

Complex de joaca mare CJ33

Turn cu acoperis – 3 unități

Confecționat din piloni de metal galvanizat. Părțile superioare ale pilonilor vor fi prevăzute cu dopuri de plastic, fixate cu minim două nituri de aluminiu. Elementele de metal vor fi prelucrate prin metoda sablării și vopsite în câmp electrostatic. Pardoseaua la turnuri va fi confecționată din fâșie de metal cu grosimea minimă de 2 mm prelucrată prin metoda sablării și prevăzută cu găuri. Pe suprafața fâșiei de metal va fi prevăzută o acoperire din material plastisol. Acoperișul va fi confecționat din HDPE cu imagini, grosimea de 19 mm. Acoperișul va fi fixat direct în pilonii de metal cu sisteme speciale de prindere. Pereții turnurilor vor fi confecționați din plăci de HDPE cu imagini, grosimea de 19 mm. Acestea se vor fixa de pilonii din metal cu sisteme de prindere speciale pe bază de cleme de plastic. Fixarea echipamentului se va face prin în fundație de beton B150, la o adâncime de minim 75 cm.

Turn – 1 unitate

Confecționat din piloni de metal galvanizat. Părțile superioare ale pilonilor vor fi prevăzute cu dopuri de plastic, fixate cu minim două nituri de aluminiu. Elementele de metal vor fi prelucrate prin metoda sablării și vopsite în câmp electrostatic. Pardoseaua la turnuri va fi confecționată din fâșie de metal cu grosimea minimă de 2 mm prelucrată prin metoda sablării și prevăzută cu găuri. Pe suprafața fâșiei de metal va fi prevăzută o acoperire din material plastisol. Pe părțile superioare ale pilonilor vor fi prevăzute minim 2 figurine confecționate din HDPE. Doi dintre piloni vor fi comuni și pentru turnurile cu acoperiș. Fixarea echipamentului se va face prin în fundație de beton B150, la o adâncime de minim 75 cm.

Scară - 1 unitate

Compusă din balustrade (lungimea minimă a unei părți va fi de 90 cm) din țevi metalice galvanizate prelucrate prin metoda sablării și vopsite în câmp electrostatic. Treptele vor fi confecționate din fâșie de metal cu grosimea minimă de 2 mm prelucrată prin metoda sablării și prevăzută cu găuri. Pe suprafața fâșiei de metal va fi prevăzută o acoperire din material plastisol.

Pod de conexiune – 1 unitate

Compusă din pardosea și pereți din HDPE cu imagini. Pardoseaua va fi confecționată din fâșie de metal cu grosimea minimă de 2 mm prelucrată prin metoda sablării și prevăzută cu găuri. Pe suprafața fâșiei de metal va fi prevăzută o acoperire din material plastisol.

Tobogan drept – 1 unitate

Confecționat din LLDPE cu pereți dubli și se va cupla de turn sau pod. La partea inferioară se vor ancora în beton. Pentru securitatea copiilor, la intrarea pe tobogan vor fi prevăzute elemente de protecție confecționate din LLDPE. Dimensiuni: lungime – 190 cm, lățime 75 cm

Tobogan drept mic – minim 1 unitate

Confecționat din LLDPE cu pereți dubli și se va cupla de turn sau pod. La partea inferioară se vor ancora în beton. Pentru securitatea copiilor, la intrarea pe tobogan vor fi prevăzute elemente de protecție confecționate din LLDPE. Dimensiuni minime: lungime (h) – 100 cm, lățime 75 cm

Tobogan elicoidal – 1 unitate

Confecționat din LLDPE cu pereți dubli și se va cupla de turn sau pod. În interiorul toboganului va fi prevăzută fixarea unei țevi metalice cu diametrul minim de 85mm. La partea inferioară se vor ancora în beton. Pentru securitatea copiilor, la intrarea pe tobogan vor fi prevăzute elemente de protecție confecționate din LLDPE H-150 cm

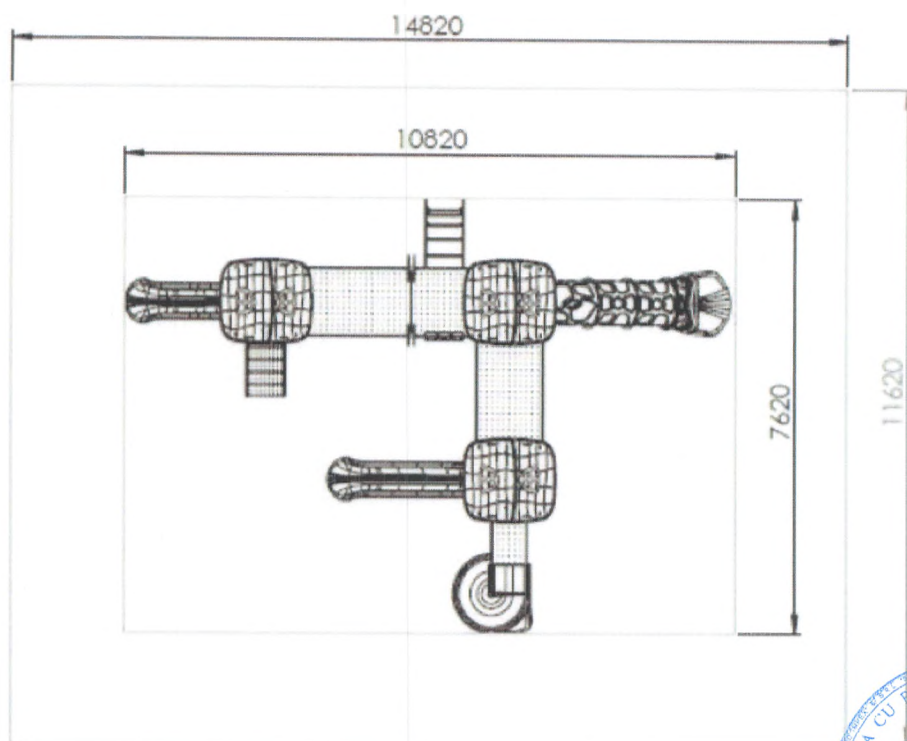
Tobogan tub – 1 unitate

Confecționat din LLDPE cu pereți dubli și se va cupla de turn sau pod. Va avea diametrul interior de minim 75 cm. La partea inferioară se vor ancora în beton. Pentru securitatea copiilor, la intrarea pe tobogan vor fi prevăzute elemente de protecție confecționate din LLDPE.

Dimensiuni lungime – 340 cm, lățime 90 cm, H – 150 cm

Echipament de cățărare – 1 unitate

Confecționată din țevi metalice galvanizate prelucrate prin metoda sablării și vopsite în câmp electrostatic (dimensiuni minime 27x2,5mm).



Complex de joaca CJ 20.01

Turn cu acoperiș – 2 unități

Confecționat din piloni de metal galvanizat. Părțile superioare ale pilonilor vor fi prevăzute cu dopuri de plastic, fixate cu minim două nituri de aluminiu. Elementele de metal vor fi prelucrate prin metoda sablării și vopsite în câmp electrostatic. Pardoseaua la turnuri va fi confecționată din fâșie de metal cu grosimea minimă de 2 mm prelucrată prin metoda sablării și prevăzută cu găuri. Pe suprafața fâșiei de metal va fi prevăzută o acoperire din material plastisol. Acoperișul va fi confecționat din HDPE cu imagini, grosimea de 19 mm. Acoperișul va fi fixat direct în pilonii de metal cu sisteme speciale de prindere. Pereții turnurilor vor fi confecționați din plăci de HDPE cu imagini, grosimea de 19 mm. Acestea se vor fixa de pilonii din metal cu sisteme de prindere speciale pe bază de cleme de plastic. Fixarea echipamentului se va face prin în fundație de beton B150, la o adâncime de minim 75 cm.

Turn – 1 unitate

Confecționat din piloni de metal galvanizat. Părțile superioare ale pilonilor vor fi prevăzute cu dopuri de plastic, fixate cu minim două nituri de aluminiu. Elementele de metal vor fi prelucrate prin metoda sablării și vopsite în câmp electrostatic. Pardoseaua la turnuri va fi confecționată din fâșie de metal cu grosimea minimă de 2 mm prelucrată prin metoda sablării și prevăzută cu găuri. Pe suprafața fâșiei de metal va fi prevăzută o acoperire din material plastisol. Acoperișul va fi confecționat din HDPE cu imagini, grosimea de 19 mm. Acoperișul va fi fixat direct în pilonii de metal cu sisteme speciale de prindere. Pereții turnurilor vor fi confecționați din plăci de HDPE cu imagini, grosimea de 19 mm. Acestea se vor fixa de pilonii din metal cu sisteme de prindere speciale pe bază de cleme de plastic. Fixarea echipamentului se va face prin în fundație de beton B150, la o adâncime de minim 75 cm.

prevăzute cu dopuri de plastic, fixate cu minim două nituri de aluminiu. Elementele de metal vor fi prelucrate prin metoda sablării și vopsite în câmp electrostatic. Pardoseaua la turnuri va fi confecționată din fâșie de metal cu grosimea minimă de 2 mm prelucrată prin metoda sablării și prevăzută cu găuri. Pe suprafața fâșiei de metal va fi prevăzută o acoperire din material plastisol. Pe părțile superioare ale pilonilor vor fi prevăzute minim 2 figurine confecționate din HDPE. Doi dintre piloni vor fi comuni și pentru turnurile cu acoperiș. Fixarea echipamentului se va face prin în fundație de beton B150, la o adâncime de minim 75 cm.

Scară - 1 unitate

Compusă din balustrade (lungimea minimă a unei părți va fi de 90 cm) din țevi metalice galvanizate prelucrate prin metoda sablării și vopsite în câmp electrostatic. Treptele vor fi confecționate din fâșie de metal cu grosimea minimă de 2 mm prelucrată prin metoda sablării și prevăzută cu găuri. Pe suprafața fâșiei de metal va fi prevăzută o acoperire din material plastisol.

Pod de conexiune - 1 unitate

Compusă din pardosea și pereți din HDPE cu imagini. Pardoseaua va fi confecționată din fâșie de metal cu grosimea minimă de 2 mm prelucrată prin metoda sablării și prevăzută cu găuri. Pe suprafața fâșiei de metal va fi prevăzută o acoperire din material plastisol.

Tobogan drept - 1 unitate

Confecționat din LLDPE cu pereți dubli și se va cupla de turn sau pod. La partea inferioară se vor ancora în beton. Pentru securitatea copiilor, la intrarea pe tobogan vor fi prevăzute elemente de protecție confecționate din LLDPE. Dimensiuni: lungime - 190 cm, lățime 75 cm

Tobogan elicoidal - 1 unitate

Confecționat din LLDPE cu pereți dubli și se va cupla de turn sau pod. În interiorul toboganului va fi prevăzută fixarea unei țevi metalice cu diametrul minim de 85mm. La partea inferioară se vor ancora în beton. Pentru securitatea copiilor, la intrarea pe tobogan vor fi prevăzute elemente de protecție confecționate din LLDPE H-150 cm

Tobogan tub - 1 unitate

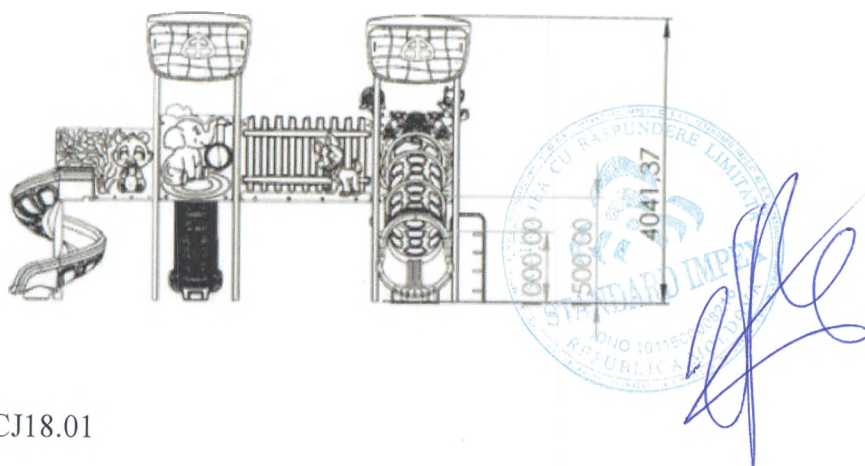
Confecționat din LLDPE cu pereți dubli și se va cupla de turn sau pod. Va avea diametrul interior de minim 75 cm. La partea inferioară se vor ancora în beton. Pentru securitatea copiilor, la intrarea pe tobogan vor fi prevăzute elemente de protecție confecționate din LLDPE.

Dimensiuni lungime - 340 cm, lățime 90 cm, H - 150 cm

Echipament de cățărare - 1 unitate

Confecționată din țevi metalice galvanizate prelucrate prin metoda sablării și vopsite în câmp electrostatic (dimensiuni minime 27x2,5mm).





