

AHŞAP KOMPOZİT ÇATILI PİKNIK MASASI (Lambrili) ŞARTNAMESİ



Ahşap Kompozit Pergola %35 Yüksek yoğunluklu polietilen Plastik (HDPE) ve %55 Ahşap Talaşından %15 Bağlayıcılardan ve katkı maddelerden oluşmalıdır.

Ürünler içeriğinde kullanılan Plastik türü Yüksek yoğunluklu polietilen (HDPE)'den mamul olmalıdır.

Yüksek dayanım gücüne sahip HDPE' den ve Natural ahşap Liflerinden kompozit olmalıdır.

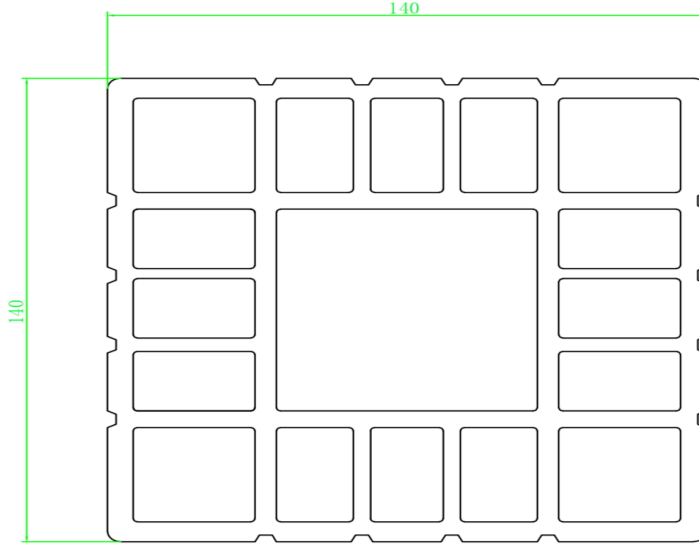
Geri dönüşümlü olmalı ve Kanserojen plastik ve katkı maddeleri içermemelidir.

Dış hava koşullarına dayanıklı olmalıdır.

Ahşap Kompozit pergola üretim sürecinde sağlığa zararlı kurşun bazlı ısı stabilizatörü kullanılmayacaktır.

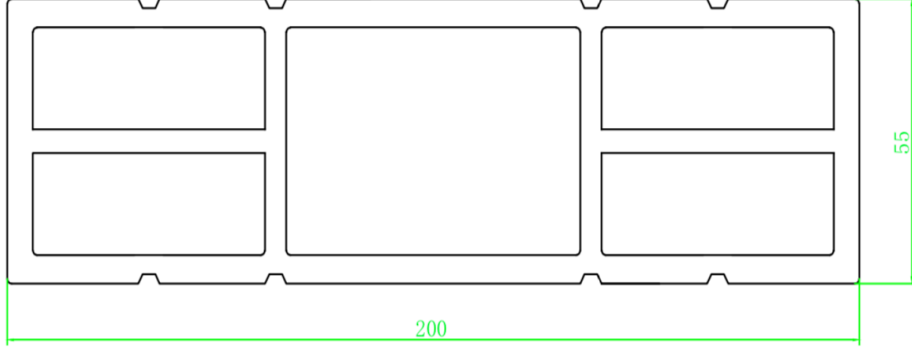
Ahşap Kompozit pergola direk profilinin dış ölçüleri 140mm X 140mm olacaktır. Profil iç yapısı yükü taşıması amacıyla en az 16 odacığa bölünmüş olacaktır.

(Şekil 01)



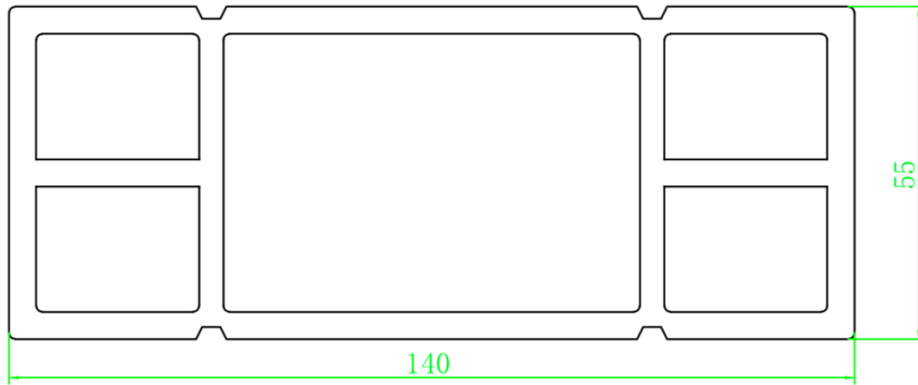
Ahşap Kompozit pergola Kiriş profilinin dış ölçüleri 200mm X 55mm olacaktır. Profil iç yapısı yükü taşıması amacıyla en az 5 odacığa bölünmüş olacaktır.

