

KLASİK IP-301 OYUN GRUBU TEKNİK ŞARTNAME / CLASSIC IP-301 TECHNICAL SPECIFICATION

TAŞIYICI KONSTRÜKSİYON / LOAD-BEARING CONSTRUCTION

it will be formed from SDM pipe with a diameter of 114 mm, a wall thickness of 2.5mm. horizontal and vertical pipes with a length of 2500 mm and more will be connected by welding with a special passing system so that they form a right angle to each other. The upper parts of these pipes shall be closed with plastic plugs fixed with a minimum of two aluminum rivets shaped like hemispheres shaped by injection method in order to prevent water, moisture and foreign matter from entering into them. Vertical and horizontal pipes with a diameter of 114 mm will be connected in such a way that they form a right angle to each other. The lower parts of the pipes forming the carrier construction will be joined by welding with a sheet flange with a minimum size of 150x150x5mm. Pipes will be subjected to sandblasting.

114 mm çapında, 2,5mm et kalınlığında SDM borudan oluşturulacaktır. 2500 mm ve daha büyük uzunluktaki yatay ve dikey borular, birbirlerine dik açı oluşturacak şekilde özel geçme sistemi ile kaynak yapılarak bağlanacaktır. Bu boruların üst kısımları içerisine su, nem ve yabancı madde girmesini engellemek amacıyla enjeksiyon yöntemi ile şekillendirilmiş yarım küre şeklinde minimum iki adet alüminyum perçin ile sabitlenmiş plastik tapalarla kapatılacaktır. Dikey ve yatay 114 mm çapındaki borular birbirlerine dik açı oluşturacak şekilde bağlanacaktır. Taşıyıcı konstrüksiyonu oluşturan boruların alt kısımları minimum 150x150x5mm ebatında sac flanş ile kaynak yöntemi ile birleştirilecektir. Borular kumlama işlemine tabi tutulacaktır.

ELEKTROSTATİK BOYA / ELECTROSTATIC PAINT

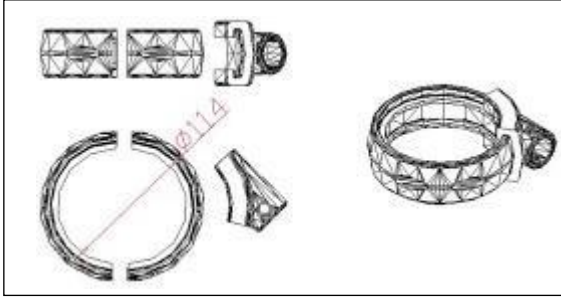
All metal parts completed with manufacturing should be rinsed for 10 minutes at 70 ° C in a degreasing bath with a concentration of 5%. After rinsing, metals washed with special alloyed detergent hülasa with phosphate coating feature are subjected to SANDBLASTING PROCESS, and then polyester-based static powder coating process is performed and baked in a 200 °C oven for 20 minutes.

İmalatı tamamlanan tüm metal aksam 10 dakika süre ile 70 °C'de %5 konsantrasyonlu yağ alma banyosunda bekletilerek durulanmalıdır. Durulamadan sonra fosfat kaplama özelliğine sahip özel alışımlı deterjanlı hülasa ile yıkanan metaller KURLAMA İŞLEMİNE tabii tutulduktan sonra polyester esaslı statik toz boya kaplama işlemi gerçekleştirilerek 200 °C fırın içinde, 20 dakika süreyle fırınlanmalıdır.

BAĞLANTI ELEMANLARI / FASTENERS

- ❖ These carrier clamps can be made on the basis of fibrous polyemide (nylon 66) made by injection method or by connecting the platform directly to the carrier system. All fasteners must be disassembled and detachable.
- ❖ All Barrier clamps must be based on polyemide made by injection method.
- ❖ all Beam Connections must be polyemide-based, made by injection method. Connection diameters are min. 32mm. It should be suitable for pipes with a diameter of.