Complex de joaca CJ18.01

Turn cu acoperiș – 1 unitate

Confecționat din piloni de metal galvanizat. Părțile superioare ale pilonilor vor fi prevăzute cu dopuri de plastic, fixate cu minim două nituri de aluminiu. Elementele de metal vor fi prelucrate prin metoda sablării și vopsite în câmp electrostatic. Pardoseaua la turnuri va fi confecționată din fâșie de metal cu grosimea minimă de 2 mm prelucrată prin metoda sablării și prevăzută cu găuri. Pe suprafața fâșiei de metal va fi prevăzută o acoperire din material plastisol. Acoperișul va fi confecționat din HDPE cu imagini, grosimea de 19 mm. Acoperișul va fi fixat direct în pilonii de metal cu sisteme speciale de prindere. Pereții turnurilor vor fi confecționați din plăci de HDPE cu imagini, grosimea de 19 mm. Acestea se vor fixa de pilonii din metal cu sisteme de prindere speciale pe bază de cleme de plastic. Fixarea echipamentului se va face prin în fundație de beton B150, la o adâncime de minim 75 cm.

Scară - 1 unitate

Compusă din balustrade (lungimea minimă a unei părți va fi de 90 cm) din țevi metalice galvanizate prelucrate prin metoda sablării și vopsite în câmp electrostatic. Treptele vor fi confecționate din fâșie de metal cu grosimea minimă de 2 mm prelucrată prin metoda sablării și prevăzută cu găuri. Pe suprafața fâșiei de metal va fi prevăzută o acoperire din material plastisol.

Pod de conexiune – 1 unitate

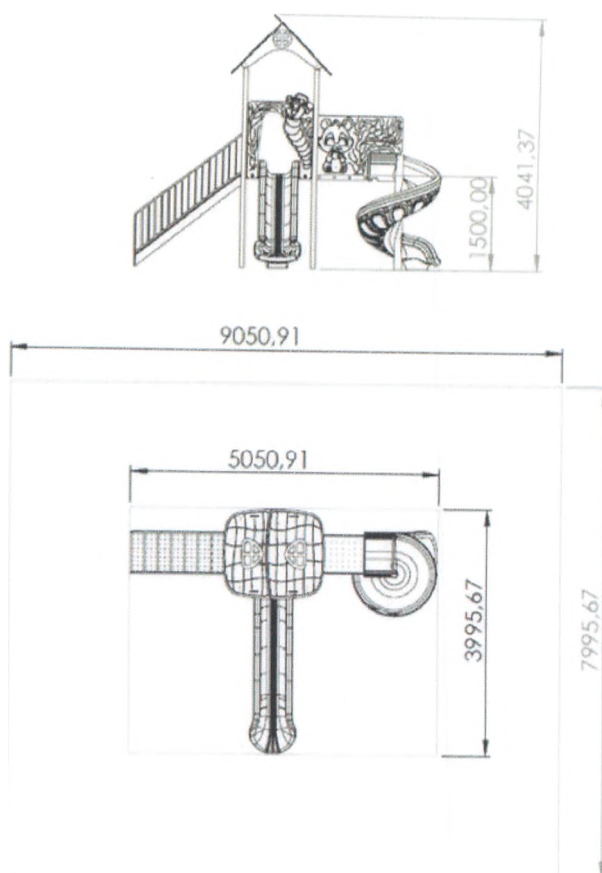
Compusă din pardosea și pereți din HDPE cu imagini. Pardoseaua va fi confecționată din fâșie de metal cu grosimea minimă de 2 mm prelucrată prin metoda sablării și prevăzută cu găuri. Pe suprafața fâșiei de metal va fi prevăzută o acoperire din material plastisol.

Tobogan drept – 1 unitate

Confecționat din LLDPE cu pereți dubli și se va cupla de turn sau pod. La partea inferioară se vor ancora în beton. Pentru securitatea copiilor, la intrarea pe tobogan vor fi prevăzute elemente de protecție confecționate din LLDPE. Dimensiuni: lungime – 190 cm, lățime 75 cm

Tobogan elicoidal – 1 unitate

Confecționat din LLDPE cu pereți dubli și se va cupla de turn sau pod. În interiorul toboganului va fi prevăzută fixarea unei țevi metalice cu diametrul minim de 85mm. La partea inferioară se vor ancora în beton. Pentru securitatea copiilor, la intrarea pe tobogan vor fi prevăzute elemente de protecție confecționate din LLDPE H-150 cm



Leagăn HM01.01

Confecționat din țevi de metal galvanizat. Părțile superioare ale pilonilor vor fi prevăzute cu dopuri de plastic, fixate cu minim două nituri de aluminiu. Va fi prevăzut cu 1 post leagăn confecționat din HDPE, cu lanțuri învelite în cauciuc.

Dimensiuni leagăn: Lungime - 180 cm, Lățime - 170 cm, H - 270 cm



Figurină pe arc elicoidal FA 01.01

Figurină pe arc elicoidal Avion cu balansare verticală, destinat copiilor cu vârste cuprinse între 2-8 ani, destinat unui număr maxim de 1 utilizator, compus din:

- ansamblu fundație din metal ambutisat zincat cu înălțimea de 155 cm, lățime de 25 cm și lungime de 105 cm; Suprafața de siguranță va fi de 7-8 m².

ansamblu arc elicoidal, spirala arcului de $\varnothing 18\text{mm}$ și înălțimea de 450 mm;

figurine din panouri din HDPE cu grosimea de 19 mm – polietilena de înaltă densitate fără componente toxice;

2 manere din HDPE cu insertii metalice fără componente toxice conform raportului tehnic de încercări ;

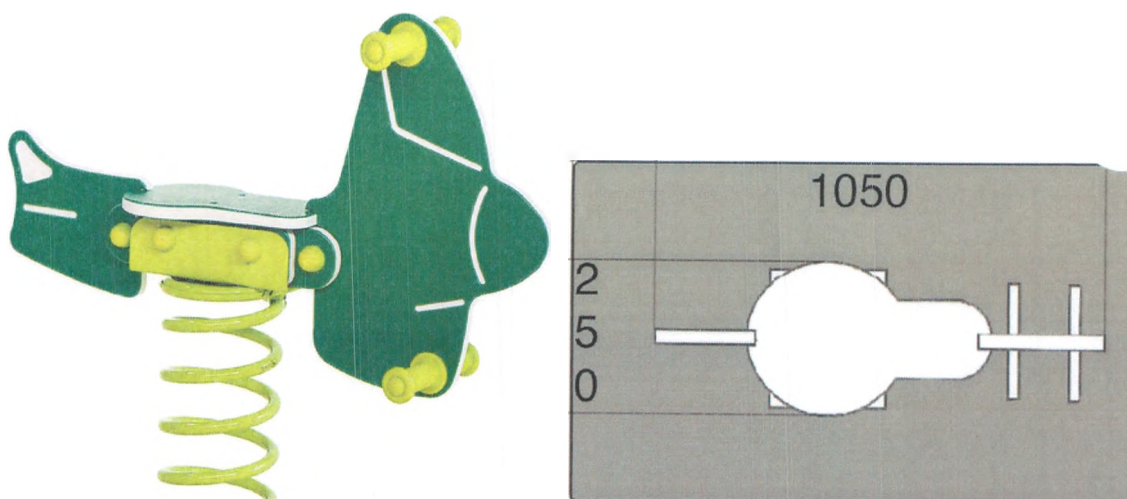
2 suporturi pentru picioare din HDPE cu insertii metalice fără componente toxice sezut din HDPE

organe de asamblare tip suruburi și piulite cu autofranare din oțel inoxidabil capace și saibe din PE pentru protecția suruburilor și piulitelor.

Fixarea echipamentului se va face cu ansamblu fundație din metal ambutisat zincat, în fundație de beton B150, la o adâncime de min 50cm, lățime de min 40cm și lungime de min 75cm.

Dimensiuni minime echipament: 770x380x780





Panou interactiv PI 01

Compus din turnuri, scaune, panou "Abac", panou "Timpul", panou "Calendar" și panou "Tic Tac Toe".

Compenente:

Turn cu acoperiș –1 unitate

Confecționat din 4 stâlpi pentru turn cu diametrul de 76 mm și înălțimea de 1550 mm. Fabricat din țevă de profil metalică, având dimensiunile de 1000x880x1550 mm. Elementele din metal vor fi prelucrate prin metoda sablării și vopsite în câmp electrostatic. Acoperișul în formă conică va fi confecționat din HDPE (polietilenă de înaltă densitate), oferind rezistență la intemperii, cu grosimea de 12 mm. Acoperișul va fi fixat direct în stâlpii din țevă de profil metalică cu sisteme speciale de prindere.

Turn –1 unitate

Confecționat din 4 stâlpi cu diametrul de 76 mm și înălțimea de 1550 mm, cu grosimea minimă de 12 mm, fabricat din țevă de profil metalică și stâlp exterior constituit din 4 unități cu diametrul de 76 mm și înălțimea de 1265 mm, cu grosimea de 12 mm. Acestea se vor fixa cu sisteme de prindere specială pe bază de cleme de plastic. Patru unități din stâlpi vor fi comune și pentru turnul de acoperiș, fixarea echipamentului se va face prin în fundație de beton BC300, la o adâncime de 0,70 m.

Scaun –2 unități

Confecționate din material HDPE cu grosimea de 12 mm, lungimea de 910 mm și lățimea acestora de 250 mm. Suportul de scaun vor fi prevăzute cu dopuri de plastic, două găuri cu diametrul 77 mm, poziționate la capetele suportului și patru găuri cu diametrul de 9 mm, amplasate aproape de unul dintre capete. Distanța între centrele găurilor va fi de 510 mm și înălțimea maximă între marginea superioară și inferioară va fi de 165-170 mm.

Panou –4 unități

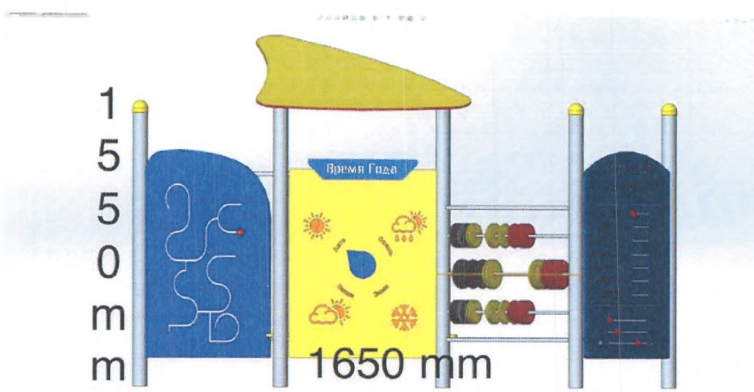
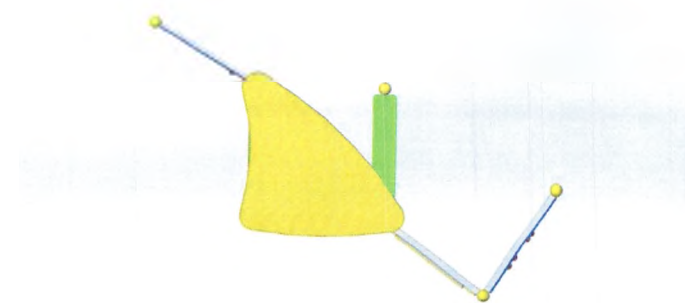
Confecționat din HDPE polietelină cu dimensiunile lungime – 610 mm și înălțime – 500 mm. Panourile vor fi fixate în stâlpul pentru turn și stâlp exterior cu sisteme de prindere specială pe baza de bulon pentru mobilă. Panoul "Abac" din HDPE cu grosimea de 12 mm, culoarea galben-roșu, ce reprezintă panou educative cu bile mobile, util pentru dezvoltarea abilităților matematice. Panoul "Timpul" din HDPE cu grosimea de 15 mm, culoarea roșu-galben, prevăzut pentru învățarea noțiunilor despre ceas și timp. Panoul "Calendar" confecționat din material HDPE cu grosimea de 15 mm, culoarea roșu-galben, destinat pentru cunoașterea zilelor, lunilor și anotimpurilor. Panoul "Tic Tac Toe" din HDPE cu grosimea de 15 mm, culoarea galben-roșu, destinat pentru un joc clasic integrat pentru dezvoltarea gândirii strategice.

Cerinte pentru instalare

Pentru asigurarea funcționării sigure și fiabile, toate elementele de sprijin vor fi adâncite în sol (pământ) nu mai puțin de 0,70 m pentru a crește rigiditatea, apoi urmând procesul de betonare (beton BC 300). Montarea elementelor trebuie să ecludă posibilitatea dezamblării lor, fără utilizarea instrumentelor cu destinație specială.

Dimensiunile minime ale echipamentului – 1650x1650x1550 cm.

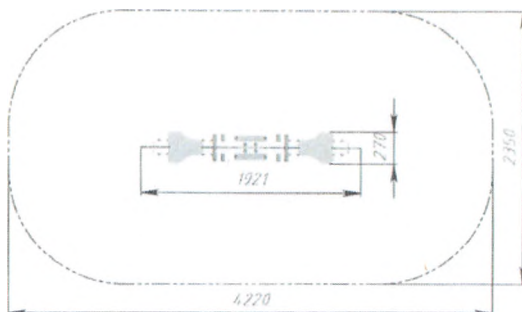




Balansoar pe arc elicoidal –BA 01.01

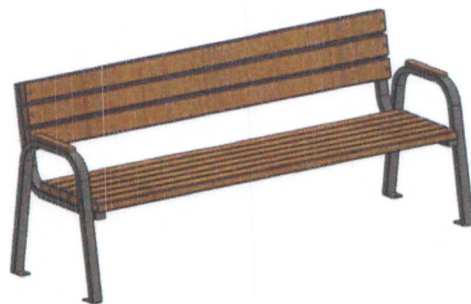
Balansoar pe arc elicoidal prevăzut cu două figurine pony, destinat copiilor cu vârste între 3-15 ani. Realizat din țevi de metal profilat galvanizat, cu 1 arc elicoidale. Prevazut cu 2 sezuturi din HDPE și două manere fixate pe două figurine realizate din HDPE. Dimensiuni minime: Lungime: 192 cm, latime: 27 cm, înălțime: 90 cm. Suprafața de siguranță va fi de 13-15 m². Fixarea echipamentului se va face cu ansamblu fundație din metal ambutisat zincat, în fundație de beton B150, la o adâncime de min 50cm, lățime de min 40cm și lungime de min 75cm.

