est. 2002

JUKO®

URBAN DECOR

BANCA MODULARA DE EXTERIOR

51 B

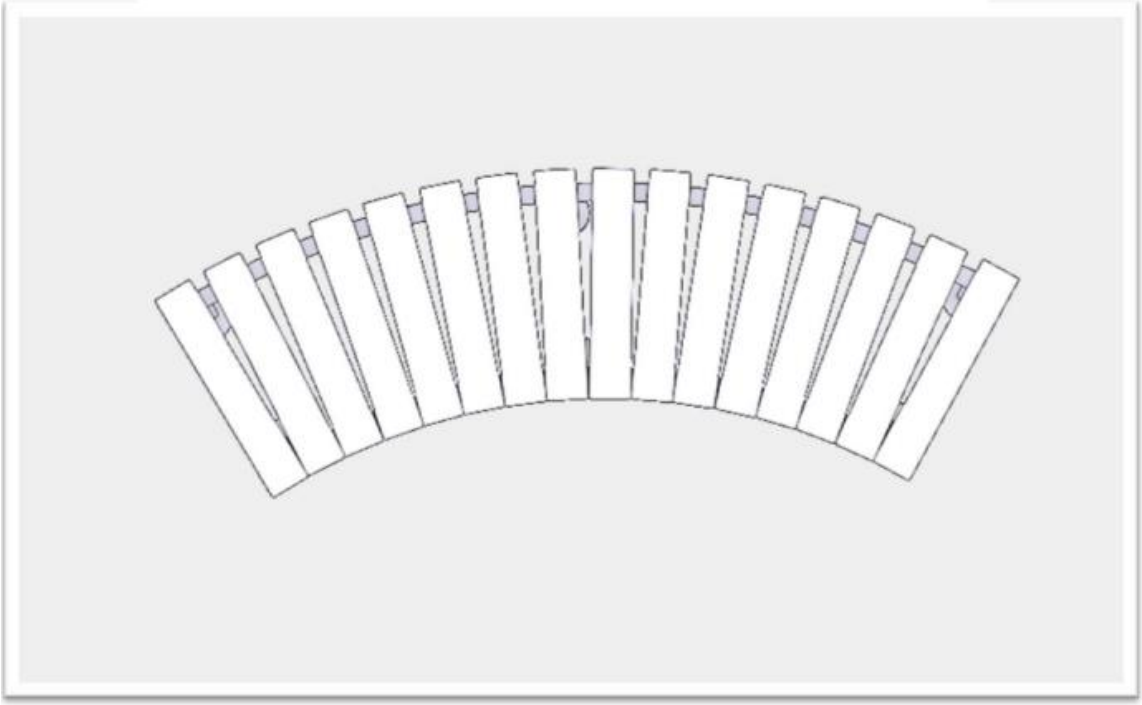
SPECIFICAȚII TEHNICE

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

