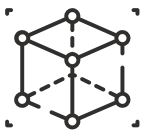




BARIERKA OKRĄGŁA

kompleksowe rozwiązania z kompozytów



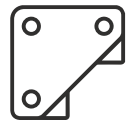
usługi projektowe,
wykonywanie rysunków



bramki dostępne



profesjonalna usługa
montażu



pełen zakres
elementów mocujących

Ogólnie

Systemowe barierki i poręcze z GRP produkowane są metodą plutruzi dzięki czemu są wyjątkowo mocne a zarazem lekkie. Najwyżej klasy żywice zapewniają wysoką odporność na warunki atmosferyczne i środki chemiczne. Zaprojektowane zgodnie z obowiązującymi normami zapewniają wszechstronną, niedrogą alternatywę dla poręczy ze stali nierdzewnej.



więcej
informacji



Cechy i zalety:



nie wymagają
konserwacji



niska przewodność
elektryczna



lekkie



odporne na
korozję



trwałość potwierdzona
wieloletnią gwarancją



odporne na
chemikalia

Elementy składowe systemu barierek



Kolanko 90°, kolor żółty
RAL 1003
Waga: 0,45 kg



Podstawa, kolor żółty
RAL 1003
Waga: 0,6 kg



Trójkąt, kolor żółty
RAL 1003
Waga: 0,32 kg



Krzyżak, kolor żółty
RAL 1003
Waga: 0,36 kg



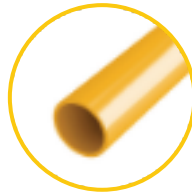
Mocowanie boczne,
kolor żółty RAL 1003
Waga: 0,27 kg



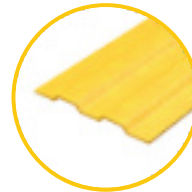
Narożnik górny, kolor żółty
RAL 1003
Waga: 0,55 kg



Narożnik środkowy, kolor żółty
RAL 1003
Waga: 0,67 kg



Rurka 50x40x5mm, kolor żółty
RAL 1003, długość 6000mm
Waga: 1,35 kg/mb



Bortnica 150x3,5mm, kolor żółty
RAL 1003, długość 6000mm
Waga: 1,02 kg/mb

Elementy montażowe

Montaż bortnicy do stopy:



Montaż bortnicy na rurkę:



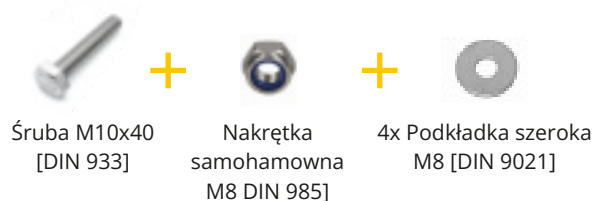
Montaż złączek za pomocą śrub:



Montaż złączek za pomocą nitów:



Montaż mocowania bocznego do ceownika:



Montaż stopy do kraty GRP:



Montaż stopy do betonu:



Tabela odporności chemicznej

Substancja	Typ I	
	maksymalne stężenie %	maksymalna temperatura °C
Związki nieorganiczne		
Azotan (V) cynku	KAŻDE	77
Azotan (V) magnezu	KAŻDE	60
Azotan (V) miedzi (II)	KAŻDE	77
Azotan potasu	KAŻDE	77
Azotan (V) sodu	KAŻDE	77
Bromek sodu	KAŻDE	77
Cyjanek miedzi (II)	KAŻDE	77
Cyjanek sodu	KAŻDE	77
Chlorek amonu	KAŻDE	77
Chlorek cyny (II)	KAŻDE	71
Chlorek litu	NASYCONE	66
Chlorek magnezu	KAŻDE	77
Chlorek miedzi (II)	KAŻDE	77
Chlorek niklu	KAŻDE	77
Chlorek rtęci (II)	KAŻDE	66
Chlorek potasu	KAŻDE	77
Chlorek żelazowy	KAŻDE	77
Chlorek żelazawy	KAŻDE	77
Dwuchromian potasu	KAŻDE	77
Kalomel	KAŻDE	60
Kwas azotowy (V)	20	21
Kwas bromowodorowy	50	49
Kwas chromowy (VI)	5	21
Kwas fosforowy (V)	100	49
Kwas siarkowy (VI)	25	24
Kwas solny	37	24
Nadtlenek wodoru	5	38
Siarczan (VI) cynku	KAŻDE	77
Siarczan (VI) magnezu	KAŻDE	77
Siarczan (VI) niklu	KAŻDE	77
Siarczan potasu	KAŻDE	77

Tabela odporności chemicznej

Substancja	Typ I	
	maksymalne stężenie %	maksymalna temperatura °C
Związki nieorganiczne		
Siarczan (VI) sodu	KAŻDE	77
Wodorowęglan amonu	15	52
Woda chlorowana	NASYCONE	27
Woda destylowana	100	77
Woda morską	KAŻDE	70
Wodorotlenek aluminium	KAŻDE	71
Wodorosiarczan (VI) sodu	KAŻDE	77