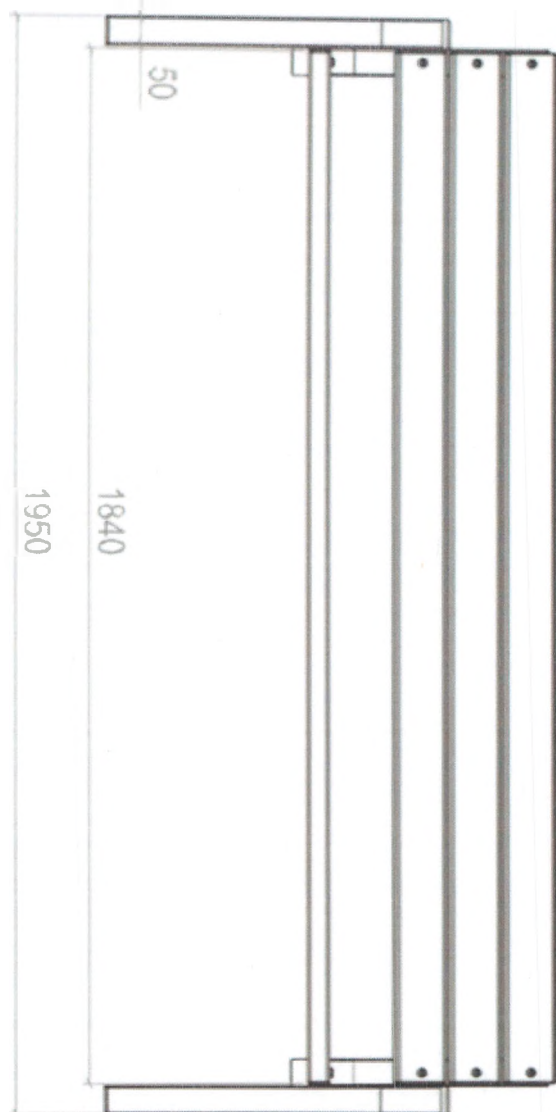
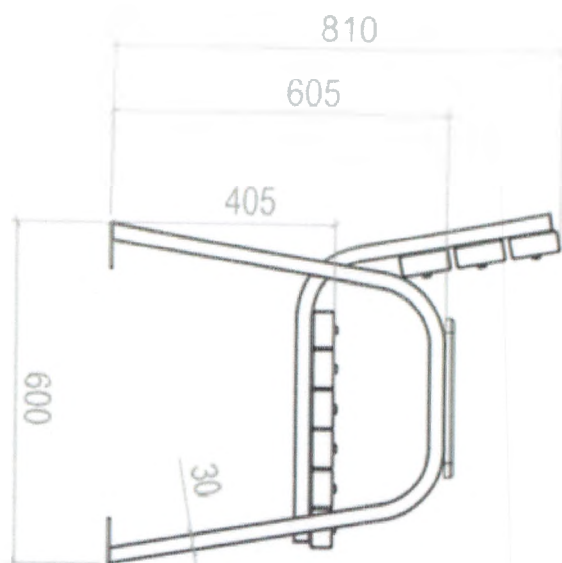




Bancă de odihnă BCL*

Bancă cu spătar și suport lateral pentru braț (metal și lemn), confecționată din metal și lemn. Carcasa metalică va fi confecționată din profil 50 mm x 25 mm, grosimea minimă 2 mm, colțar 32 mm x 32 mm, tratată cu grund și vopsită în min 2 straturi cu email (culoare RAL-9006). Banca va fi prevăzută cu rigle de lemn din rasinoase, lemn uscat și tratat (9 buc), grosimea minimă de 50 mm și vopsită în min 3 straturi cu email pentru exterior pe bază de apă (culoarea stejarului). Riglele din lemn vor fi fixate de structura de metal pe bază de bulon-piuliță. Dimensiuni minime: (LxIxH: 1950x550x700 mm). Picioarele băncii vor fi fixate în fundație de beton B150, la o adâncime de 30 cm, lungime de 20 cm, lățime de 20 cm.

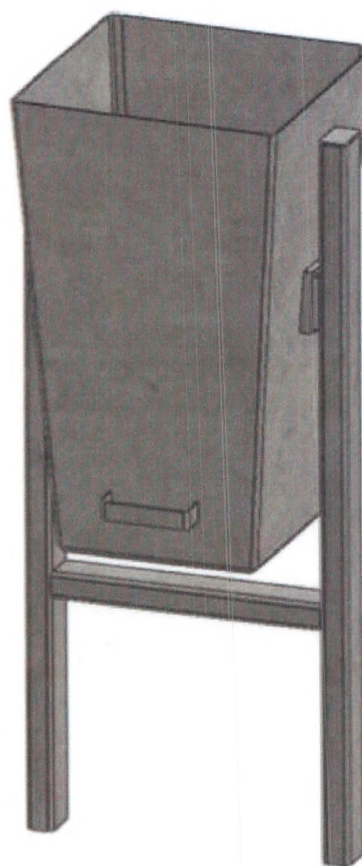
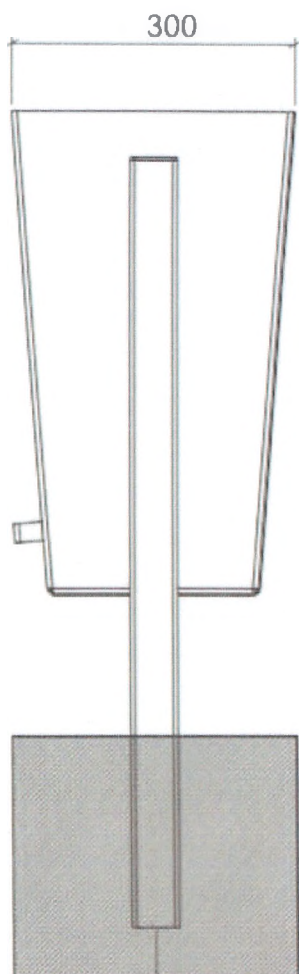




Coș de gunoi CG*

Coș de gunoi cu volum de 35 l, confecționat din oțel cu grosimea minimă de 3 mm, fixat din ambele părți prin îmbulonare de o structură de țeavă profilată din oțel, care se va fixa în

fundatie de beton B150, la o adancime de 30 cm, lungime de 20 cm, latime de 20 cm. Forma coșului va fi trapezoidală. Elementele de oțel vor fi tratate cu grund și vopsite de minim 2 ori cu vopsea acrilică pentru exterior (RAL 9006). Pictogramă “coș de gunoi” confecționată din Oracal aplicată pe partea din față a coșului. Structura coșului va fi fixată în fundație de beton B150, la o adancime de 30 cm, lungime de 20 cm, latime de 20 cm.



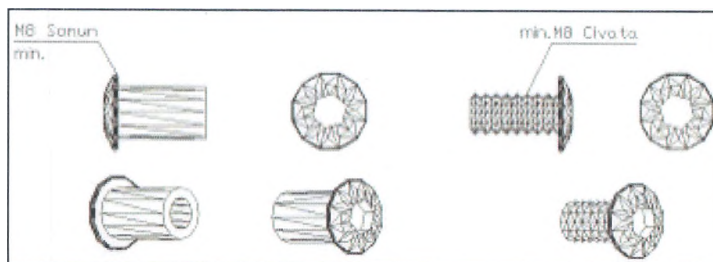
CARRIER CONSTRUCTION

80X80 box profile min. it will be created from a profile with a wall thickness of 2mm. horizontal and vertical pipes with a length of 2500 mm and greater will be connected by welding with a special insertion system in such a way that they form right angles to each other. The lower parts of the profiles forming the carrier construction will be joined by welding method with a sheet flange with a minimum size of 150x150x5mm. The profiles will be subjected to sandblasting Process.

ELECTROSTATIC PAINT

All metal parts whose production has been completed should be rinsed by leaving them in a degreasing bath with a 5% concentration at 70 °C for 10 minutes. After rinsing, metals washed with hulasa with a special alloy detergent with phosphate coating property should be subjected to SANDBLASTING process, then polyester-based static powder coating process should be performed and baked in a 200 °C oven for 20 minutes.

BOLTS, NUTS AND WASHERS

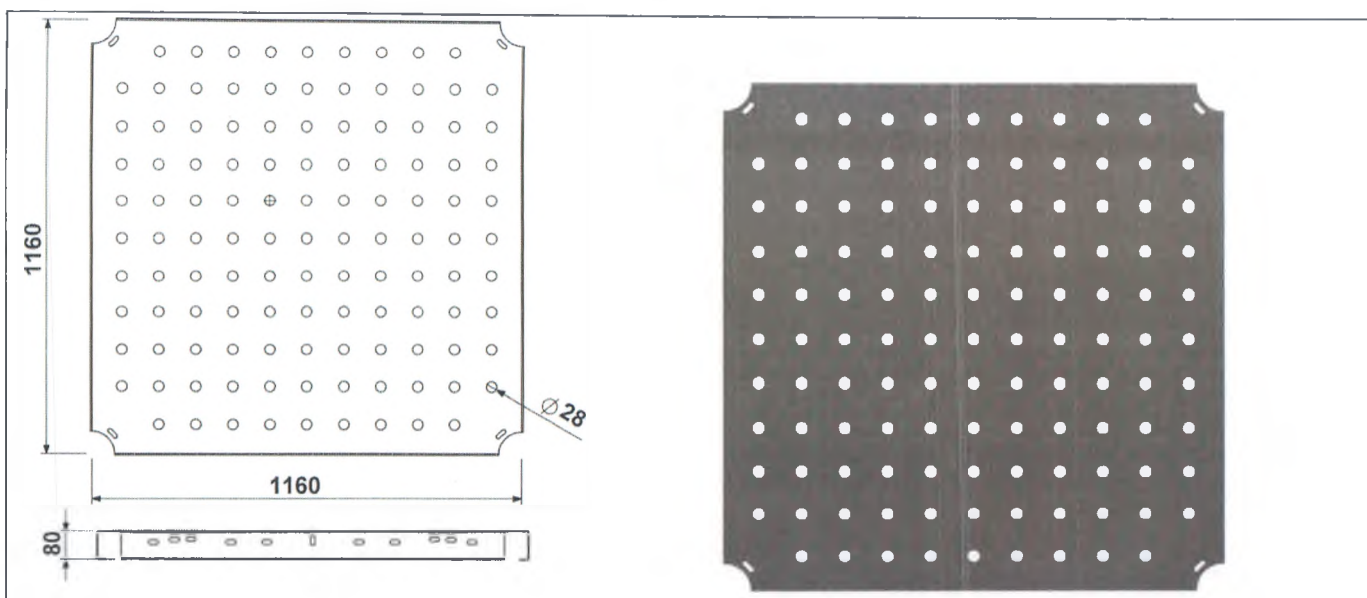


C Such bolts, washers and nuts used in the system must be dachromate coated. And certainly there should be no sharp corner protrusions more than max 3mm. All nuts should be fiberglass. In this way, the problem of loosening and falling of the nuts due to vibration will be eliminated. Contact electro galvanized bolts should only be used in places that are closed with plastic lids. Exposed all bolts

and nuts in the places should be dachromate coated.



