

est. 2002

JUKO[®]

URBAN DECOR



**CASUTA DIN LEMN PENTRU COPII DE 2-3 ANI
CU TOBOGAN SI CATARATOARE**

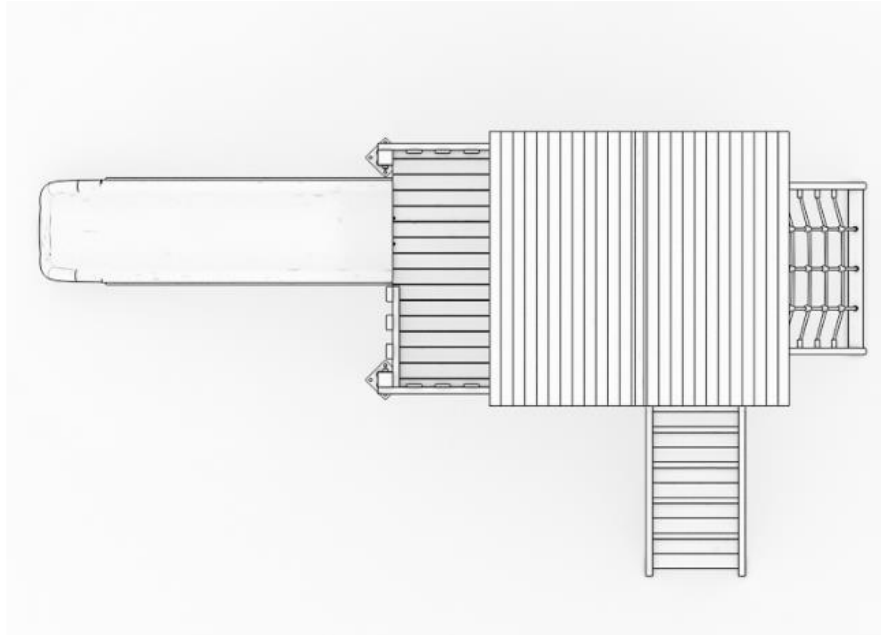
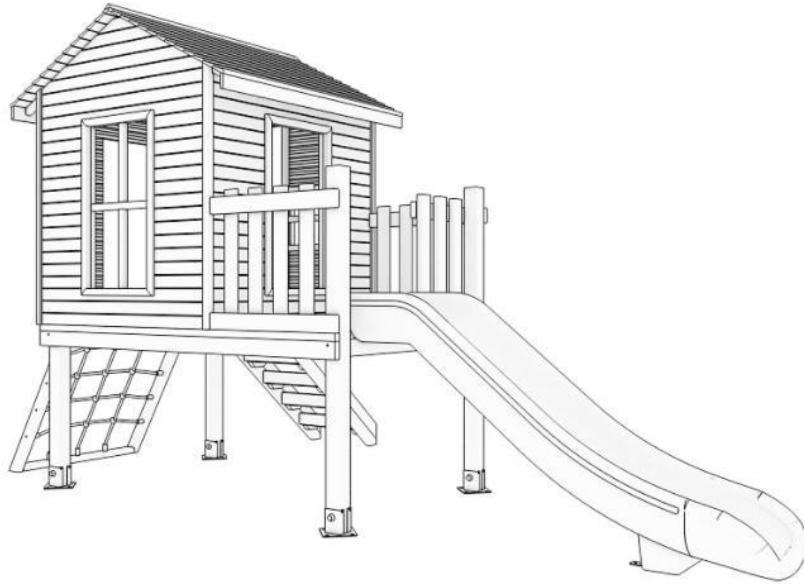
SPECIFICAȚII TEHNICE

50 A

est. 2002

JUKO®

URBAN DECOR



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

INFORMAȚII GENERALE

Toate elementele din materiale lemnoase care vor fi utilizate în grupul de joacă pentru copii vor fi produse în conformitate cu toate regulile generale de siguranță din standardele TS EN 1176-1. Nu se vor uda, nu se vor produce putregai cauzat de membranele lemnului, ondularea fibrelor (peste 5 cm în 2 m), noduri deteriorate, parțial fierte sau care cad în materialul lemnos. Pot exista noduri solide care să nu depășească 10% din lățimea totală a piesei pe 1 m în medie.

