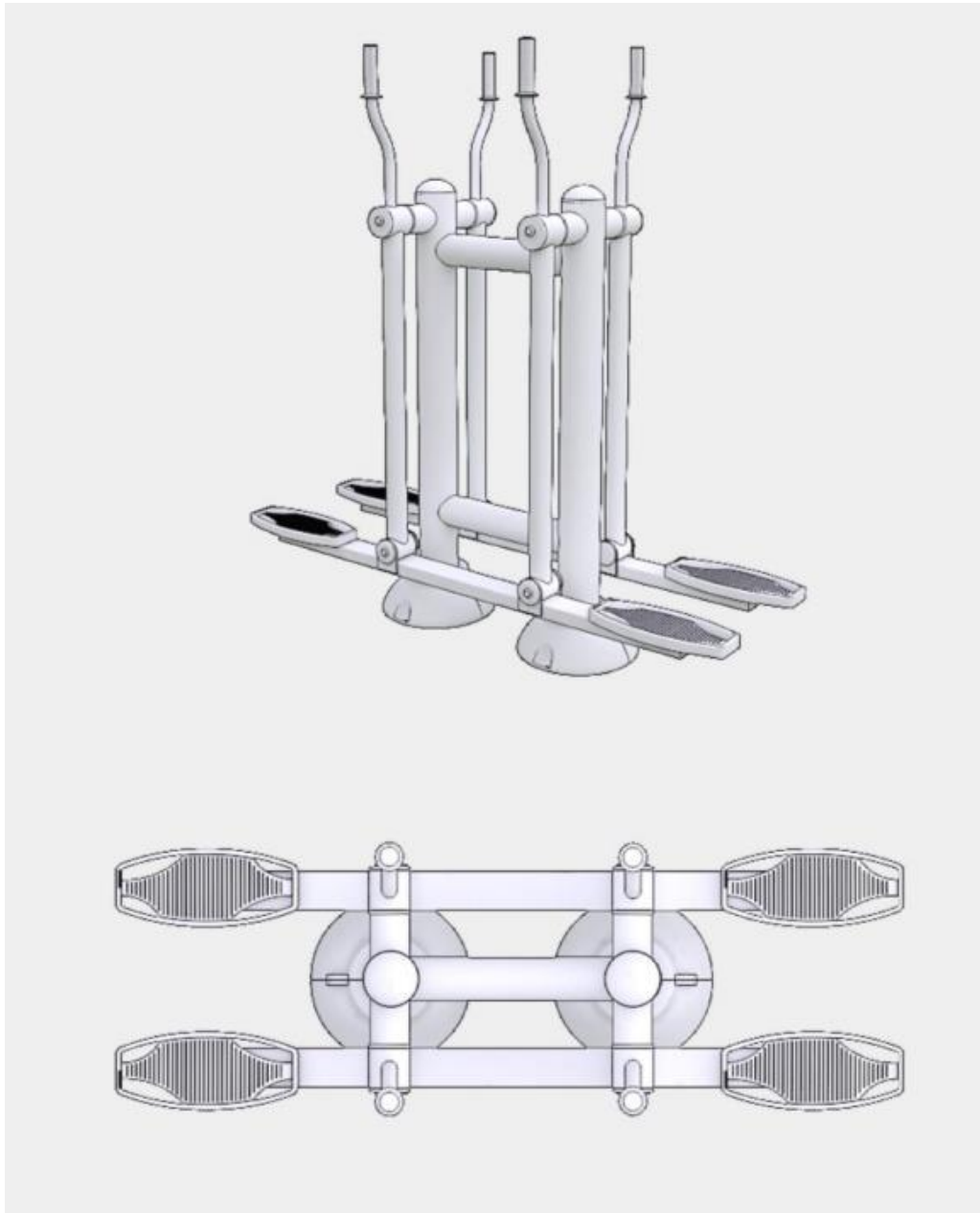
**45 FT**

est. 2002

# JUKO®



URBAN DECOR



**Dimensiune: 160 X 55 cm**

**Inaltime: 160 cm**

**Varsta: 12+ ani**

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

## INFORMATII GENERALE

Toate echipamentele de fitness vor fi fabricate în conformitate cu standardele și normele TS EN 16630.

Nu va exista absolut nicio piesă care să străpungă sau să taie. Dispozitivele de prindere a degetelor, mâinilor și capului vor fi produse în conformitate cu normele de siguranță.

Suportul principal va fi realizat din țevi cu un diametru minim de Q 140 mm și o grosime minimă a peretelui de 3 mm. Țevile conectate la sistemul de transport principal vor fi combinate cu sistemul de interblocare și sudate ca un întreg.

La capetele țevilor de Q 60 x 3 mm sudate la suportul principal, se va conecta corpul produsului cu sistemul de deplasare a arborelui și a rulmenților, precum și mânerele și locurile de presare. Acest corp va fi realizat din țevi de Q 60 x 3 mm. Pe aceste corpuri, situate la cele patru colțuri, vor fi sudate profile de 30 x 70 x 3 mm, iar la capetele profilelor vor fi atașate picioare antiderapante din plastic.

Pe partea superioară a corpurilor vor fi sudate țevi cu mâner antiderapante din plastic la capetele de Q 32 x 3 mm. Flanșele fixate pe corpul principal prin sudare vor fi montate pe sistemul de ancorare cu șuruburi și piulițe galvanizate. Stâlpii portanți vor fi montați pe sol cu placa de ancorare pregătită în prealabil și săpată în în beton. Secțiunile în care țevile purtătoare sunt fixate pe sol vor fi acoperite cu capace de ancorare din plastic.

## 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 protejării materialului de stratul de murdarie și 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 realizată 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.; proporțiile trebuie să fie mai mici de 1%).