- ❖ All nuts, bolts and washers used in these clamps are min. It should be according to the layout of M8 nuts and M8 bolts.

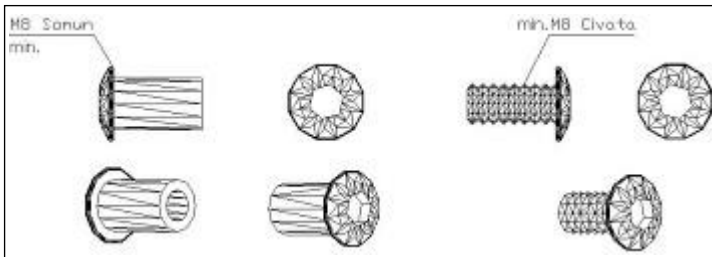


- ❖ Taşıyıcı kelepçeler enjeksiyon yöntemi ile yapılmış elyafli polyemid(naylon 66) esaslı veya direkt platformun taşıyıcı sisteme bağlanması yöntemleriyle yapılabilir. Tüm bağlantı elemanları demonte ve sökülebilir olmalıdır.
- ❖ Bariyer kelepçeleri enjeksiyon yöntemi ile yapılmış polyemid esaslı olmalıdır.
- ❖ Kiriş Bağlantıları; enjeksiyon yöntemi ile yapılmış polyemid esaslı olmalıdır. Bağlantı çapları min. 32mm. Çaplı borulara uygun olmalıdır.

- ❖ Kelepçelerde kullanılan tüm somun, cıvata ve pullar min. M8 somun ve M8 cıvata düzenine göre olmalıdır.

CIVATA, SOMUN VE PULLAR / BOLTS, NUTS AND WASHERS

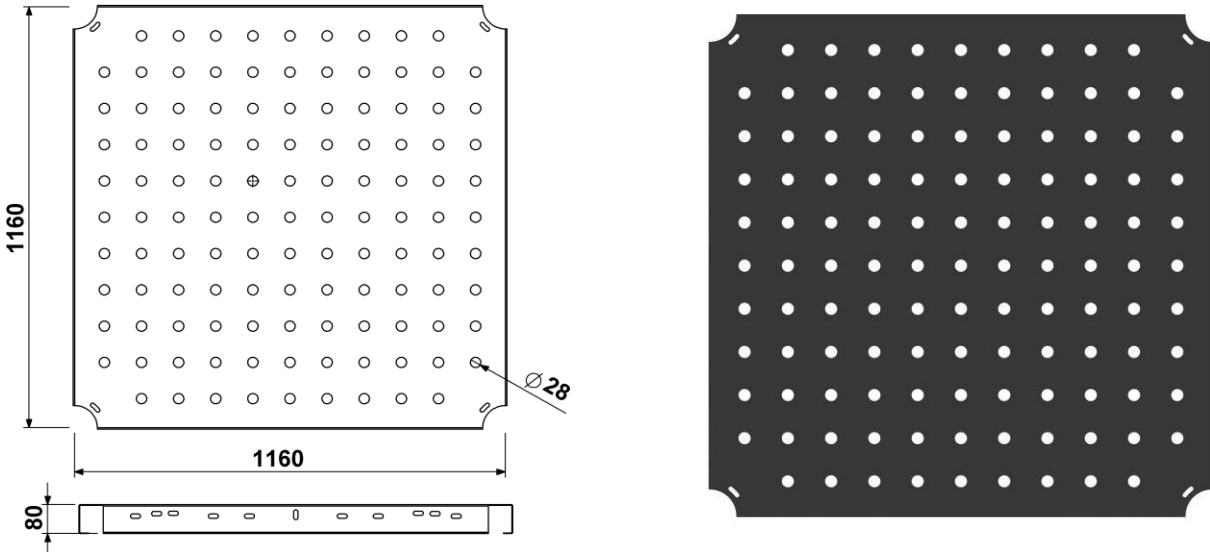
- ❖ Such bolts, washers and nuts used in this System must be dacromate coated. And there should definitely be no sharp corner protrusion of more than max 3mm.
- ❖ All other nuts must be fibrous. Thanks to this, the problem of loosening and falling of the nuts due to vibration will be eliminated.
- ❖ Electro galvanized bolts should only be used in places that are closed with plastic covers. All bolts and nuts in exposed places must be covered with dacromate.