PROPRIETĂȚILE MATERIALULUI LEMN

Nu vor exista fisuri inelare. Pot exista fisuri subțiri (1-2 mm), fisuri adecvate la nivelul capului și al lungimii pot fi găsite în specificațiile aduse de mediul de impregnare sub presiune, dar acestea trebuie să se încadreze în limitele de toleranță. Lungimea sacului de rășină nu poate depăși 100 mm pe metru. Nu există scurgeri, rășină care se contractă, înveliș interior, cavități putrede, găuri de insecte și defecte de fabricație, iar abaterile pot apărea numai în limitele toleranțelor specificate. Șmirghel Toate suprafețele vizibile vor fi șlefuite, iar materialele care ies din mașina CNC vor fi curățate de așchii. Toate conexiunile fixe se vor realiza cu ajutorul unor elemente de fixare galvanizate și șuruburi cu piuliță din fibră. Șuruburile vor fi închise cu capace din polietilenă pentru a le proteja de factorii externi.

IMPREGNARE

Procesul de impregnare se va realiza după ce materialele lemnoase sunt pregătite ca fiind demontate. Toate piesele din lemn vor fi supuse impregnării în vid cu o soluție ce conține Tanalith-E, care nu conține crom, cupru și arsenic, ceea ce nu afectează sănătatea umană, prin aplicarea unei presiuni hidraulice de aproximativ 12 atmosfere. În urma acestui proces, lemnul va căpăta o culoare verde sau maro. Secțiunile de lemn vor fi fabricate cu o toleranță maximă de (±) 10 mm, iar lungimile de lemn cu o toleranță maximă de (±) 20 mm, în conformitate cu proiectul.

Piese din lemn trebuie produse astfel încât să se prevină acumularea apei de ploaie. Materia primă lemnoasă care va fi utilizată pentru fabricație va fi chereștea de pin galben (*Pinus Sylvestris*).

Toate piesele metalice vor fi sablate și vopsite prin coacere cu vopsea pulbere pe bază de poliester. Ancorajul va fi conectat la sol printr-o conexiune de minimum 90 mm la ancora metalică de formă cubică de 100 x 100 x 100 mm și va fi conectat cu un șurub trifon de 40 x 50 mm. Ancorele din lemn pentru locuri de joacă pentru copii vor fi fabricate astfel încât flanșele din tablă de minimum 3 mm să acopere minimum două laturi ale montantului.

CONSTRUCȚIA SUPORTULUI

Stâlpul purtător va avea dimensiunile de 90 x 90 mm.

PLATFORMĂ

O suprafață plană va fi formată din șipci de 40 x 90 mm, lăsând o distanță maximă de 3 mm și maximă de 8 mm între ele. Conexiunile transversale realizate din șipci de lemn de 40 x 90 mm de sub platformă vor fi consolidate cu ajutorul unor șuruburi galvanizate cu piulițe de fixare. Pentru a crește rezistența platformei față de stâlpii purtători, îmbinările de colț ale platformei vor fi prelungite cu 90 mm și conectate la stâlpi cu șuruburi cu piulițe M10.

CASĂ DE JOCURI

Prin crearea unor ferme de acoperiș din șipci de 90 x 90 mm și 40 x 90 mm, se va realiza un siding sau lambriu de 20 x 90 mm pe partea de acoperiș, iar sistemul de balustrade pentru pereții căsuței de joacă va fi realizat din șipci de 40 x 90 mm. Ferestrele vor fi prevăzute cu plasă de sârmă pentru a asigura securitatea. În detaliile ferestrelor și ușilor se folosesc foi colorate de HDPE.

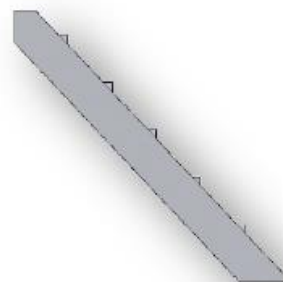


SINA DIN LEMN

Balustradele din lemn sunt folosite pentru a asigura siguranța copiilor care urcă pe platformă. Șipcele de lemn folosite sunt vopsite în diferite culori pentru a crea un aspect estetic.

SCARĂ CU 5 TREPTE FĂRĂ BALANȚE (Î:100 cm)

Scările vor fi fabricate cu 5 trepte. Lățimea scării va fi de 60 cm. Înălțimea treptelor va fi de minimum 140 mm și maximum 160 mm. Balustradele scărilor cu o înălțime de 700 mm vor fi fabricate în 2 bucăți pentru fiecare grup de scări. Spațiile dintre balustrade vor fi produse de minimum 80 mm și maximum 90 mm. Se va crea o suprafață antiderapantă lăsând un spațiu de 10 mm între lemnul folosit la trepte. Se va monta pe platformă cu șuruburi galvanizate cu piuliță de fixare sau piuliță din fibră de la scări. Aceste șuruburi se vor închide cu dopuri de plastic pentru a nu strica imaginea și pentru a rezista mai mult timp.