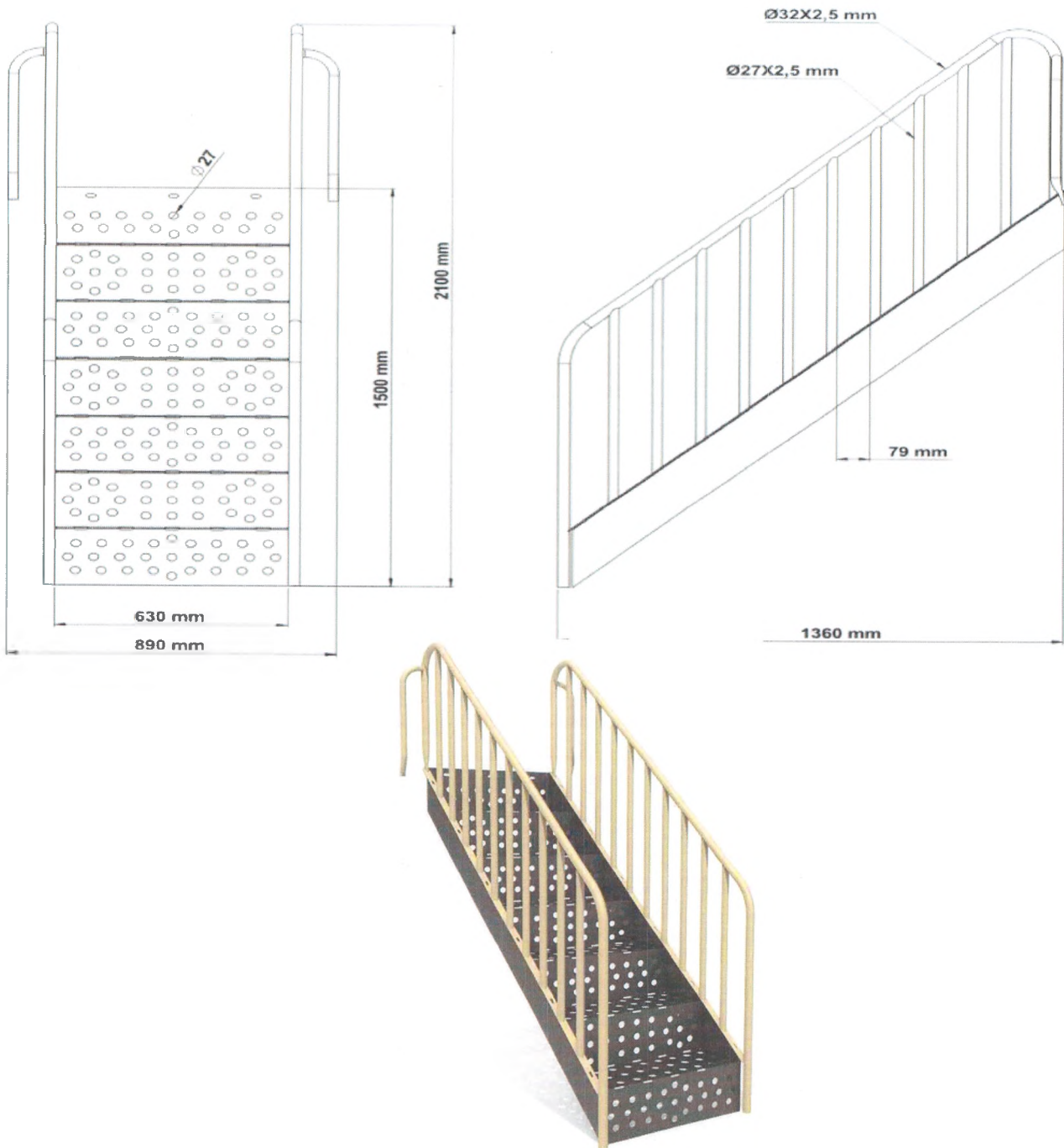
116X116 SQUARE PLATFORM



- ❖ A Minimum of 20x40x1.5 mm on the carcass made of box profiles, the dimensions of the platform, which will be formed by attaching a 2 mm wall thickness sheet metal with frequent points, will be 116x116 cm. The connection holes of the platform will be opened in advance. The number of supports placed under the platform is 6 pieces and the platform dimensions will be 8 cm. The upper surface of this platform will be coated with PVC (Plastisol) with -60 $\pm$ 5 shore A hardness, 1 gr/cm³ density, at least kg/cm² breaking strength, 650-700% break elongation and 100 m³ (max) abrasion property by anti static material mixed HOT DIP METHOD. The PVC thickness will be at least 1 mm at each point. These platforms will be connected by clamping by means of galvanized bolts and nuts on special cut ears existing in the carrier construction (attached at the manufacturing stage).



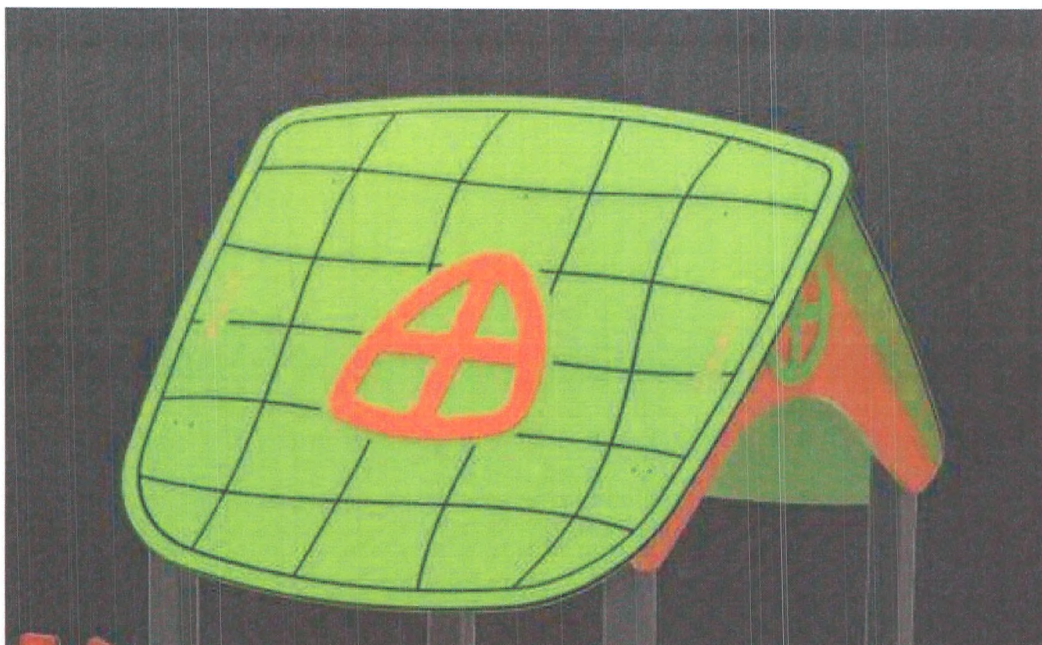
H: 150 cm LADDER AND RAILING



- ❖ The Access Stairs will be manufactured in one piece from dkp sheet with a wall thickness of 2 mm so that they can reach a height difference of 150 CM from the ground to the platform. The step height of the stairs will be minimum 13 cm, maximum 20 cm. Stair railing minimum 70 cm, maximum 85 cm height 2 pieces will be manufactured for each stair group. The stair treads will be coated with PVC (Plastisol) BY HOT DIPPING METHOD with mixed antistatic material mixed with -60±5 shore A hardness, 1 gr/cm³ density, at least kg/cm² breaking strength, 650-700% break elongation and 100 m³ (max) wear property. The PVC thickness will be at least 1 mm at each point. The edges of the ladder railing will be made of a minimum of 32x2.5 mm pipe, the railings will be made of a minimum of 27x2.5 mm pipe. The maximum Decoupling between the bars on the stair railing will be 85 mm. The stair railings will be painted with polyester-based electro-static powder coating after sandblasting.



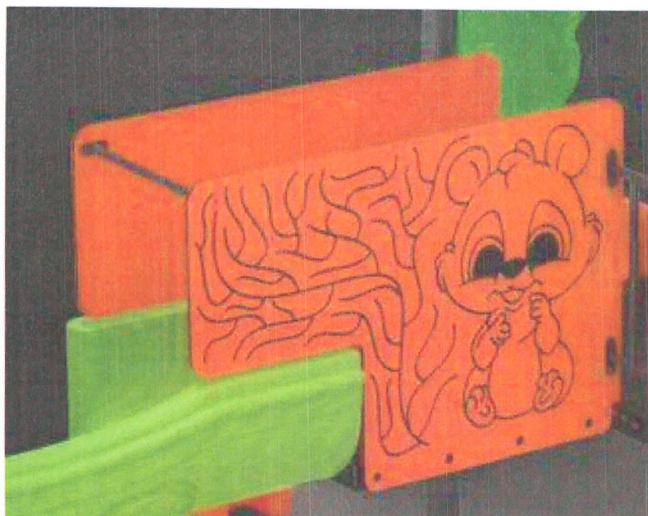
ROOF



- * The roof is made of 18mm HDPE material.
- * The patterns will be processed by cnc router machine.



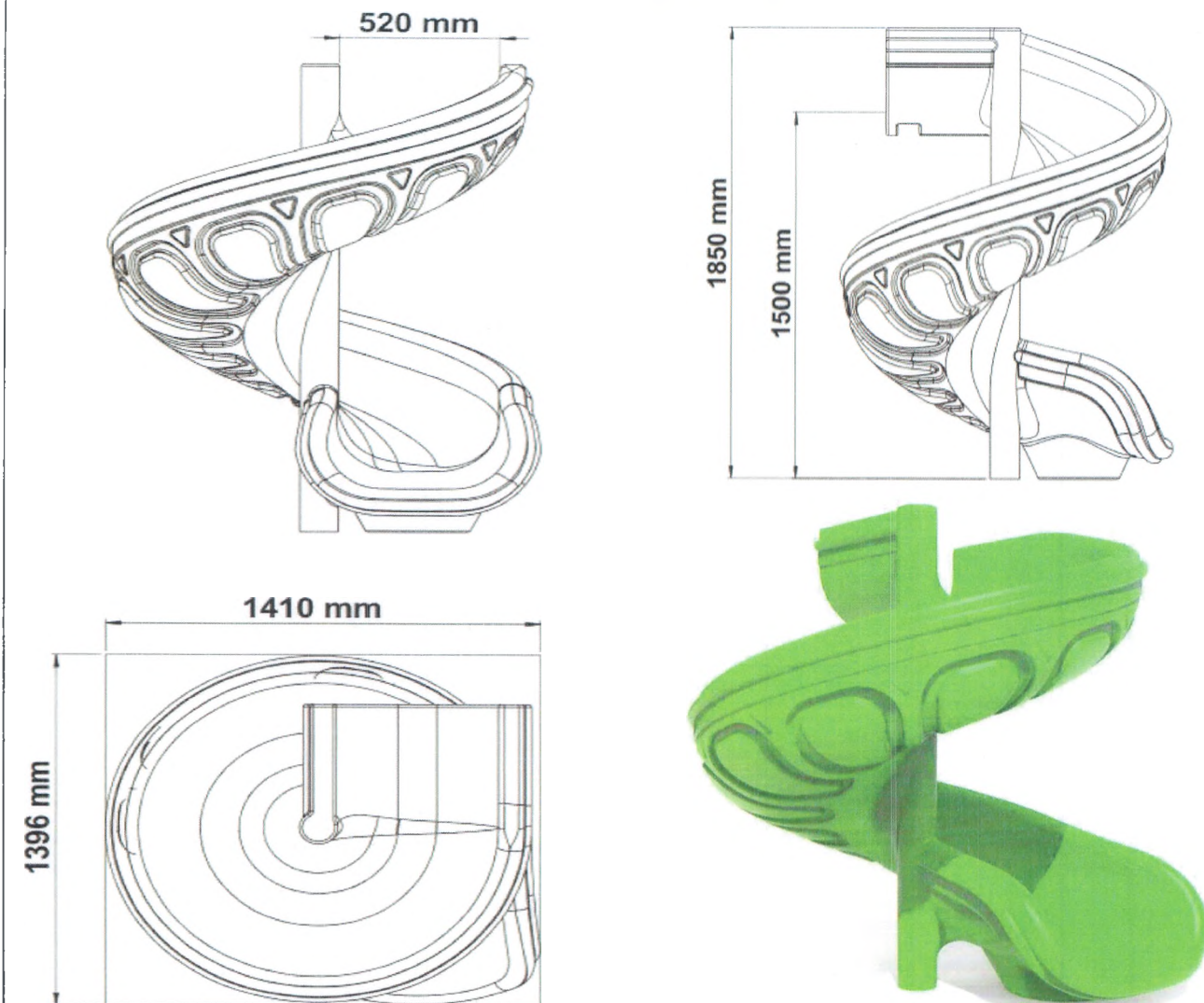
PANEL



- * The roof is made of 18mm HDPE material.
- * The patterns will be processed by cnc router machine.



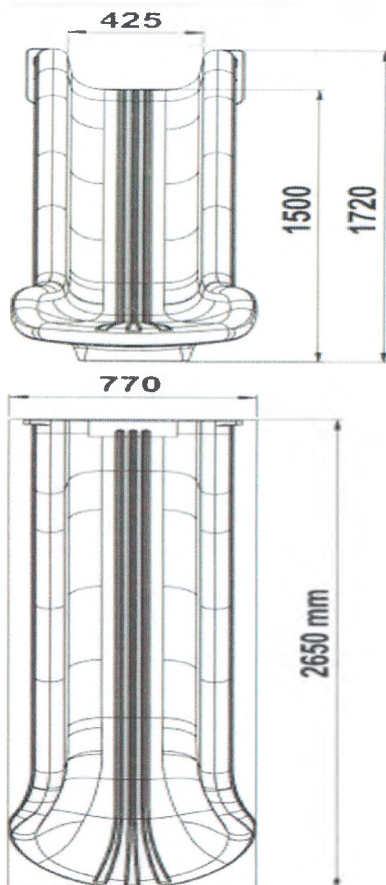
H:150 cm SPIRAL SLIDE



- ❖ The SPIRAL slides connected to the 150 cm high platform will be manufactured as a single piece with double walls and designed so that the exit part is 90 ° to the left side of the entrance part. The height of the entrance section side parts (depth) of the slide shall be at least 25 cm. The width of the sliding section of the slide will be at least 50 cm. D. Spiral slides will have an exit section (deceleration plane) that will reduce the sliding speed, and the length of the sliding section will be at least 55 cm, the length of the exit section will be at most 10°, the exit radius will be 50 mm. The exit section of the slide will be concreted by embedding into the ground with an anchor. In the middle part of the spiral slides, there will be a slot to allow the Ø89 pipe to be attached to the section in a spiral way. The Roller Slides will be manufactured with rotation technology from powdered self-colored LLDPE raw materials. The dye that is used for coloring of Child Health and will be required to comply with food regulations. article TS EN 1176-3/ 04.02.2010 It is mandatory to have the expression 'SPIRAL SLIDE' within the Scope of the Document. ⚖ weight min.47 KG.