- ❖ Sistemde kullanılan bu tür cıvata, pul ve somunlar dakromat kaplamalı olmalıdır. Ve kesinlikle maks 3mm'den fazla keskin köşe çıkıntısı olmamalıdır.
- ❖ Tüm somunlar fiberli olmalıdır. Bu sayede titreşim nedeniyle somunların gevşeyerek düşmesi sorunu ortadan kalkmış olacaktır.

- ❖ Elektro galvanizli cıvataları sadece plastik kapaklarla kapatılan yerlerde kullanılmalıdır. Açıkta kalan yerlerdeki cıvata ve somunların tamamı dakromat kaplamalı olmalıdır.

116X116 cm KAREPLATFORM / 116X116 cm SQUARE PLATFORM



❖ On a carcass made of box profiles of a minimum of 20x40x1.5 mm, with frequent points of sheet metal with a wall thickness of 2 mm the dimensions of the platform that will be formed from its fastening will be 116x116 cm. The connection holes of the platform will be pre-drilled. The number of supports thrown under the platform is 6 pieces, and the dimensions of the platform forehead will be 8 cm.

❖ The upper surface of this platform has a hardness of -60 ±5 share A, a density of 1 g/cm³, a breaking strength of at least kg/cm², PVC (Plastisol) coating will be made by HOT-DIP METHOD with a mixture of 650-700% rupture elongation and anti-static material with a wear property of 100 m³ (max). The thickness of PVC will be at least 1 mm at each point.

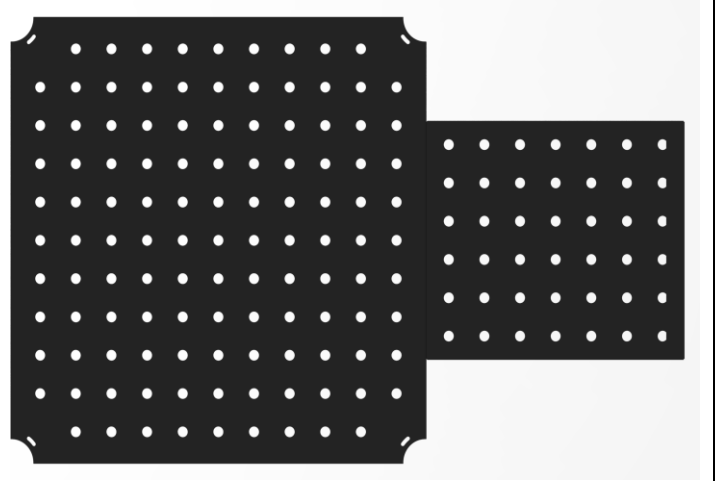
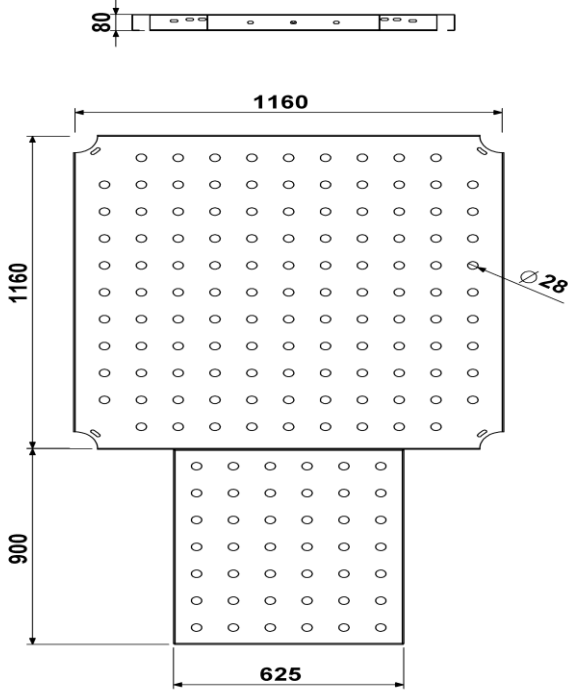
❖ All These platforms will be fastened by clamping them using galvanized bolts and nuts on special cut-out ears that are present in the carrier construction (attached at the manufacturing stage).

