

est. 2002

JUKO[®]

URBAN DECOR



**LEAGAN CUIB CU STRUCTURA METALICA
PENTRU TEREN DE JOACA**

SPECIFICAȚII TEHNICE

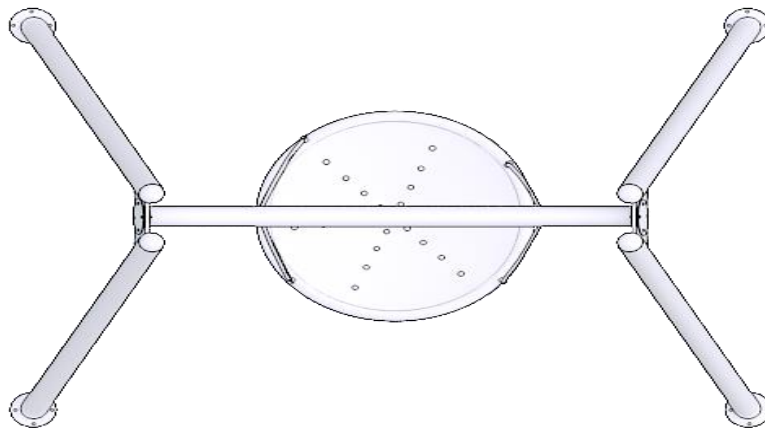
60 OE

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



Dimensiune: 350 x 230cm

Zona de Siguranta: 550 x 430

Inaltime: 250 cm

Capacitate: 1-3 Copii

Varsta: +3 ani

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

INFORMATII GENERALE

Se va forma un picior de susținere în formă de "V" prin sudarea unei flanșe cu o grosime minimă de 6 mm la capetele a doua tevi cu diametrul de 114 mm, grosimea peretelui de 2 mm și o înălțime de cel puțin 2600 mm.

O flanșă de minimum 6 mm va fi sudată la capatul a doua picioare de sustinere laterale in forma de "V", urmand ca acestea sa fie conectate printr-un element orizontal; elementul orizontal consta intr-o țevă cu un diametru minim de 114 mm, grosime a peretelui de 2 mm și o lungime de 3 000 mm.

LEAGANUL

Leaganul este produs din polietilenă de înaltă densitate, cu ajutorul tehnologiei de rotație. Substantele utilizate la colorarea leaganului respecta reglementările alimentare privind sănătatea copilului.

CONECTORI

Sunt proiectate în conformitate cu normele de siguranță TSE-EN 1176-1, astfel încât elementele locului de joaca să poată fi montate și dezamblate cu ușurință.

SURUB SI PIULITA

Se va avea grijă să nu se utilizeze șuruburi care să iasă cu mai mult de 8 mm în orice parte accesibilă a elementului de joc. Nu trebuie să existe părți dure și unghiulare în nicio parte a șuruburilor. Suruburile și piulițele sunt fabricate din oțel și sunt galvanizate împotriva coroziunii. Capetele expuse ale șuruburilor și piulițelor sunt prevăzute cu capace din plastic special concepute.

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

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%).