(Şekil 02)



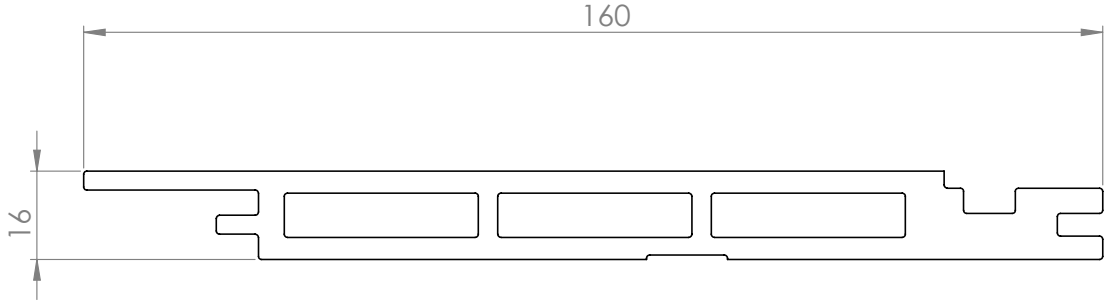
Ahşap Kompozit pergola Mertek profilinin dış ölçüleri 140mm X 55mm olacaktır. Profil iç yapısı yükü taşıması amacıyla en az 5 odacığa bölünmüş olacaktır.

(Şekil 03)



Ahşap Kompozit pergola Lambri profilinin dış ölçüleri 160mm X 16mm olacaktır. Profil iç yapısı yükü taşıması amacıyla en az 3 odacığa bölünmüş olacaktır.

(Şekil 04)



- Ahşap Kompozit Pergola üzeri , Ahşap kompozit Lambri ile kapatılacaktır.
- Ahşap Kompozit Kiriş uzunluğunun 3 metre ve üzerine olan profillerinin içerisine 40mm x 80mm 2mm Kutu Profil kullanılacaktır.
- Ahşap Kompozit Mertek uzunluğunun 3 metre ve üzerine olan profillerinin içerisine 40mm x 60mm 2mm Kutu Profil kullanılacaktır.
- Pergola bağlantı elemanları 304 inox, paslanmaz malzemelerden olmalıdır.
- Kiriş ve Mertek başları, pergola rengine uygun dekoratif plastik kapaklar ile kapatılmalıdır.
- Pergola ayağı galvanizli metal profilden mamul, direk içine geçmeli dışardan görünmeyecek yapıda olmalıdır.

Piknik Masası Kısımı



- Üst Masa minimum 4 Adet, 140x24x1500mm ölçülerinde ahşap Kompozit profiller, alt metal Kasa'ya eşit aralıklarla uygun civatalarla monte edilmiş olacaktır.
- Masa Kenarları kendinden köşeli 4 adet (140x54) Ahşap Kompozit Kenar profili ile kırkbeşlik veya düz kesim ile çerçeve oluşturularak vidasız, sağlam kenar kapaması yapılacaktır.
- Masa ayakları 140x140mm ölçülerinde Ahşap Kompozit profilden oluşacak ayaklar, daha güçlü ve dayanıklı olması için içerisine 2mm kalınlığında metal kutu profiller yerleştirilmiş olacaktır.
- Oturma alanı 1 Adet, 140x24x1500mm ölçülerinde ahşap Kompozit profiller ve kendinden köşeli 4 adet (140x54) Ahşap Kompozit Kenar profili ile kırkbeşlik veya düz kesim ile çerçeve oluşturularak Montaj yapılacaktır.

- Direk aralarına 140x55x1500mm ölçülerinde ahşap kompozit profillerden zeminden 30 cm yukarıdan başlayıp 30 cm aralıklarla 3 adet (140x55) profil montaj edilecektir.
- Masa alt metal kasası 30x30 profillerden yapılacaktır.
- TSE ISO 11925-2 Standartlarına göre alev kaynağının 15-20 saniye boyunca uygulanmasını neticesinde alev boyunun 110mm den düşük olmalıdır.
- TSE EN 477 Standartlarına göre 1 Kg ağırlığındaki metal bilya 150 cm yükseklikten serbest düşmesi halinde ezilme derinliği 0,35 mm den düşük olmalıdır.
- TSE EN 15534 Standartlarında 60°C' ve - 20°C' arasında doğrusal ısı genleşme katsayısı 43K1 den düşük olmalıdır.
- TSE EN 317 Stardartlarına göre 28 gün boyunca 23°C' su içerisinde bekletildikten sonra su emme oranı %5 den düşük olmalıdır.
- TSE EN 317 Stardartlarına göre 28 gün boyunca 23°C' su içerisinde bekletildikten sonra kalınlığına şişme oranı %1,6 dan düşük olmalıdır
- TSE EN 317 Stardartlarına göre 28 gün boyunca 23°C' su içerisinde bekletildikten sonra genişlik yönünde uzama oranı % 0,5 den düşük olmalıdır.
- TSE EN 317 Stardartlarına göre 28 gün boyunca 23°C' su içerisinde bekletildikten sonra boyuna uzama oranı %0,15 den düşük olmalıdır
- TSE EN 317 Stardartlarına göre 5 saat suda kaynatıldıktan sonra su emme oranı %2,30 dan düşük 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 %0,1den düşük olmalıdır.
- Üreticisi ISO 9001:2008, OHSAS 18001:2007, ISO 14001:2004, ISO 10002: 2004 belgelerine sahip olmalıdır.
- Üretici Yerli Malı Belgesine sahip olmalıdır.

- Yüklenici yukarıda yer alan test raporlarını ve kalite belgelerini teklif verme aşamasında idare ibraz etmek zorundadır.