❖ Minimum 20x40x1,5 mm' lik kutu profillerden yapılan karkas üzerine, 2 mm et kalınlığında sacın sık puntolarla tutturulmasından oluşturulacak platformun ölçüleri 116x116 cm olacaktır. Platformun bağlantı delikleri önceden açılmış olacaktır. Platform altına atılan destek sayısı 6 adet olup platform alın ölçüleri 8 cm olacaktır.

❖ Bu platformun üst yüzeyi, -60 ±5 share A sertlikte, 1 gr/cm³ yoğunlukta, en az kg/cm² kopma mukavemetinde, %650-700 kopma uzamasında ve 100 m³ (maks) aşınma özelliğine sahip anti statik malzeme karışımı SICAK DALDIRMA YÖNTEMİYLE PVC (Plastisol) kaplama yapılacaktır. PVC kalınlığı her noktada minimum 1 mm olacaktır.

❖ Bu platformlar, taşıyıcı konstrüksiyonda mevcut (imalat aşamasında tutturulmuş) bulunan özel kesim kulakların üzerine galvanizli civata ve somunlar vasıtasıyla sıkıştırılarak bağlanacaktır.

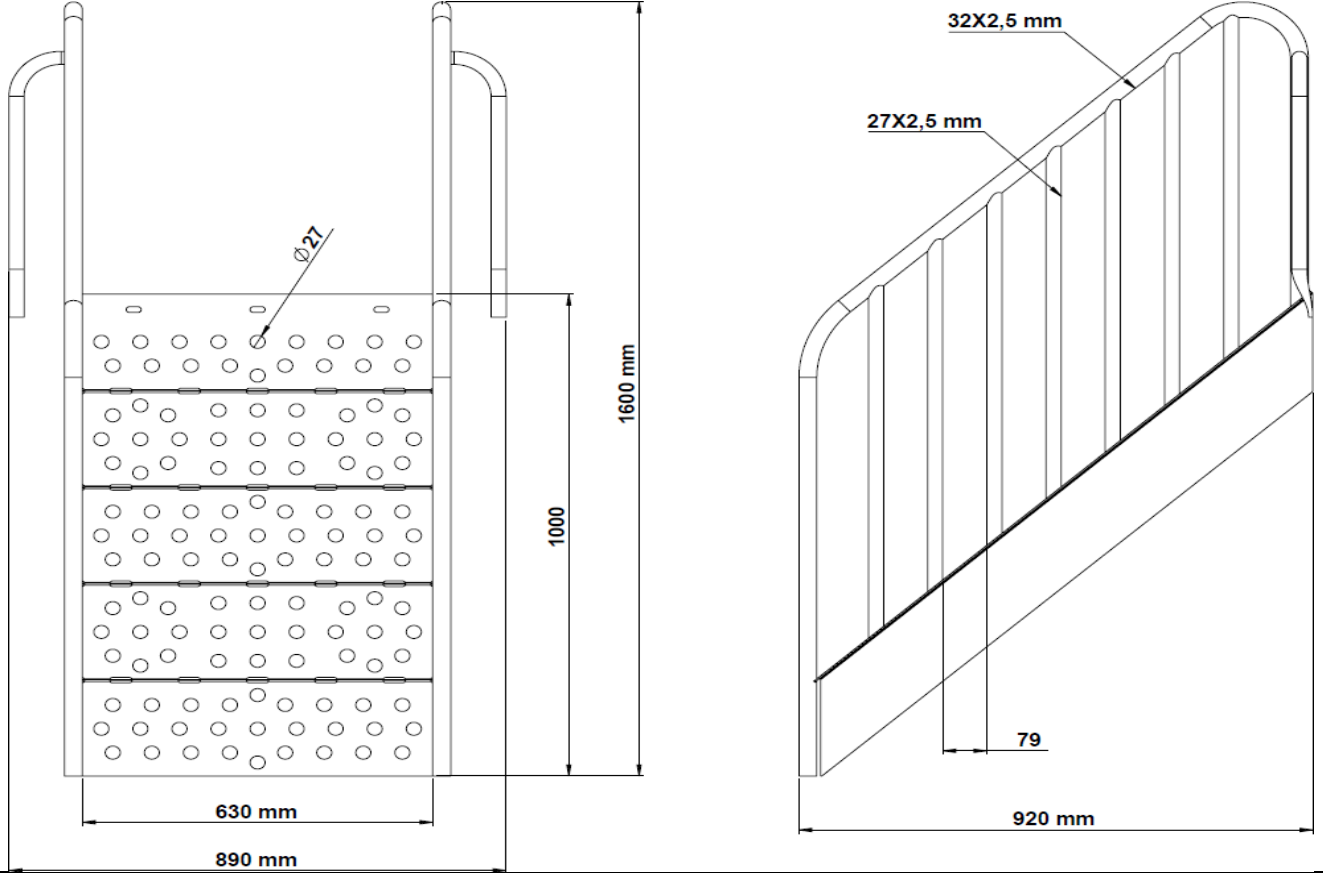
116x116 cm SPİRAL UZATMALI KARE PLATFORM
/ 116x116 cm SQUARE PLATFORM WITH SPIRAL
EXTENSION



- ❖ **Min. on the carcass made of box profiles of 20x40x1.5 mm, with frequent points of sheet metal with a thickness of 2 mm the dimensions of the platform to be formed from its fastening will be 116 x 206cm. The connection holes of the platform will be pre-drilled.**