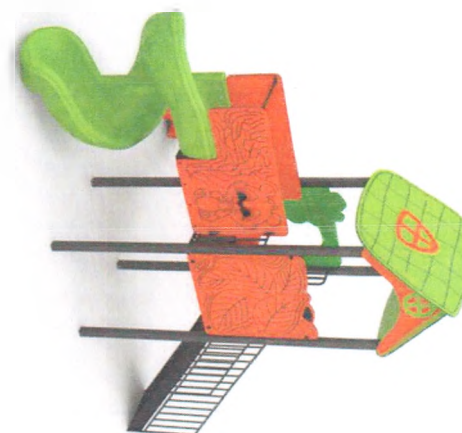
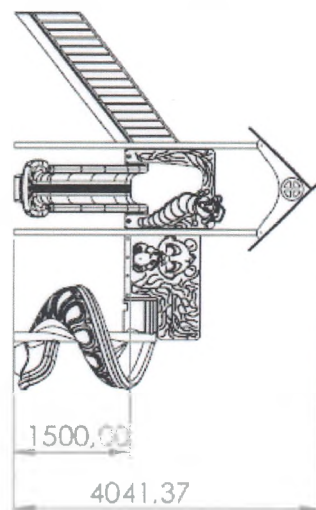
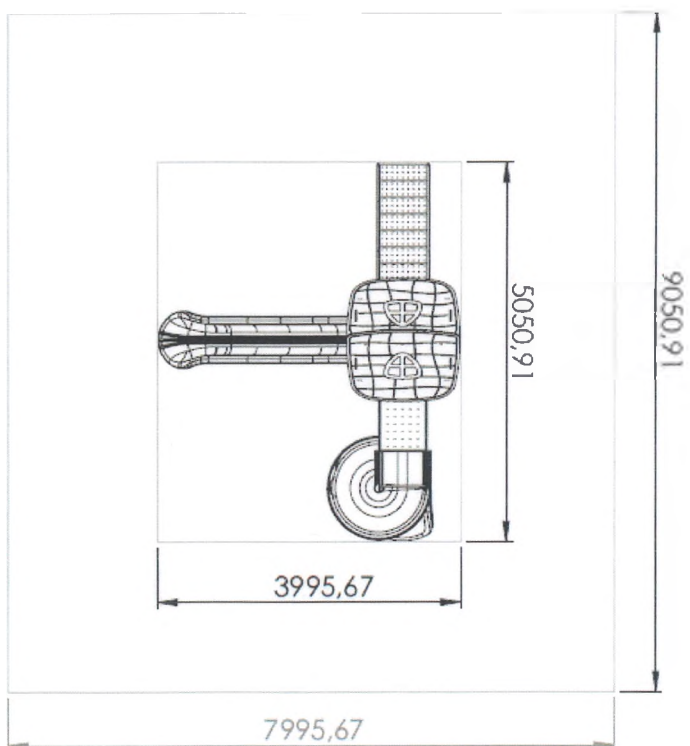


H:150 FLAT SLIDE



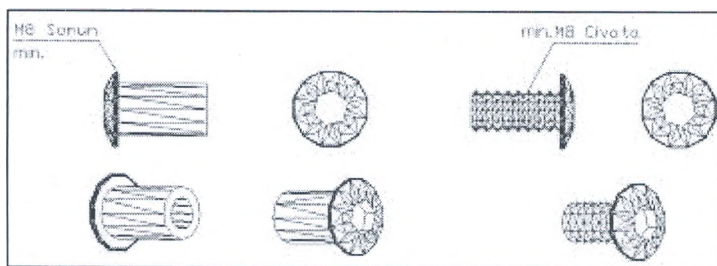
❖ The size is 150 cm. on FLAT slides connected to the platform at its height; the angle of inclination of the sliding section with the bed will be manufactured as a double-walled and single piece, so that the maximum 40° is measured according to the height axis of the slide. The height of the side parts of the entrance section of the straight slide will be at least 22 cm. The width of the sliding section of the Flat Slide will be at least 42 cm. A. The radius of the exit point of the slide should be at least 50 mm. The exit width should be at least 75 cm. The exit section of the slide will be concreted by embedding into the ground with an anchor. The Roller Slides will be manufactured with rotation technology from powdered self-colored LLDPE raw materials. The dyestuffs used in coloring will be in accordance with the children's health and food regulations. TS EN 1176-3 / 04.02.2010 It is obligatory to have the expression 'FLAT SLIDE' within the Scope of the Document. ϖ weight min.35 KG.





CARRIER CONSTRUCTION 80X80 box profile min. it will be created from a profile with a wall thickness of 2mm. horizontal and vertical pipes with a length of 2500 mm and greater will be connected by welding with a special insertion system in such a way that they form right angles to each other. The lower parts of the profiles forming the carrier construction will be joined by welding method with a sheet flange with a minimum size of 150x150x5mm. The profiles will be subjected to sandblasting Process.

ELECTROSTATIC PAINT All metal parts whose production has been completed should be rinsed by leaving them in a degreasing bath with a 5% concentration at 70 °c for 10 minutes. After rinsing, metals washed with hulasa with a special alloy detergent with phosphate coating property should be subjected to **SANDBLASTING** process, then polyester-based static powder coating coating process should be performed and baked in a 200 °C oven for 20 minutes.



BOLTS, NUTS AND WASHERS

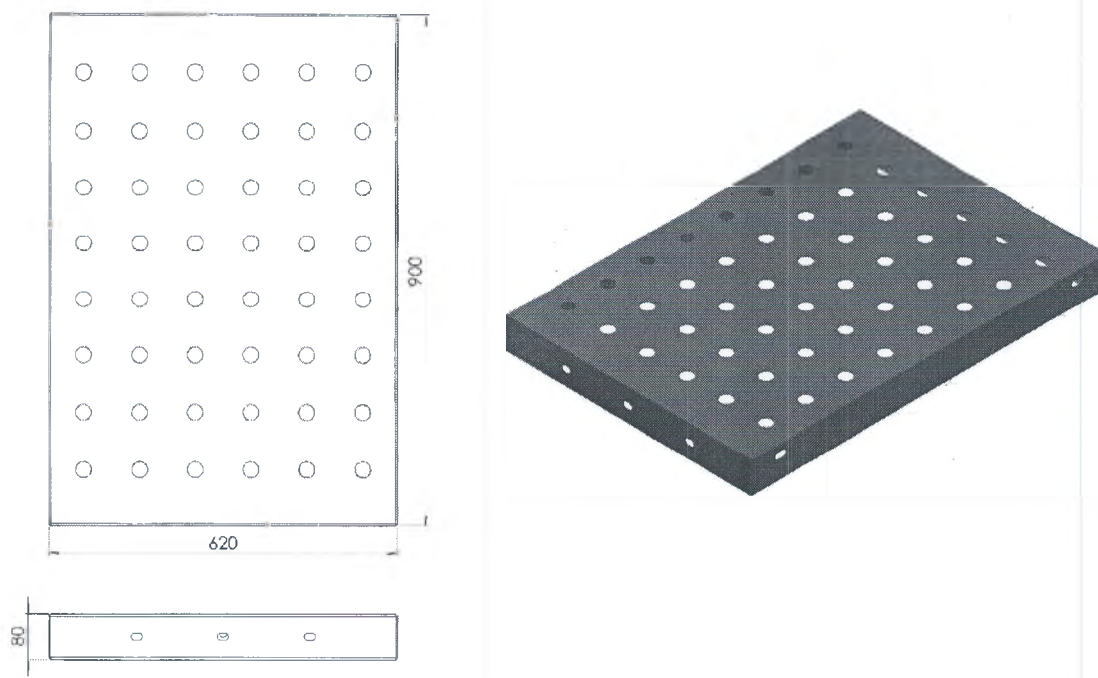
C Such bolts, washers and nuts used in the system must be dachromate coated. And certainly there should be no sharp corner protrusions more than max 3mm. All nuts should be fiberglass. In this way, the problem of loosening and falling of the nuts due to vibration will be eliminated. Contact electro galvanized bolts should only be used in places that are closed with plastic lids. Exposed all bolts

and nuts in the places should be dachromate coated.



116X116 SQUARE PLATFORM

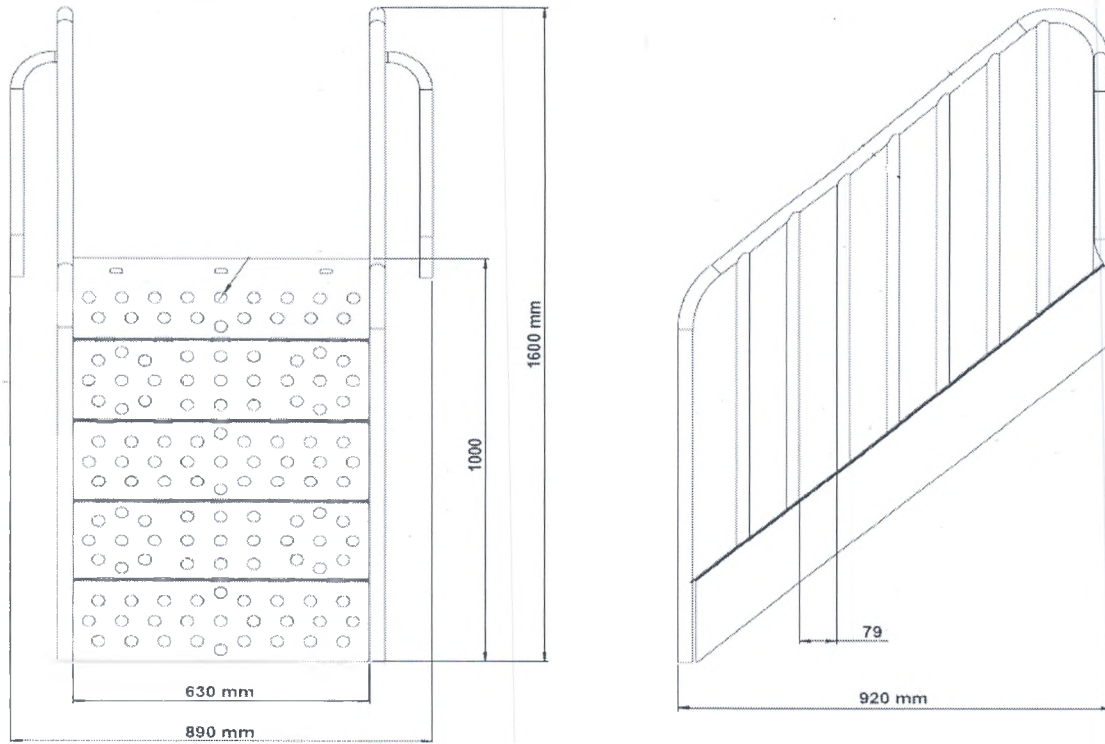
90x60 EXTENSION PLATFORM



- ❖ A Minimum of 20x40x1.5 mm on the carcass made of box profiles, the dimensions of the platform, which will be formed by attaching a 2 mm wall thickness sheet metal with frequent points, will be 90x60 cm. The connection holes of the platform will be opened in advance. The dimensions of the platform forehead will be 8 cm. The upper surface of this platform will be coated with PVC (Plastisol) with -60 ± 5 shore A hardness, 1 gr/cm³ density, at least kg/cm² breaking strength, 650-700% break elongation and 100 m³ (max) abrasion property by anti static material mixed HOT DIP METHOD. The PVC thickness will be at least 1 mm at each point. These platforms will be connected by clamping by means of galvanized bolts and nuts on special cut ears existing in the carrier construction (attached at the manufacturing stage).



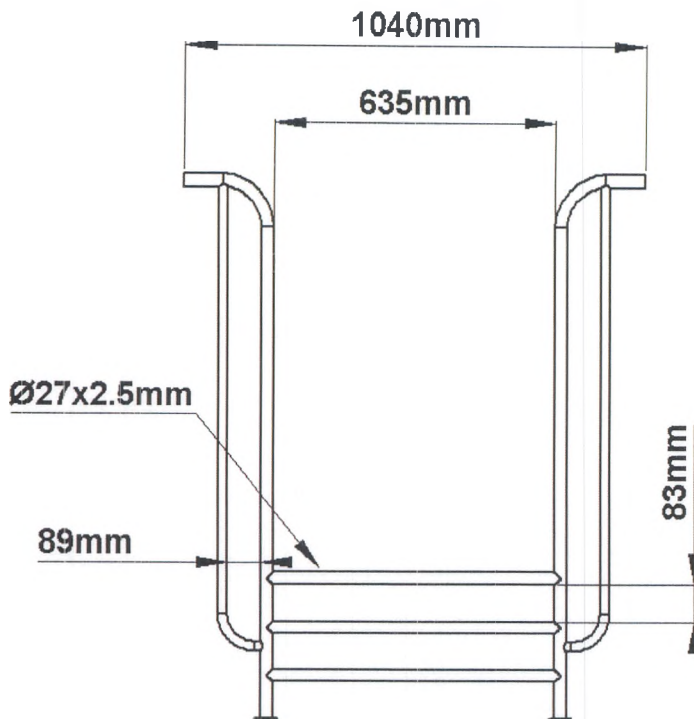
H: 100 CM LADDER AND RAILING FROM THE GROUND TO THE TOWER



- ❖ The Access Stairs will be manufactured in one piece from dkp sheet with a wall thickness of 2 mm so that they can reach a height difference of 100 CM from the tower to the platform. The step height of the stairs will be minimum 13 cm, maximum 20 cm. Stair railing minimum 70 cm, maximum 85 cm height 2 pieces will be manufactured for each stair group. The stair treads will be coated with PVC (Plastisol) BY HOT DIPPING METHOD with mixed antistatic material mixed with -60±5 shore A hardness, 1 gr/cm³ density, at least kg/cm² breaking strength, 650-700% break elongation and 100 m³ (max) wear property. The PVC thickness will be at least 1 mm at each point. The edges of the ladder railing will be made of a minimum of 27x2.5 mm pipe, the railings will be made of a minimum of 21x2.5 mm pipe. The maximum Decoupling between the bars on the stair railing will be 85 mm. The stair railings will be painted with polyester-based electro-static powder coating after sandblasting.