PLATFORMĂ DE CĂȚĂRAT PE COARDĂ (H:100 cm)

Se va realiza conform unei platforme de 1000 mm. Se va forma un cadru din șipci de 40 x 90 mm pentru cadrul de cățărat al platformei. Unghiul de prindere la platformă va fi montat la minimum 40° și maximum 50°. Copiii vor putea urca cu ajutorul frânghiei atașate la platformă. Frânghia va avea o grosime de 16 mm, miez de oțel din 6 fire și o frânghie blindată acoperită cu PP.



SPECIFICAȚII TEHNICE ALE POLIETILENEI

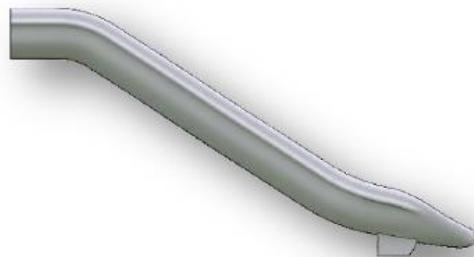
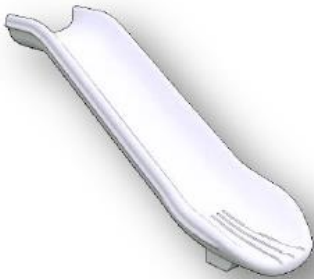
Polietilena liniară de joasă densitate (LLDPE - Polietilenă liniară de joasă densitate) va fi produsă cu tehnologie de rotație și va fi autocolorată. Sensibilitatea la lumină trebuie să fie între 6-8 grade. În plus, la materia primă de polietilenă se va adăuga materie primă sub formă de pulbere antistatică pentru a preveni electrizarea. Grosimea peretelui produsului trebuie să fie de minimum ≥ 6 mm în punctele materialului expuse la presiune și frecare și de minimum ≥ 4 mm pentru produsele de barieră și umbrire care nu sunt expuse la nicio presiune.

GLISATOR PLAT DIN POLIETILENĂ (H:100 cm)

Glisierele plate vor fi fabricate în conformitate cu standardele și normele TS EN 1176-3. Toboganul plat care va fi fabricat va avea o secțiune de intrare, o secțiune de glisare și o secțiune de ieșire. Înălțimea maximă de cădere liberă a platformei pe care va fi montat toboganul va fi de cel puțin 1000 mm față de suprafața de joc.

Lungimea secțiunii de intrare a toboganului va fi de 350 mm atunci când toboganul este conectat individual. Toleranța de înclinare descendentă a secțiunii de pornire trebuie să fie de la 0° la 5° atunci când se măsoară la linia centrală a secțiunii de pornire în direcția longitudinală a toboganului. H: Unghiul de înclinare al toboganului de 1000 mm față de orizontală nu trebuie să depășească 60° în niciun punct și 40° în medie.

Înălțimea pereților laterali de susținere va fi de cel puțin 100 mm, iar părțile de susținere vor fi rotunjite pentru a da forma necesară. Secțiunea de ieșire a glisierii va avea o lungime de 350 mm. Capătul secțiunii de ieșire a glisierii va fi radiat spre sol cu o rază de 50 mm. Înălțimea secțiunii de ieșire față de sol va fi între 190-300 mm. diapozitive; Va fi produsă dintr-o singură bucată și cu pereți dubli din materie primă originală de polietilenă autocolorată, neutilizată, cu sistem de rotație.



SABLAREA ȘI VOPSIREA ELECTROSTATICĂ CU PULBERE

Toate piesele metalice vor fi pregătite pentru vopsire prin deschiderea porilor materialului pentru a ameliora stresul 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 stratul de ulei, murdărie și rugină care vor împiedica vopsirea pe acesta și pentru o mai bună aderență a vopselei.

Se va realiza prin pulverizarea cu aer comprimat a materialului metalic subțire, umplut într-o dulăpiță rezistentă la presiune, pentru a deschide porii pe care îi va reține vopseaua și pentru a îndepărta uleiul, rugina și murdăria de pe materialul metalic. Proces de sablare; 4-5 minute cu grile de oțel tip S-330_390. Procesul de curățare a suprafeței se va aplica prin sablare pe tot parcursul procesului. Procesul de sablare trebuie să fie de calitate conform standardului TS EN ISO 8501-1 SA2,5. După ce toate piesele metalice sunt sablate și 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 acoperirile pe metal, trebuie respectată clasa MATERIALE PERICULOASE TS EN 1176-1 ARTICOLUL 4.1.6 (De exemplu: raporturile de zinc, sulf, crom, plumb, carbon etc. trebuie să fie mai mici de 1%).