- ❖ **The upper surface of this platform will be coated with PVC (Plastisol) by HOT-DIP METHOD with a hardness of -60 ±5 share A, a density of 1 g/ cm³, a breaking strength of at least 90 kgf/ cm², a break elongation of 650-700% and a wear property of 100 m³ (max) with a mixture of antistatic materials. The thickness of PVC will be at least 1 mm at each point.**
- ❖ **All These platforms will be connected by clamping on special cut flanges available in the carrier construction (attached at the manufacturing stage) by means of galvanized bolts and nuts**
- ❖ **Min. 20x40x1,5 mm' lik kutu profillerden yapılan karkas üzerine, 2 mm et kalınlığında sacın sık puntolarla tutturulmasından oluşturulacak platformun ölçüleri 116x206 cm olacaktır. Platformun bağlantı delikleri önceden açılmış olacaktır.**
- ❖ **Bu platformun üst yüzeyi, -60 ±5 share A sertlikte, 1 gr/cm³ yoğunlukta, en az 90 kgf/cm² kopma mukavemetinde, %650-700 kopma uzamasında ve 100 m³ (maks) aşınma özelliğine sahip anti statik malzeme karışımı SICAK DALDIRMA YÖNTEMİYLE PVC (Plastisol) kaplama yapılacaktır. PVC kalınlığı her noktada minimum 1 mm olacaktır.**
- ❖ **Bu platformlar, taşıyıcı konstrüksiyonda mevcut (imalat aşamasında tutturulmuş) bulunan özel kesim flanşlar üzerine galvanizli cıvata ve somunlar vasıtasıyla sıkıştırılarak bağlanacaktır.**