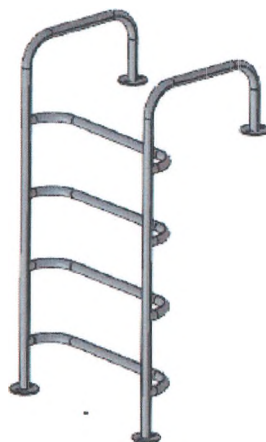
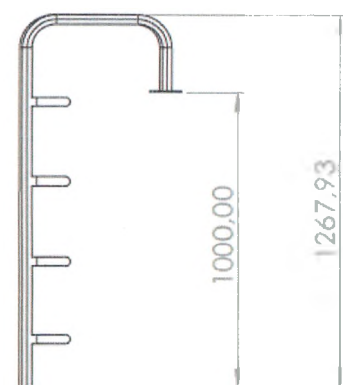
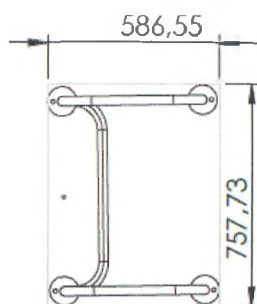
H:50 INTERNAL STAIRS



- ❖ H:50 internal stairs The main body and climbing pipes will be made of 27x2.5 mm pipe. The maximum gaps on the sides of the ladder will be 89 mm. A: The 50 cm internal staircase will be painted with polyester-based electrostatic powder coating after sandblasting or degreasing. Prel H:50 The internal staircase must be manufactured in accordance with the technical drawing above. The matters not specifically specified in the specification will be carried out according to TSE EN 1176-1 standards.



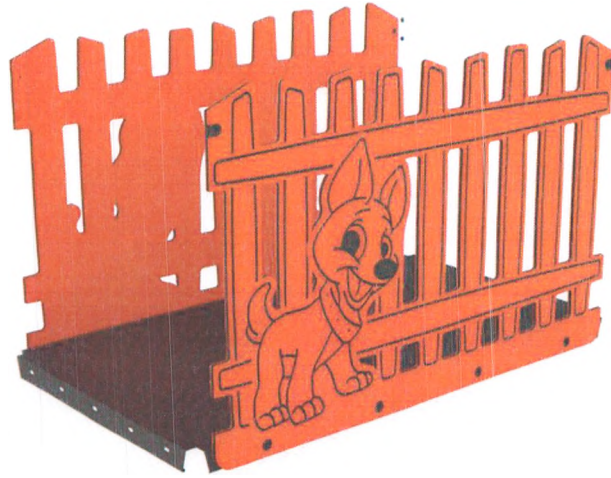
H100 METAL CLIMBING



Dec H100 metal climbing will be produced by welded combination of pipes with a minimum wall thickness of Ø32 mm 2 mm on both sides and pipes connected by pipes that pass into each other, with a minimum length of 69 cm between Ø32 mm and a minimum wall thickness of 2 mm. A H100 metal climbing should be rinsed by leaving it in a 5% concentration degreasing bath at 70 °c for 10 minutes. After rinsing, metals washed with hulasa with a special alloy detergent with phosphate coating property should be subjected to SANDBLASTING process, then polyester-based static powder coating coating process should be performed and baked in a 200 °C oven for 20 minutes. Moreover, all applications will be in accordance with TSE standards.



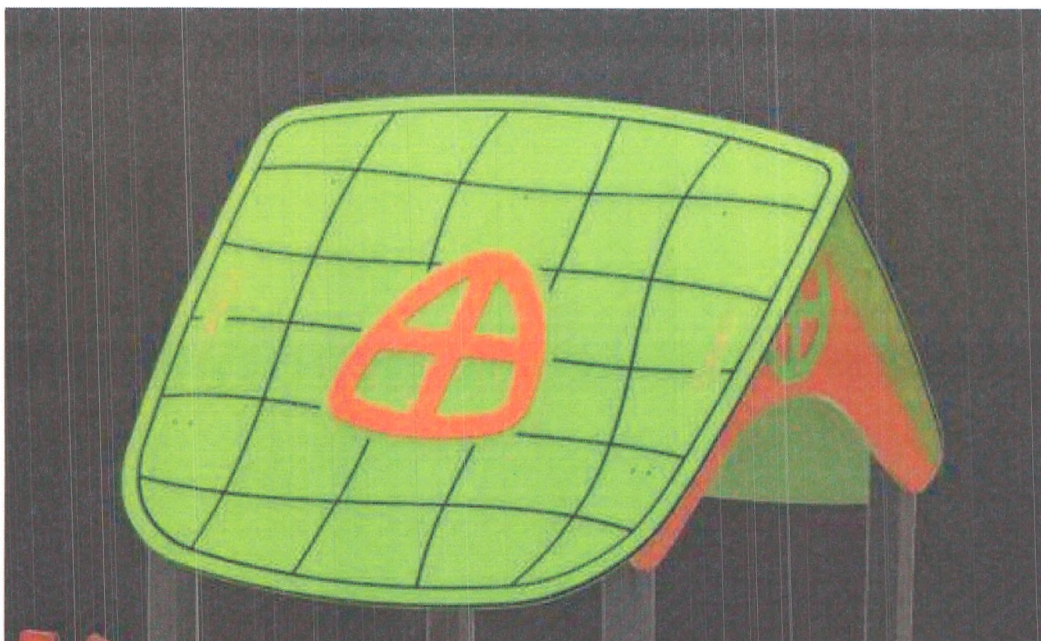
HDPE BRIDGE



* The bridge side railing is made of 18mm HDPE material. • The platform will be made of 2 mm sheet metal • The upper surface of this platform will be coated with PVC (Plastisol) with -60 ± 5 shore A hardness, 1 gr/cm^3 density, at least kg/cm^2 breaking strength, 650-700% break elongation and 100 m³ (max) abrasion property by anti static material mixed HOT DIP METHOD. The PVC thickness will be at least 1 mm at each point. * The patterns will be processed by cnc router machine.



ROOF

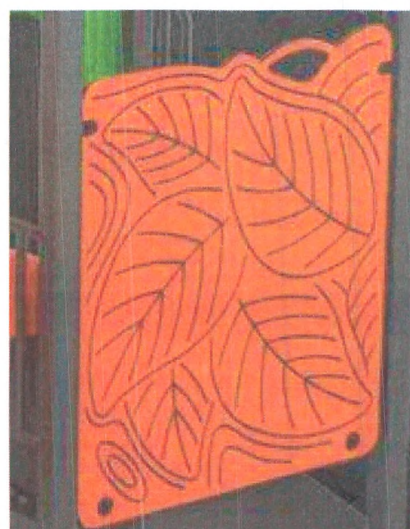
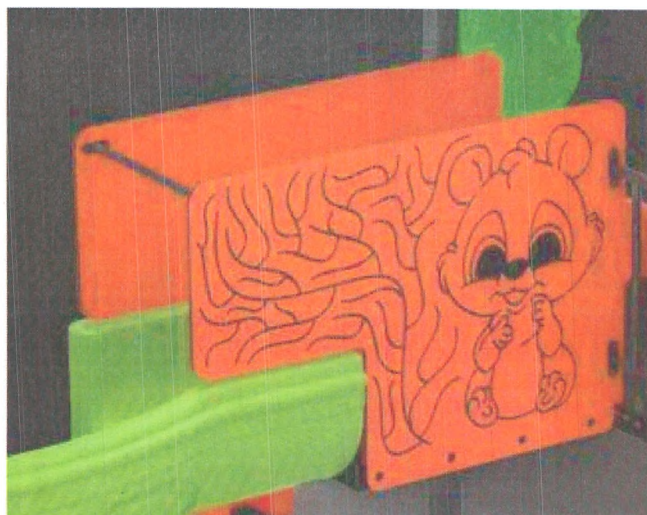


* The roof is made of 18mm HDPE material.

* The patterns will be processed by cnc router machine.



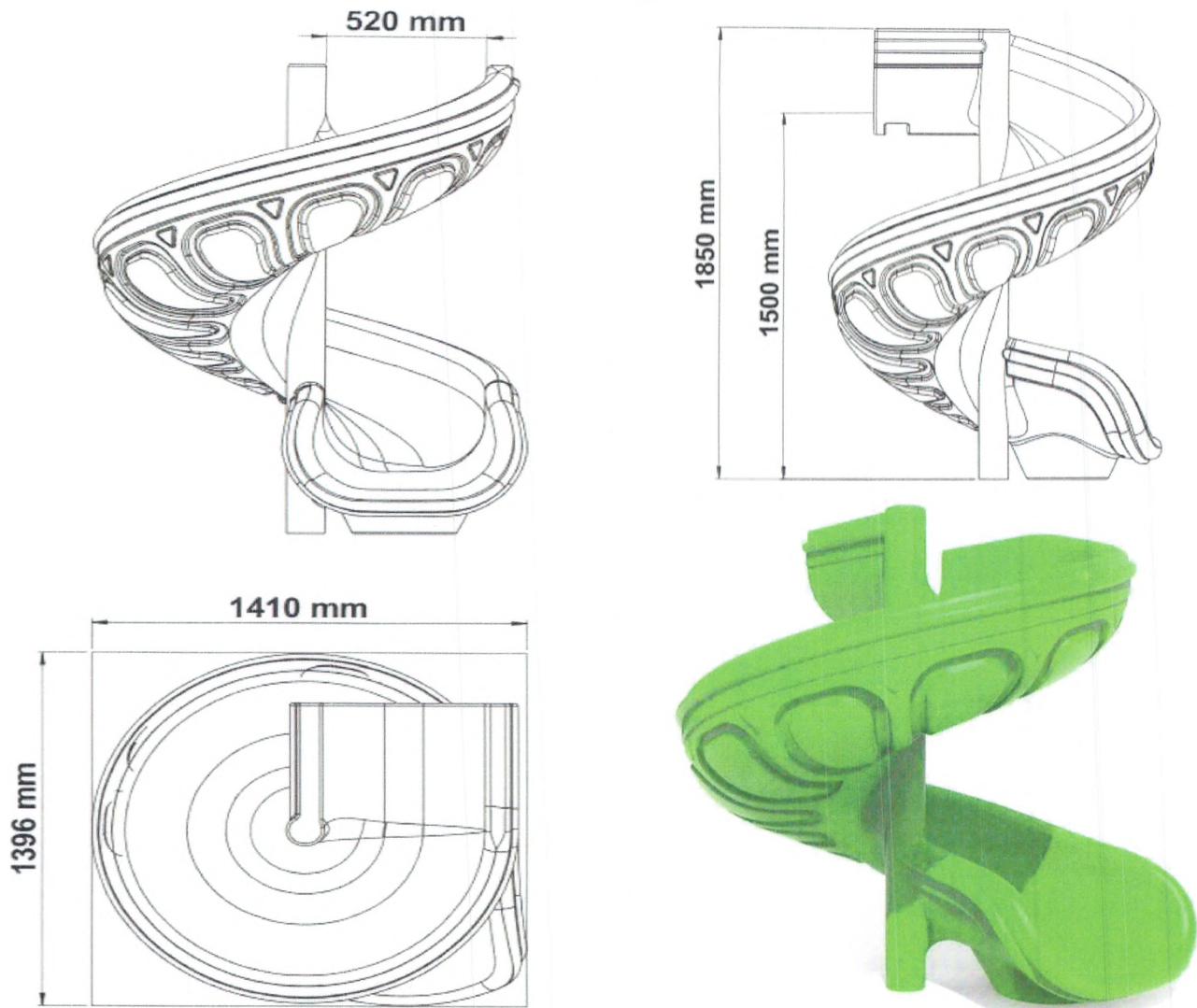
PANEL



- * The roof is made of 18mm HDPE material.
- * The patterns will be processed by cnc router machine.