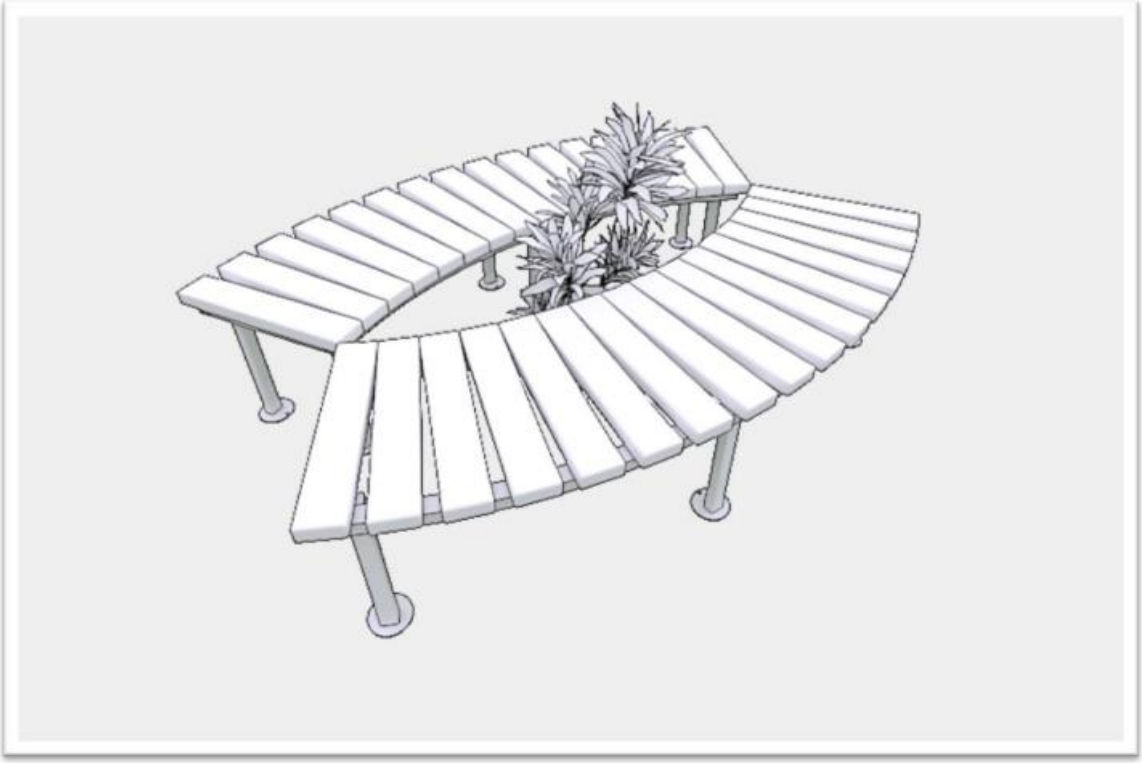


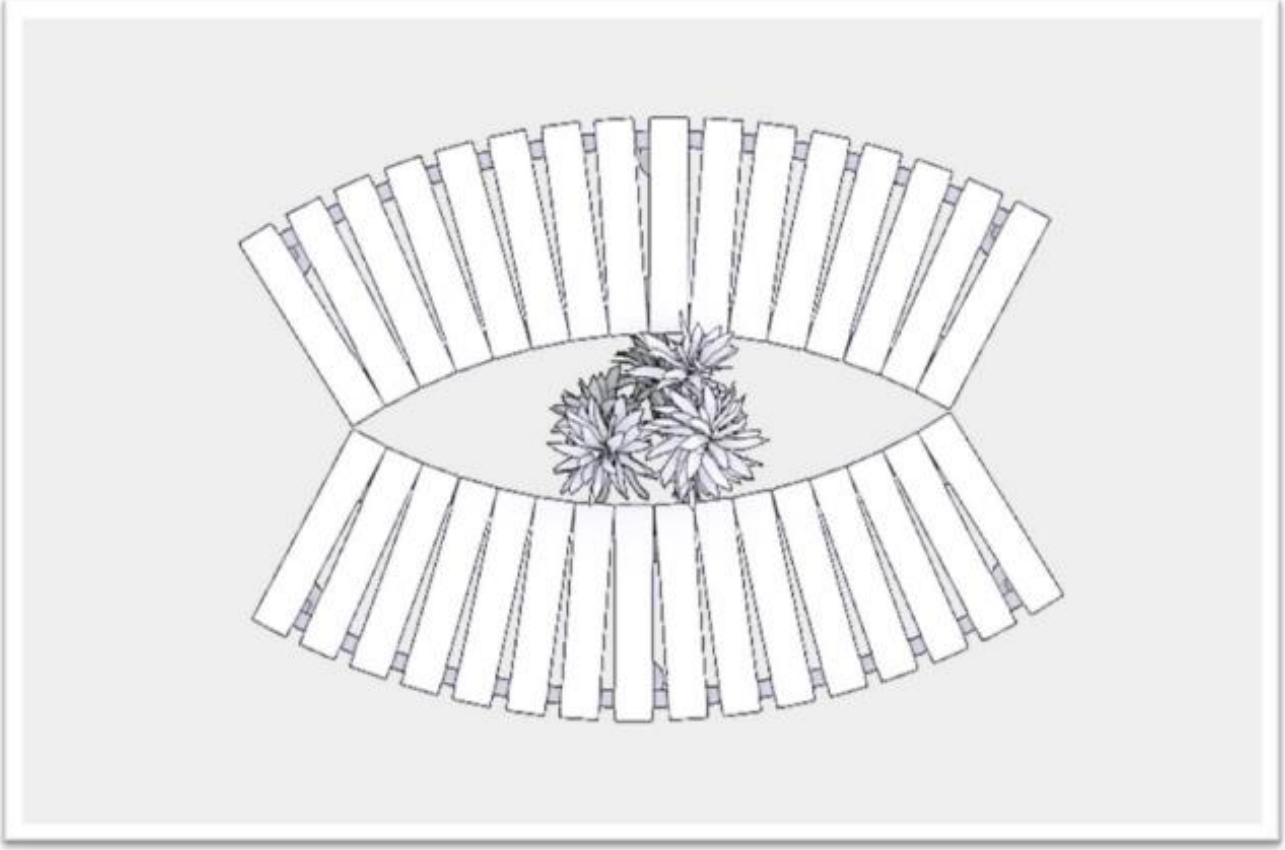
EVO LOGISTICS SRL - J2008002659400 - RO23302121
Str. Barlogeni, nr. 38-40, et. 3, Sector 1 - Bucuresti
0723.773.715
info@juko.ro