H:100 cm YERDEN KULEYE MERDİVEN VE KORKULUĞU

H:100cm STAIRS AND HANDRAILS FROM FLOOR TO TOWER

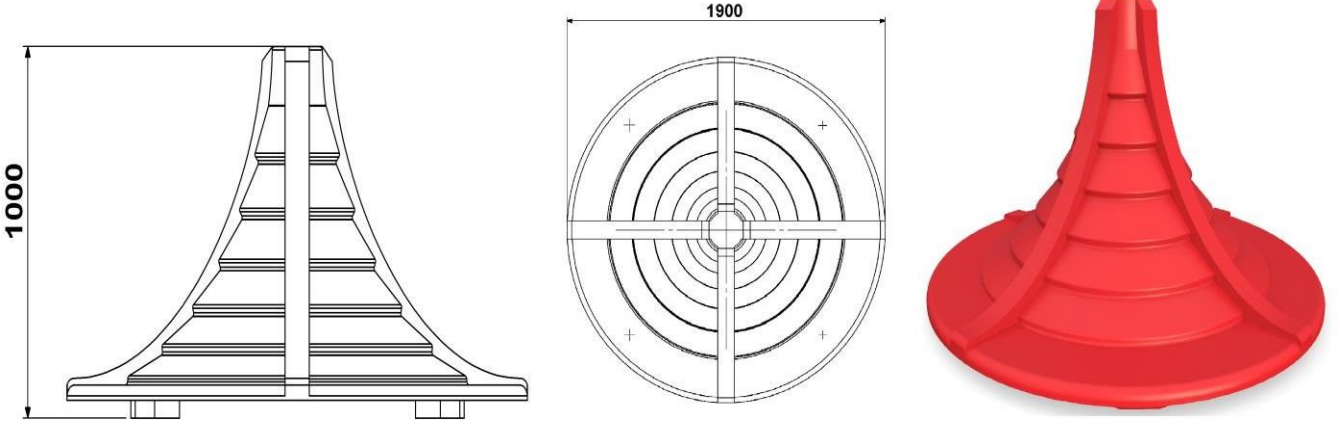


- ❖ All Stairs will be manufactured as a single piece of 2 mm thick dkp sheet so that they can reach a 100 CM height difference from floor to platform.
- ❖ The step height of these stairs will be a minimum of 13 cm, a maximum of 20 cm. 2 Pieces will be manufactured for each group of stairs with a minimum height of 70 cm and a maximum height of 85 cm.
- ❖ PVC (Plastisol) coating will be made with -60±5 share A hardness, 1 g/cm³ density, break strength of at least kg/cm², 650-700% break elongation and 100 m³ (max) wear property of antistatic material mixed with -60 ±5 share A hardness, PVC (Plastisol) coating will be made. The thickness of PVC will be at least 1 mm at each point.
- ❖ The edges of the wooden stair railing will be made of a minimum of 32x2.5 mm pipes, the railings will be made of a minimum of 27x2.5 mm pipes. The maximum thickness of the Decking between the railings on the stair railing will be 85 mm.
- ❖ All Stair railings will be painted with polyester based electro static powder coating after sandblasting process.
- ❖ Merdivenler yerden platforma 100 CM kot farkına erişebilecek şekilde 2 mm et kalınlığında dkp sacdan tek parça olarak imal edilecektir.
- ❖ Merdivenlerin basamak yüksekliği minimum 13 cm, maksimum 20 cm olacaktır. Merdiven korkuluğu minimum

70 cm, maksimum 85 cm yüksekliğinde her merdiven grubu için 2 adet imal edilecektir.