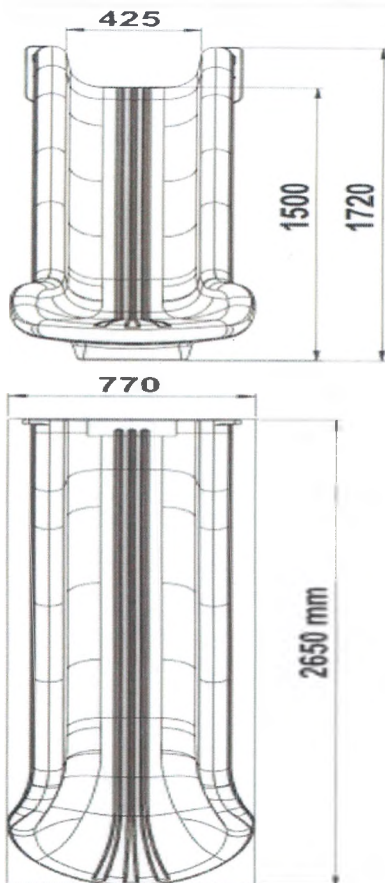


H:150 cm SPIRAL SLIDE



- ❖ The SPIRAL slides connected to the 150 cm high platform will be manufactured as a single piece with double walls and designed so that the exit part is 90° to the left side of the entrance part. The height of the entrance section side parts (depth) of the slide shall be at least 25 cm. The width of the sliding section of the slide will be at least 50 cm. D. Spiral slides will have an exit section (deceleration plane) that will reduce the sliding speed, and the length of the sliding section will be at least 55 cm, the length of the exit section will be at most 10° , the exit radius will be 50 mm. The exit section of the slide will be concreted by embedding into the ground with an anchor. In the middle part of the spiral slides, there will be a slot in the spiral way to allow the $\varnothing 89$ pipe to be installed in the section. The Roller Slides will be manufactured with rotation technology from powdered self-colored LLDPE raw materials. The dyestuffs used in coloring will be in accordance with the children's health and food regulations. article TS EN 1176-3/ 04.02.2010 It is obligatory to have the expression 'SPIRAL SLIDE' within the Scope of the Document. ϖ weight min.47 KG.

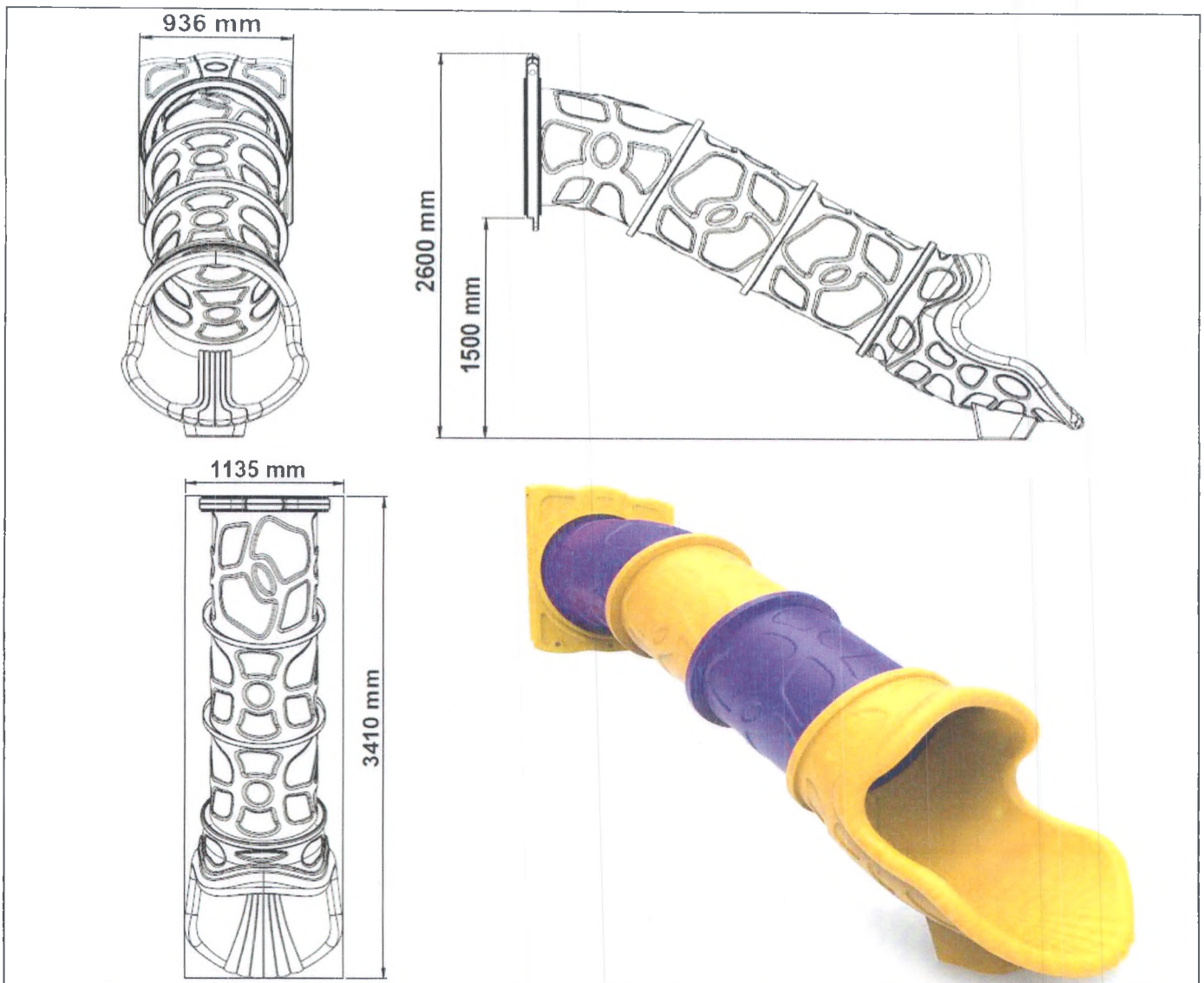
H:150 FLAT SLIDE



❖ The size is 150 cm. on FLAT slides connected to the platform at its height; the angle of inclination of the sliding section with the bed will be manufactured as a double-walled and single piece, so that the maximum 40° is measured according to the height axis of the slide. The height of the side parts of the entrance section of the straight slide will be at least 22 cm. The width of the sliding section of the Flat Slide will be at least 42 cm. A. The radius of the exit point of the slide should be at least 50 mm. The exit width should be at least 75 cm. The exit section of the slide will be concreted by embedding into the ground with an anchor. The Roller Slides will be manufactured with rotation technology from powdered self-colored LLDPE raw materials. The dyestuffs used in coloring will be in accordance with the children's health and food regulations. TS EN 1176-3 / 04.02.2010 It is obligatory to have the expression 'FLAT SLIDE' within the Scope of the Document. ∞ weight min.35 KG.

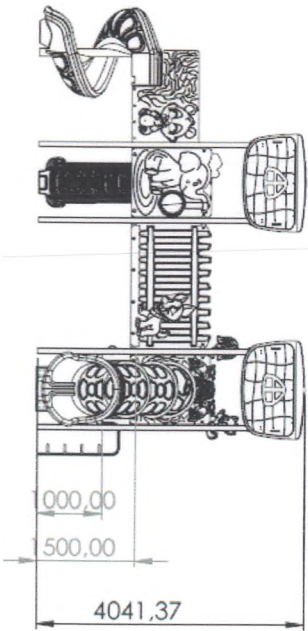


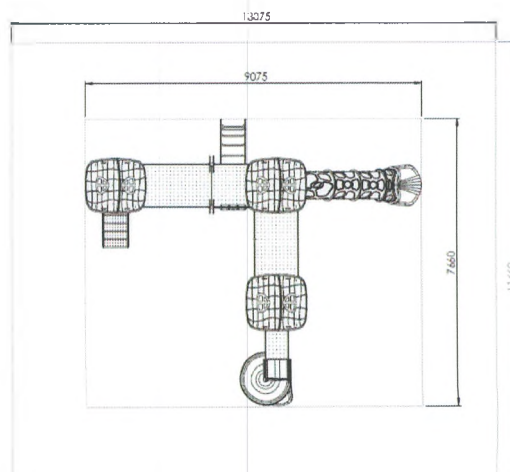
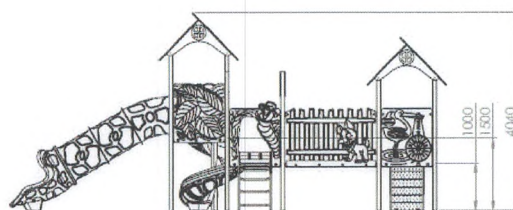
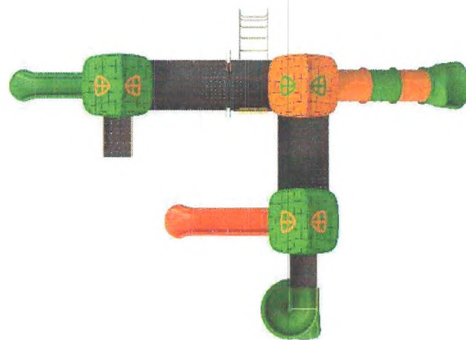
H: 150 cm FLAT TUBE SLIDE (WITH MOUNTING)



- ❖ The parts forming the Decking tube slide; The entrance panel and the tube exit part will be made of powdered self-colored LLDPE raw material with double walls, the spacers will be made with single walls with rotation technology. The dyestuffs used in coloring will be in accordance with the children's health and food regulations. A:H: It will be designed to descend a maximum of 40 slopes from platforms with a height of 150 (± 10 cm). It should be in accordance with the shape in the technical drawing. The inner diameter of the cylindrical slide will be 75 cm. A polyethylene barrier and a minimum of 145 angled elbows will be manufactured monolithic on the top of the slide to ensure the safe entry of children to the slide. The entrance railing will be 150 cm (± 10) high from the platform. An angled exit bracket will be located at the bottom to reduce the speed. The connection of the three parts of the inner tube slide is brought side by side and after face-to-face pressing, connection will be provided by using galvanized coating imbus bolts, nuts and washers as a result of 8 holes to be drilled on each tube part with a diameter of 10 mm. These connection nuts will be protected with plastic caps. There will be a metal foot connection place to be fixed to the ground at the bottom. These will be fixed by throwing concrete on the ground with metal legs according to their height. In order for the surface of the final product to be smooth, it is necessary that the surface of the mold made of aluminum or equivalent material has been sandblasted and manufactured by undergoing a teflon coating process for surface gloss. ϖ weight min. 90 KG.







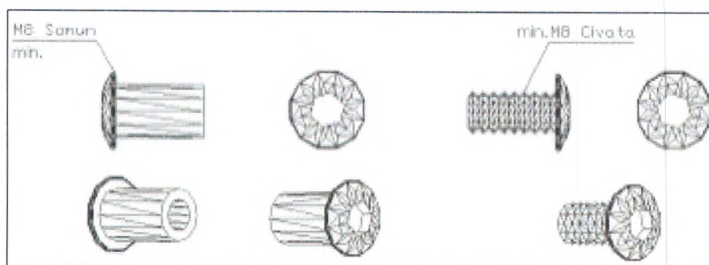
CARRIER CONSTRUCTION

80x80 mm will be formed from a box profile with a minimum wall thickness of 2.5 mm. The lower parts of the box profiles forming the carrier construction will be joined by welding method with a sheet flange with a minimum size of 200x200x5mm. The box profiles will be subjected to sandblasting Process.

ELECTROSTATIC PAINT

All metal parts whose production has been completed should be rinsed by leaving them in a degreasing bath with a 5% concentration at 70 °c for 10 minutes. After rinsing, metals washed with hulasa with a special alloy detergent with phosphate coating property should be subjected to SANDBLASTING process, then polyester-based static powder coating coating process should be performed and baked in a 200 °C oven for 20 minutes.

BOLTS, NUTS AND WASHERS



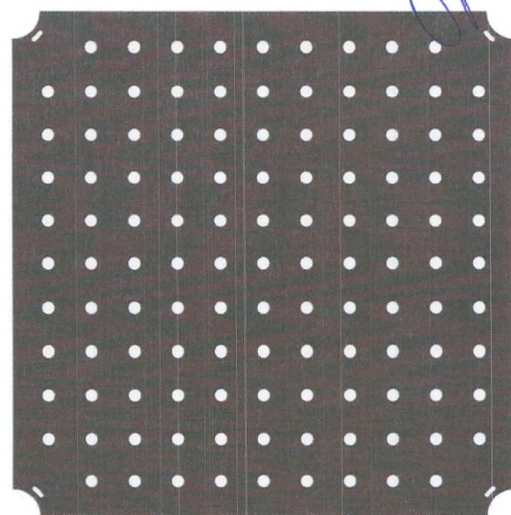
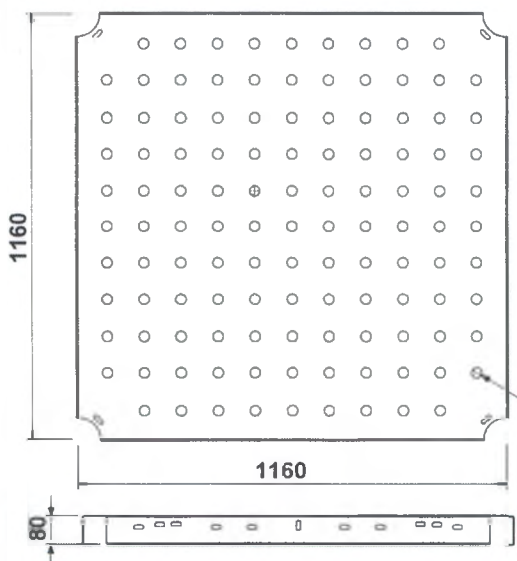
Such bolts, washers and nuts used in the system must be dachromate coated. And certainly there should be no sharp corner protrusions more than max 3mm.

All nuts should be fiberglass. In this way, the problem of loosening and falling of the nuts due to vibration will be eliminated.

Contact electro galvanized bolts should only be used in places that are closed with plastic lids. Exposed all bolts and nuts in the places should be dachromate coated.