est. 2002

JUKO®

URBAN DECOR



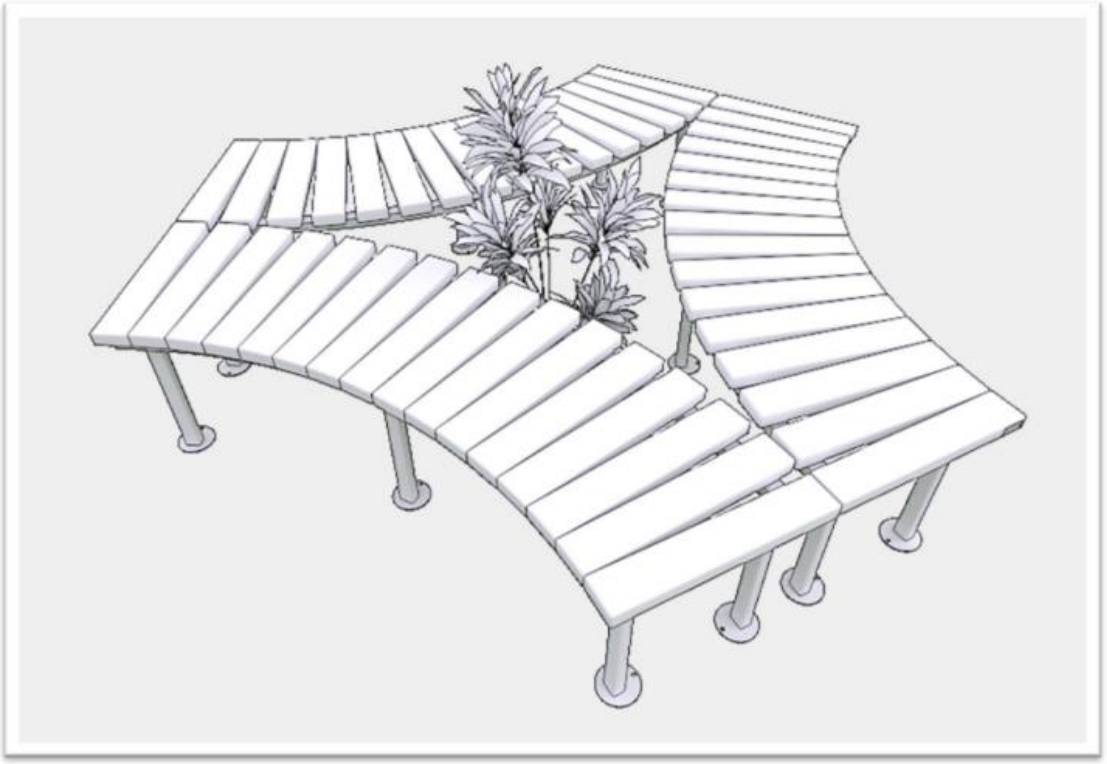


EVO LOGISTICS SRL - J2008002659400 - RO23302121
Str. Barlogeni, nr. 38-40, et. 3, Sector 1 - Bucuresti
0723.773.715
info@juko.ro

