

est. 2002

JUKO[®]

URBAN DECOR



**ECHIPAMENT PENTRU ABDOMEN
FITNESS IN AER LIBER**

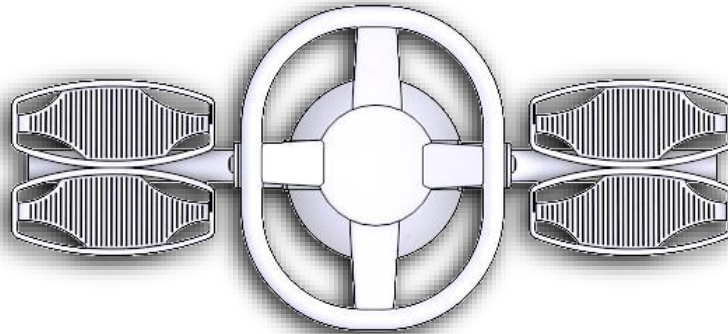
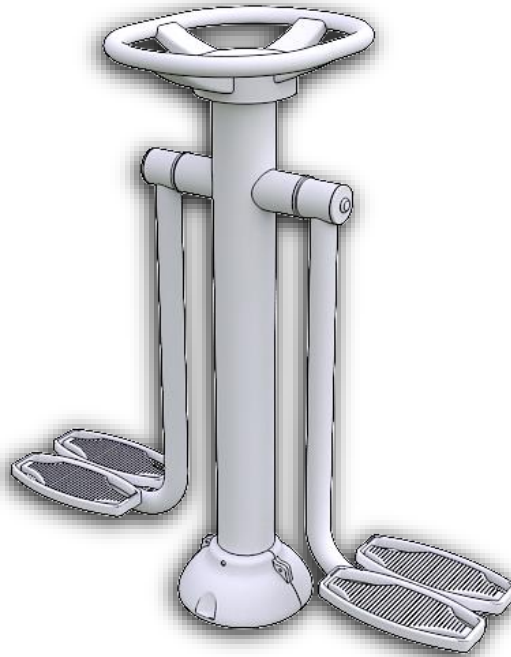
SPECIFICAȚII TEHNICE

76 FT

est. 2002

JUKO[®]

URBAN DECOR



Dimensiuni: 143 x 32 cm

Inaltime: 132 cm

Capacitate: 1 persoana

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 sunt fabricate în conformitate cu standardele și normele TS EN 16630.

Nu exista absolut nicio parte care să străpungă sau să taie. Prinderile pentru degete, mâini și cap sunt produse în conformitate cu normele de siguranță.

Suportul principal din mijloc este realizat din tevi cu un diametru minim de Ø140 mm și o grosime minimă a peretelui de 3 mm. O piesă de prindere din material de polietilenă va fi atașată la partea superioară a țevii.

Țevile conectate la sistemul principal de susținere vor fi combinate cu sistemul de interblocare și sudate ca un întreg. Vor exista echipamente de balansare pe ambele părți ale purtătorului principal.

Un sistem mobil cu ax și rulmenți va fi format prin sudarea unor țevi de Ø60 x 3 mm pe ambele părți ale conductei de dimensiuni Ø140 x 3 mm sudate pentru a forma un "T" cu suportul principal. La acest sistem va fi conectată o țevă cu dimensiunea Ø60 x 3 mm, a cărei flanșă va fi conectată la picioarele antiderapante din plastic. Această țevă se va putea deplasa la stânga și la dreapta datorită sistemului mobil.

Flanșele fixate pe corpul principal prin sudură vor fi montate pe sistemul de ancorare cu șuruburi și piulițe galvanizate. Stâlpii de transport se vor monta pe sol cu placa de ancorare pregătită în prealabil săpată în beton.

Secțiunile în care țevile de transport sunt fixate la 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%).