

ALÜMİNYUM DÖKÜM AYAKLI AHŞAP KOMPOZİT BANK ŞARTNAMESİ

Ayaklar alüminyum döküm, oturma yüzeyi ahşap kompozit olacaktır.

Bankın hiçbir noktasında keskin uç, kıymık, kesici veya delici parça olmayacaktır.

Ayaklar: Aşağıdaki teknik çizime uygun şekilde imal edilen alüminyum döküm ayakların ağırlığı minimum 16 kg olacaktır. Alüminyum döküm ayaklarda sivri uç, keskin nokta vb. kalmayacak şekilde taşlama ve zımpara yapılacaktır.

Oturma ve Yaslanma Kısmı:

- Oturma kısmı 145x8,5x3,5 cm 7 adet Ahşap Kompozit (4 adedi oturak kısmında, 3 adedi sırt kısmında) profillerden oluşturulacaktır.
- Ahşap Kompozit Profil en az %55 ahşap lifleri, Plastik cinsi olarak %30 Yüksek yoğunluklu polietilen(HDPE), %15 Bağlayıcılardan ve katkı maddelerden oluşmalıdır.
- Ahşap Kompozit içeriğinde zararlı maddeleri barındıran (PVC,PS ve BTA içerikli) plastik türevleri olmamalıdır.
- İç yapısı 2 odacıktan oluşmalıdır. Mukavemet için Odacık ölçüleri 30mm(\pm %5) genişliğinde, 24,25mm(\pm %5) Yüksekliğinde olmalı, Orta bölümdeki duvar kalınlığı en az 15mm olmalıdır.
- Oturma ve sırt kısmında kullanılacak Ahşap kompozit profillerin üst yüzey kalınlığı, 5,00mm(\pm %5), alt yüzey kalınlığı 4,00mm(\pm %5) olmalıdır.
- TSE EN 479 Standartlarına göre 100°C' de 1 saat Termal uzaması %0,4 den düşük olmalıdır.
- TSE EN 479 Standartlarına göre 100°C' de 1 saat Difrensiyal uzaması %0,1 den düşük olmalıdır.
- TSE EN 317 Standartlarına göre 24 saat suda bekletme sonucu hacimsel su absorpsiyonu %0 olmalıdır.
- TSE EN 317 Standartlarına göre 24 saat suda bekletme sonucu kütleli su absorpsiyonu %0,20 den düşük olmalıdır.
- TSE EN 317 Standartlarına göre 24 saat tuzlu suda bekletme sonucu hacimsel su absorpsiyonu %0 olmalıdır.
- TSE EN 317 Standartlarına göre 24 saat tuzlu suda bekletme sonucu kütleli su absorpsiyonu %0,20 den düşük olmalıdır.
- Ahşap kompozit içeriğinde kullanılan Plastik türü, Yüksek yoğunluklu polietilen (HDPE)'den mamul olmalıdır.
- Yüksek dayanım gücüne sahip HDPE' den ve ahşap tozundan kompozit olmalıdır.
- Geri dönüşümlü olmalı ve Kanserojen plastik ve katkı maddeleri içermemelidir.
- Dış hava koşullarına dayanıklı olmalıdır.
- Üreticisi ISO 9001:2008, OHSAS 18001:2007, ISO 14001:2004 belgelerine sahip olmalıdır.
- Ahşap Kompozit Profillerin iç kısmına, mukavemetini artırmak için oturak ve sırt kısmında en az 10 adet 1,5mm kalınlığında galvanizli sac'dan mamul **kutu profil şeklinde** destek profilleri yerleştirilmelidir.

Oturma kısmı ahşap kompozit profilleri altında döküm ayaklara kaynaklama yöntemi ile birleştirilmiş, Bankın yan dökümleri alt orta kısmından Q 25x2 mm boru profil ile birbirine bağlanacaktır.

Sırtlık kısmının orta sına gelen ahşap Kompozit profille serigrafi yöntemi ile en az 50 mm yüksekliğinde idarenin adı yazılacaktır.

Bankın tüm metal aksamı tek parça olacak şekilde kaynaklama yöntemi ile birleştirilecektir.

Boya : Metal aksam idarenin istediği renkte polyester esaslı elektrostatik toz boya ile fırınlanmak suretiyle boyanacaktır. Tamamlanmış olan imalat önce 10 dakika süre ile 70 derecede % 5 konsantrasyonlu yağ alma banyosunda bekletilecek olan metal aksamlar durulama işleminden sonra sülfürik asit konsantrasyonu içinde en ufak pas zerreciklerinin bile asit içinde erime süresince havuzlarda bekletilecektir. Ardından yapılacak durulama banyosundan sonra aynı zamanda fosfat kaplama yapma özelliğine sahip özel alaşımlı deterjanlı hülasa ile yıkandıktan sonra toz boya kaplama işlemi gerçekleştirilecektir. Polyester esaslı toz boya 200 derece fırın içinde minimum 20 dakika süreyle fırınlanacak ve elektrostatik toz fırın boya işlemi tamamlanacaktır.

Montaj: Bankın zemine sabitlenmesinin kolay olması amacıyla döküm ayaklarda uygun şekilde bağlantı noktası oluşturulacaktır. Ayaklarda M10 çelik beton dübelinin sığacağı delikler bulunacaktır. Montaj M10 çelik beton dübeliyle yapılacaktır.

ALÜMİNYUM AHŞAP BANK TEKNİK ÇİZİMİ

