

AHŞAP KOMPOZİT ÇÖP KOVASI TEKNİK ŞARTNAMESİ



Ahşap Plastik Kompozit Aksam :

Ahşap Kompozit Malzeme: Yüksek yoğunluklu Polietilen (PE) ve Ahşap Talaşından
Mamul Ahşap Kompozit Profil

Ürün Ölçüleri:

En: 30mm

Yükseklik: 50mm

Boy: 500mm ~

Ürün Resmi:



- Minimum 22 Adet, 30mm x 50mm x 500mm ölçülerinde içi dolu ahşap plastik kompozit profil üst ve alt çemberlere eşit aralıklarla uygun civatalarla monte edilmiş olacaktır.
- Ahşap Kompozit Deck ürünü en az %55 ağaç, % 30 HDPE(yüksek yoğunluklu polietilen),% 15 Bağlayıcılardan ve katkı maddelerden oluşmalıdır.
- 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
- 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 ısıl 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.

Metal Aksam :

- Çöp kovası dış kova, iç kova ve taşıyıcı ayak olmak üzere 3 kısımdan oluşacaktır.
- Dış kova kısmı 33cm x 33 cm x 50cm ebatında olacaktır. Dış kova alt ve üst kısmı 1mm et kalınlığında DKP sacın lazer kesim yöntemi ile kesilip ve bükülecek çerçeve formu verilecektir. Alt ve üst çerçeve arasına kompozit latalar monte edilerek imalatı yapılacaktır.
- Taşıyıcı ayaklar ise 40 x 40 x 2mm kutu profilden imalatı yapılacaktır. Çöp kovasının dengesinin sağlanması amacı ile ayak kısmı 42cm x 42cm ebatında yapılacaktır. Ayak kısmı üzerine 75cm uzunluğunda 40 x 40 x 2mm kutu profilden taşıyıcı ayaklar kaynatılacak ve bu taşıyıcı profillerin üst kısmına kova taklama için civata kaynatılacaktır. Taşıyıcı profilin üst kısmı yağmur sularının girmesini engellemek amacı ile 4cmx4cm ebatında plastik tapa ile kapatılacaktır.
- Çöp kovasını yere sabitlemek için taşıyıcı ayakların yere basan iki ayağına minimum minimum 3mm et kalınlığında tek delikli sac flanş kaynatılacaktır. Zemine montajı için 8mm gömlekli çelik dübel ile yere montajı yapılacaktır.
- Çöp kovasının iç kovası 27cmx27cmx45cm ebatında 0,70mm dkp sac malzemedan kutu şeklinde punta kaynak yöntemi ile yapılacaktır. İç kovanın köşe kısmında lazer kesim yöntemi ile hazırlanan üçgen formunda küllük kısmı olacaktır.
- Metal aksam imalat yapıldıktan sonra çapak ve kaynak kalıntılarında temizleme işlemi yapılarak (taşlama yöntemi ile) polyester esaslı elektrostatik toz fırın boya yöntemi ile en az 200-220 derece sıcaklıkta pişirilecek ve boyama işlemi tamalanacaktır.
- Çöp kovasının rengi kurum tarafından belirlenecektir.