

est. 2002

JUKO[®]

URBAN DECOR



**BANCA REALIZATA DIN METAL SI LEMN
PENTRU EXTERIOR**

53 B

SPECIFICAȚII TEHNICE

INFORMAȚII GENERALE

Picioarele băncii și flanșele de prindere la sol vor fi fabricate din tablă cu grosimea de 8 mm, prelucrată prin tăiere cu laser CNC. Pentru realizarea conexiunilor dintre șipcile din lemn se vor utiliza profile metalice de 30 x 5 mm. Între picioarele de susținere vor fi montate țevi cu diametrul Ø27 x 2 mm, având rol de rigidizare a structurii. Toate componentele metalice vor fi protejate prin vopsire în câmp electrostatic cu pulbere.

PROPRIETATILE LEMNULUI

Suprafețele de ședere vor fi realizate din șapte șipci din lemn cu secțiunea de 40 x 40 mm și o șipcă din lemn cu secțiunea de 40 x 90 mm, asigurând confort și rezistență în exploatare. Zonele de sprijin vor fi confecționate dintr-o singură șipcă din lemn cu secțiunea de 40 x 120 mm, dimensionată pentru a oferi stabilitate structurală corespunzătoare.

Materialul lemnos utilizat va fi lipsit de zone cu umiditate excesivă, degradări cauzate de ciuperci, curburi ale fibrei care depășesc 5 cm pe o lungime de 2 m, noduri defecte, parțial sudate sau căzute. În medie, pot exista noduri sănătoase care să nu depășească 10% din lățimea totală a piesei pe fiecare metru liniar.

Nu vor fi admise crăpături circulare, însă pot exista fisuri fine de tip păr de până la 1-2 mm. Crăpăturile de cap și de gât pot apărea ca urmare a procesului de impregnare sub presiune, cu condiția să se încadreze în limitele de toleranță admise.

Lungimea buzunarelor de rășină nu va depăși 100 mm pe metru liniar, iar materialul nu va prezenta scurgeri sau contracții de rășină, coajă internă, cavități putrezite, găuri de insecte sau defecte de fabricație, fiind acceptate doar abateri în limitele toleranțelor specificate. Toate suprafețele vizibile din lemn vor fi șlefuite, iar piesele rezultate din prelucrarea CNC vor fi curățate de așchii. Toate îmbinările fixe vor fi realizate cu șuruburi galvanizate și piulițe cu inserție din fibră, iar capetele șuruburilor vor fi protejate cu capace din polietilenă pentru protecție împotriva factorilor externi.

IMPREGNAREA

Procesul de impregnare se va realiza după pregătirea elementelor din lemn în stare demontată. Toate componentele din lemn vor fi supuse impregnării în vid sau prin imersie în bazine speciale, utilizând o soluție pe bază de Tanalith-E, substanță fără conținut de crom, cupru sau arsen, care nu afectează sănătatea umană.

Procesul se va desfășura la o presiune hidraulică de aproximativ 12 atmosfere, iar în urma tratamentului lemnul va căpăta o culoare verde sau maro. Secțiunile din lemn vor fi realizate cu o toleranță maximă de ± 10 mm, iar lungimile din lemn cu o toleranță maximă de ± 20 mm, conform proiectului. Piesele din lemn vor fi concepute astfel încât să nu permită acumularea apei pluviale. Materia primă utilizată va fi lemn de pin silvestru (*Pinus Sylvestris*).

PROCESUL DE SABLARE SI VOPSIRE

Toate piesele metalice vor fi pregătite pentru vopsire prin aplicarea procesului de sablare, considerat cea mai eficientă metodă pentru îndepărtarea uleiurilor, impurităților și ruginii care pot afecta aderența vopselei.

Sablarea va reduce tensiunile din zonele sudate și va crea porozitate la suprafață pentru o mai bună fixare a stratului de vopsea. Procesul constă în pulverizarea de granule metalice fine într-o incintă rezistentă la presiune, utilizând aer comprimat. Curățarea suprafețelor se va realiza cu granule de oțel tip S-330-390, timp de 4-5 minute, iar calitatea procesului de sablare trebuie să respecte standardul TS EN ISO 8501-1, nivel SA 2.5.

După finalizarea sablării, toate componentele metalice vor fi acoperite cu vopsea electrostatică pe bază de poliester și apoi polimerizate într-un cuptor la o temperatură de minimum 200-220 °C, timp de 20 de minute, pentru finalizarea procesului de vopsire. Straturile de acoperire aplicate pe metal trebuie să respecte cerințele standardelor TS privind substanțele periculoase, astfel încât conținutul de zinc, sulf, crom, plumb, carbon și alte elemente similare să fie mai mic de 1%.