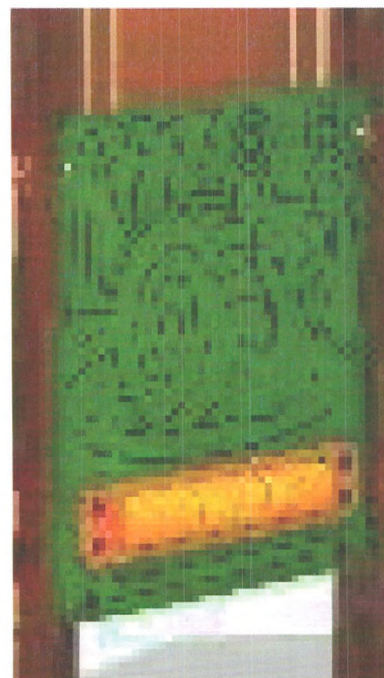
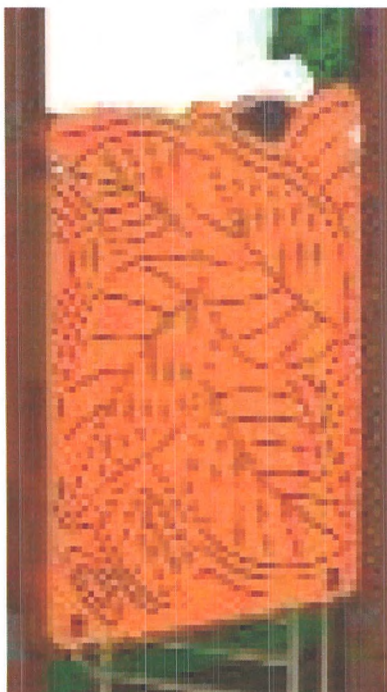
116X116 CM SQUARE PLATFORM



- ❖ A Minimum of 20x40x1.5 mm on the carcass made of box profiles, the dimensions of the platform, which will be formed by attaching a 2 mm wall thickness sheet metal with frequent points, will be 116x116 cm. The connection holes of the platform will be opened in advance.
- ❖ The number of supports placed under the platform is 6 pieces and the platform dimensions will be 8 cm. The upper surface of this platform will be coated with PVC (Plastisol) with -60 ± 5 shore A hardness, 1 gr/cm³ density, at least kg/cm² breaking strength, 650-700% break elongation and 100 m³ (max) abrasion property by anti static material mixed HOT DIP METHOD. The PVC thickness will be at least 1 mm at each point.
- ❖ These platforms will be connected by clamping by means of galvanized bolts and nuts on special cut ears existing in the carrier construction (attached at the manufacturing stage).



HDPE PANEL



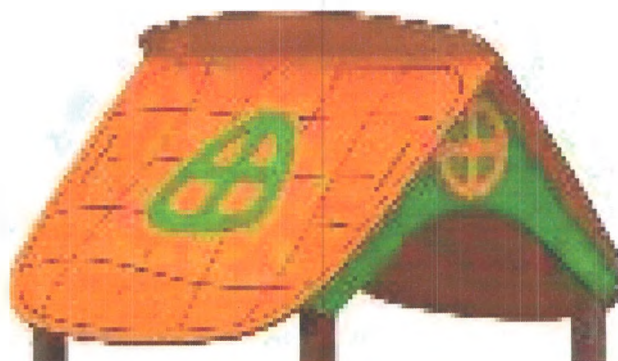
The Min. it will be produced by CNC Router method from 18 mm thick high density polyethylene (HDPE) sheet.

The connection to the support Carrier poles will be provided with 3mm thick connection ears.

All sharp corners will be rounded so as not to harm the children.



HDPE ROOF

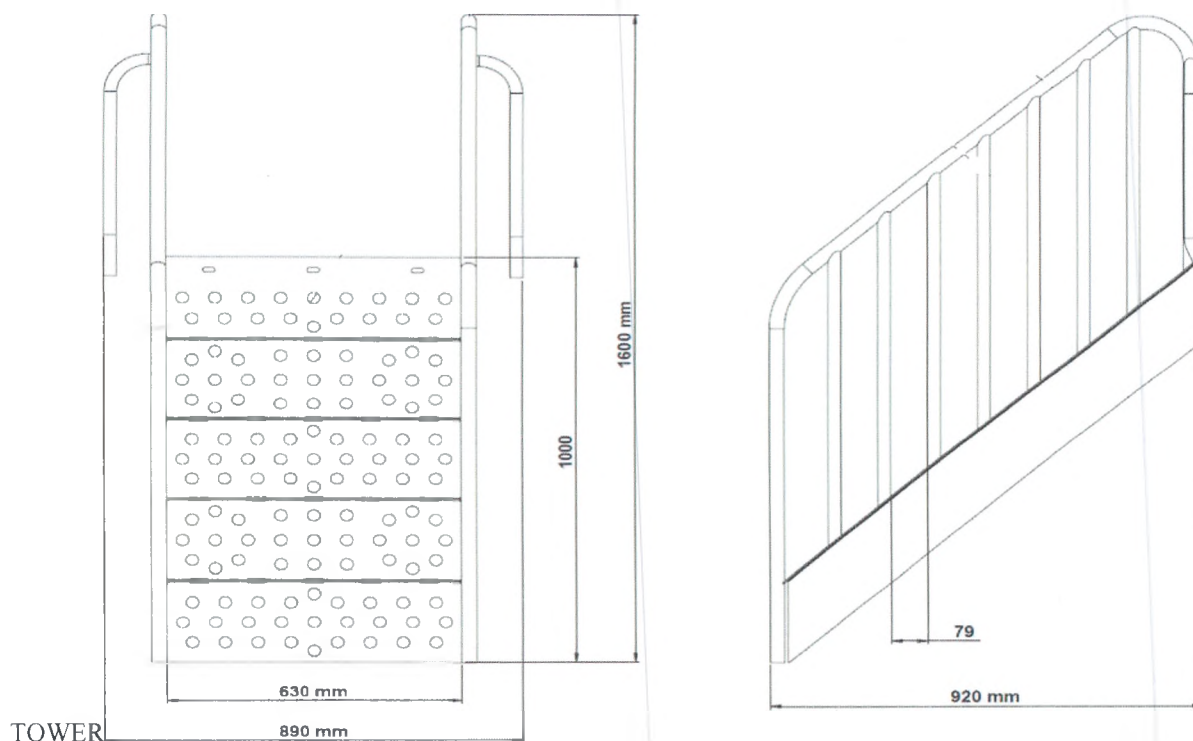


The Min. it will be produced by CNC Router method from 18 mm thick high density polyethylene (HDPE) sheet.

The connection to the bearing posts will be provided with 3mm thick connection flanges.

All sharp corners will be rounded so as not to harm the children.

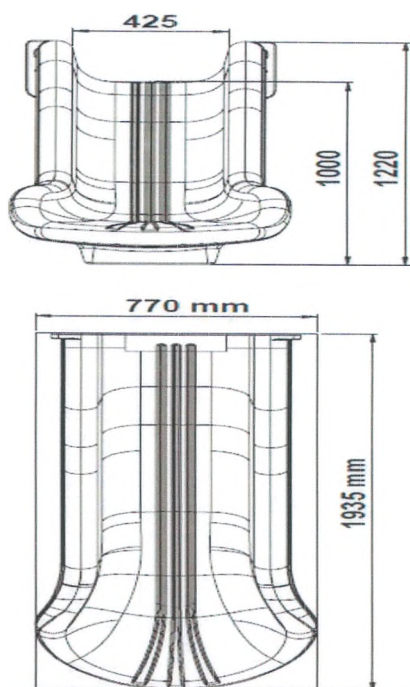
H: 100 CM LADDER AND RAILING FROM THE GROUND TO THE



- ❖ The Access Stairs will be manufactured in one piece from dkp sheet with a wall thickness of 2 mm so that they can reach a height difference of 100 CM from the tower to the platform.
- ❖ The step height of the stairs will be minimum 13 cm, maximum 20 cm. Stair railing minimum 70 cm, maximum 85 cm height 2 pieces will be manufactured for each stair group.
- ❖ The stair treads will be coated with PVC (Plastisol) BY HOT DIPPING METHOD with mixed antistatic material mixed with -60 ± 5 shore A hardness, 1 gr/cm³ density, at least kg/cm² breaking strength, 650-700% breaking elongation and 100 m³ (max) abrasion property. The PVC thickness will be at least 1 mm at each point.
- ❖ The edges of the ladder railing will be made of a minimum of 27x2.5 mm pipe, the railings will be made of a minimum of 21x2.5 mm pipe. The maximum Decoupling between the bars on the stair railing will be 85 mm.
- ❖ The stair railings will be painted with polyester-based electro-static powder coating after sandblasting.

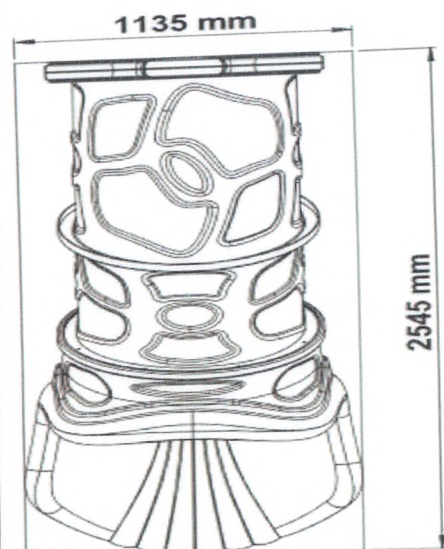
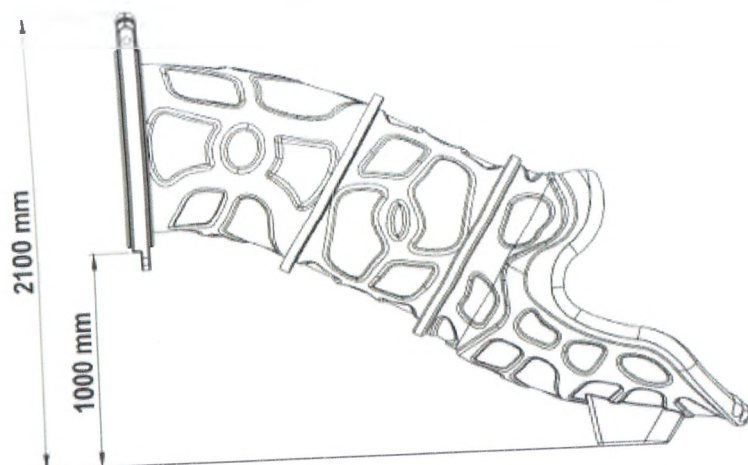
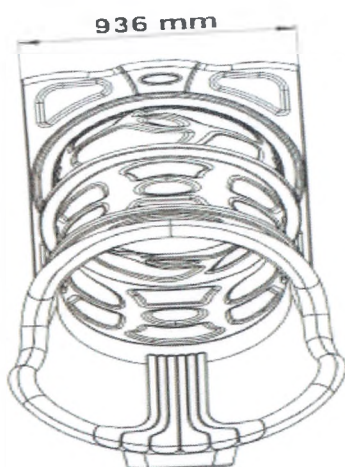


H:100 FLAT SLIDE



- ❖ The 100 cm. on FLAT slides connected to the platform at its height; the angle of inclination of the sliding section with the bed will be manufactured as a double-walled and single piece, so that the maximum 40° is measured according to the height axis of the slide.
 - ❖ The height of the side parts of the entrance section of the flat slide will be at least 20 cm. The width of the sliding section of the Flat Slide will be at least 40 cm.
 - ❖ The width of the exit section of the flat slide shall be at least 75 cm and the exit radius shall be at least 50 mm.
 - ❖ The exit section of the slide will be concreted by embedding into the ground with an anchor. The Roller Slides will be manufactured with rotation technology from powdered self-colored LLDPE raw materials. The dyestuffs used in coloring will be in accordance with the children's health and food regulations.
 - ❖ TS EN 1176-3 / 04.02.2010 It is obligatory to have the expression 'FLAT SLIDE' within the Scope of the Document.
- ⊞ weight min.25 KG





- ❖ The parts forming the Decking tube slide; The entrance panel and the tube exit part will be made of powdered self-colored LLDPE raw material with double walls, the spacers will be made with single walls with rotation technology. The dyestuffs used in coloring will be in accordance with the children's health and food regulations.
- ❖ A:H: It will be designed to descend a maximum of 40 slopes from platforms with a height of 100 (± 10 cm). It should be in accordance with the shape in the technical drawing. The inner diameter of the cylindrical slide will be 75 cm.
- ❖ Polyethylene barrier and minimum 145 angle bracket will be manufactured monolithic at the top of the slide to ensure safe entry of children to the slide. The entrance railing will be 100 cm (± 10) high from the platform. There will be an angled exit bracket at the bottom to reduce the speed.
- ❖ The connection of the three parts of the inner tube slide is brought side by side and after face-to-face pressing, connection will be provided with the condition of using galvanized plated imbus bolts, nuts and washers as a result of 8 holes to be drilled on each tube part with a diameter of 10 mm. These connection nuts will be protected with plastic caps.
- ❖ There will be a metal foot connection place to be fixed to the ground at the bottom. These will be fixed by throwing concrete on the ground with metal legs according to their height.
- ❖ In order for the surface of the final product to be smooth, it is necessary that the surface of the mold made of aluminum or equivalent material has been sandblasted and manufactured by undergoing a teflon coating process for surface gloss.
- ❖ ϖ weight min. 71 KG.