Substancja	Typ I	
	maksymalne stężenie %	maksymalna temperatura °C
Związki organiczne		
Benzyna	100	24
Etanol	50	24
Formaldehyd	50	24
Gliceryna	100	66
Glikol etylenowy	KAŻDE	32
Glikol propylenowy	KAŻDE	77
Glukoza	KAŻDE	77
Kwas benzoowy	NASYCONE	66
Kwas cytrynowy	KAŻDE	77
Kwas mlekowy	KAŻDE	77
Kwas octowy	80	77
Kwas octowy	50	52
Kwas szczawiowy	KAŻDE	24
Kwas tartanowy	KAŻDE	77
Octan sodu	KAŻDE	71
Octan sodu	KAŻDE	71

Właściwości mechaniczne rurek

Właściwości	Jednostka miary	Metoda badania	Minimalne wartości Klasa E17*
Badania profile w pełnym przekroju	GPa	Załącznik D, EN 13706-2:2002	17
Moduł sprężystości przy rozciąganiu - osiowo	GPa	EN ISO 527-4	17
Moduł sprężystości przy rozciąganiu - poprzecznie	GPa	EN ISO 527-4	5
Wytrzymałość na rozciąganie - osiowo	MPa	EN ISO 527-4	170
Wytrzymałość na rozciąganie - poprzecznie	MPa	EN ISO 527-4	30
Wytrzymałość na nacisk sworznia - osiowo	MPa	Załącznik D, EN 13706-2:2002	90
Wytrzymałość na nacisk sworznia - poprzecznie	MPa	Załącznik D, EN 13706-2:2002	50
Wytrzymałość na zginanie - osiowo	MPa	EN ISO 14125	170
Wytrzymałość na zginanie - poprzecznie	MPa	EN ISO 14125	70
Wytrzymałość na ścinanie - międzywarstwowe	MPa	EN ISO 14125	15
*- Istnieje możliwość wyprodukowania rurek w klasie E23			

Lakierowanie

Barierka w kolorze żółtym jest barwiona w masie podczas procesu produkcji. Pomimo zastosowania wysokiej jakości materiałów, długotrwałe narażenie na promieniowanie UV może prowadzić do zmiany barwy. Jest to naturalny proces charakterystyczny dla materiałów kompozytowych. Należy jednak podkreślić, że zmiana koloru nie wpływa na właściwości mechaniczne ani wytrzymałość profili, a jedynie na ich wygląd zewnętrzny.

Aby zminimalizować efekt zmiany barwy i zachować estetyczny wygląd produktu na dłużej, rekomendujemy zastosowanie poliuretanowej powłoki ochronnej.



Dodatkowe informacje

Użytkowanie

Barierka kompozytowa nadaje się zarówno do użytku wewnętrznego, jak i zewnętrznego. Dzięki wytrzymałemu materiałowi, jest odporna na działanie czynników atmosferycznych i chemicznych. Jednak aby zachować jej kolor na długie lata w użytkowaniu zewnętrznym, zaleca się nałożenie dodatkowej warstwy lakieru poliuretanowego. Taki lakier tworzy ochronną powłokę, która minimalizuje wpływ promieniowania UV, dzięki czemu barierka zachowuje oryginalny wygląd i estetykę przez długie lata.

Czyszczenie

Barierki kompozytowe są łatwe w utrzymaniu i nie wymagają skomplikowanej pielęgnacji, aby zachować estetyczny wygląd i funkcjonalność przez wiele lat. W celu czyszczenia zaleca się:

Regularne usuwanie kurzu i brudu – Barierkę można przetrzeć wilgotną ściereczką lub spłukać wodą, aby usunąć nagromadzony kurz oraz zabrudzenia powierzchniowe.

Użycie detergentów – W przypadku bardziej uporczywych zabrudzeń można zastosować ogólnie dostępne środki czyszczące. Ważne jest, aby unikać agresywnych środków czyszczących, które mogłyby uszkodzić powierzchnię kompozytu.

Unikanie ostrych narzędzi – Do usuwania zabrudzeń nie stosować drucianych szczotek ani ostrych narzędzi, które mogą porysować powierzchnię barierki.

Utylizacja

Barierki wykonane z laminatu poliestrowo-szklanego należy utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami dotyczącymi odpadów przemysłowych i budowlanych. Produkt ten nie jest biodegradowalny i nie powinien być spalany w otwartych źródłach. W przypadku demontażu, odpad należy segregować i oddać do odpowiednich punktów zbiórki materiałów sztucznych. Produkt nie jest klasyfikowany jako odpad niebezpieczny.



Zdjęcia realizacji



Zdjęcia realizacji