est. 2002

JUKO®

URBAN DECOR



.

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

INFORMAȚII GENERALE

Produsul va fi adecvat utilizării în exterior și va avea o structură modulară. Banca individuală modulară va avea șase picioare realizate din profil metalic de 30 x 30 x 2 mm. Aceste șase picioare vor fi unite între ele în partea superioară cu același tip de profil (30 x 30 x 2 mm).

Pe cadrul metalic vor fi montate șipci de 20 x 40 mm, formând astfel suprafața de șezut. Prinderea se va realiza cu șuruburi și piulițe galvanizate. Acest modul va putea forma unități de șezut mai mari prin combinarea a două, trei sau mai multe bănci.

CARACTERISTICI ALE LEMNULUI

Lemnul nu trebuie să prezinte crăpături inelare. Pot exista fisuri fine (1–2 mm), precum și fisuri la capete sau pe lungime, acceptate în condițiile procesului de impregnare sub presiune, dar acestea trebuie să fie în limitele de toleranță.

Lungimea pungilor de rășină nu trebuie să depășească 100 mm pe metru liniar. Nu sunt permise: scurgeri de rășină, contracții, coajă internă, goluri putrezite, găuri de insecte sau defecte de fabricație. Abaterile sunt acceptabile doar în limitele specificate.

Toate suprafețele care prezintă urme de prelucrare CNC vor fi șlefuite și curățate de așchii. Toate îmbinările fixe se vor realiza cu sisteme de prindere galvanizate și șuruburi cu piulițe autofiletante cu inserție din fibră.

TRATAMENT DE IMPREGNARE

Procesul de impregnare va avea loc după pregătirea și demontarea componentelor din lemn. Toate piesele din lemn vor fi supuse impregnării în vid, cu o soluție care conține Tanalith-E – o substanță fără crom, cupru sau arsen, care nu afectează sănătatea umană – aplicată prin presiune hidraulică de aproximativ 12 atmosfere.

În urma tratamentului, lemnul va căpăta o culoare verde sau maro. Materia primă lemnoasă utilizată va fi Pin galben (*Pinus Sylvestris*).

PROCESE DE SABLARE ȘI VOPSIRE

Toate componentele metalice vor fi pregătite pentru vopsire prin sablare, pentru a elimina uleiurile, murdăria și rugina ce ar putea împiedica aderența vopselei, precum și pentru deschiderea porilor în zonele sudate – lucru esențial pentru reducerea tensiunilor și o aderență optimă a stratului de vopsea.

Procesul se va realiza prin pulverizarea cu aer comprimat a unor bile metalice fine, într-o cabină rezistentă la presiune. Acest lucru va deschide porii în care vopseaua va adera și va curăța eficient suprafața metalică.

Durata sablării va fi de 4–5 minute, folosind grilaje de oțel tip S-330_390. Curățarea suprafeței trebuie să respecte calitatea standardului TS EN ISO 8501-1 SA2,5.

După sablare, toate piesele metalice vor fi acoperite cu vopsea electrostatică pe bază de poliester și coapte în cuptor la o temperatură de minimum 200–220°C, timp de 20 minute, finalizând astfel procesul de vopsire.

Pentru toate acoperirile metalice trebuie respectat Articolul 4.1.6 din TS EN 1176-1 – MATERIALE PERICULOASE, ceea ce presupune ca nivelurile de zinc, sulf, crom, plumb, carbon etc. să fie sub 1%.