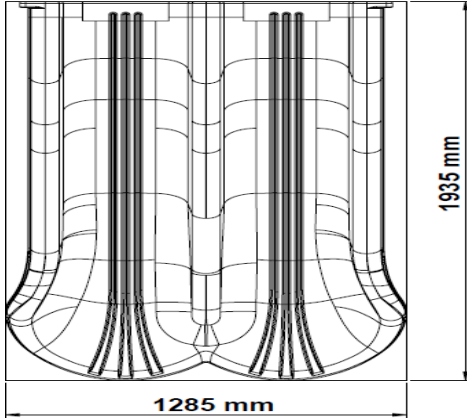
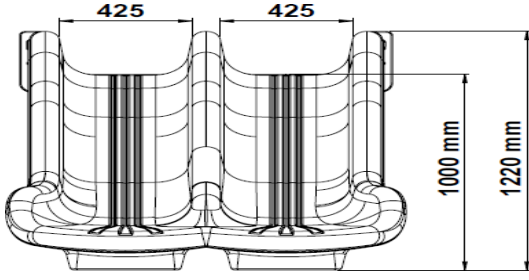
- ❖ **Merdiven basamakları karışımı -60 ± 5 share A sertlikte, 1 gr/cm^3 yoğunlukta, en az kg/cm^2 kopma mukavemetinde, %650-700 kopma uzamasında ve 100 m^3 (max) aşınma özelliğine sahip antistatik malzeme karışımı SICAK DALDIRMA YÖNTEMİYLE PVC (Plastisol) kaplama yapılacaktır. PVC kalınlığı her noktada minimum 1 mm olacaktır.**
- ❖ **Merdiven korkuluğunun kenarları minimum $32 \times 2,5$ mm borudan, parmaklıklar minimum $27 \times 2,5$ mm borudan olacaktır. Merdiven korkuluğundaki parmaklıklar arası maksimum 85 mm olacaktır.**
- ❖ **Merdiven korkulukları kumlama işleminden sonra polyester esaslı elektro statik toz boya ile boyanacaktır.**

KONİK ÇATI / CONICAL ROOF



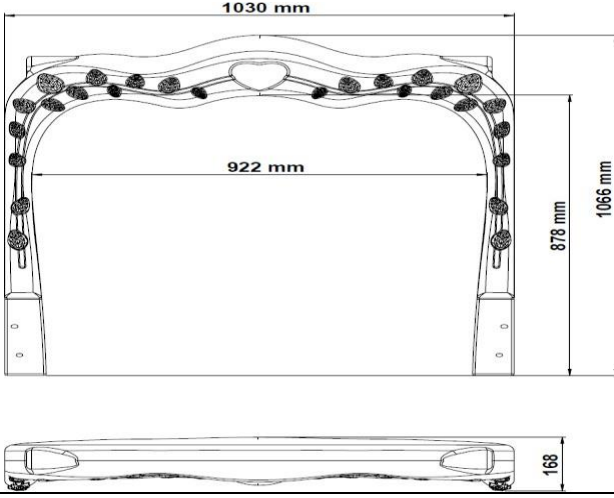
- ❖ The conical roof will be made of one piece with a diameter of 190 cm and a height of at least 100 cm in self-colored.
- ❖ This conical roof must be in such a way that it is connected directly to the main construction. No fasteners should be used from time to time. Decoupage
- ❖ All Roofs will be manufactured with rotation technology from powdered self-colored LLDPE raw materials. The dyes used in coloring will be in accordance with children's health and food regulations.
- ❖ weight min.30 KG.
- ❖ Konik çatı 190 cm çapında olup minimum 100 cm yüksekliğinde tek parçadan kendinden renkli imal edilecektir.
- ❖ Konik çatı ana konstrüksiyona mutlaka direk bağlanacak şekilde olmalıdır. Arada bir bağlantı elemanı kullanılmamalıdır.
- ❖ Çatılar ; toz haline getirilmiş kendinden renkli LLDPE hammaddeden rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.
- ❖ Ağırlık Min.30 KG.

H:100 DÜZ ÇİFTLİ KAYDIRAK / H:100 FLAT DOUBLE SLIDES



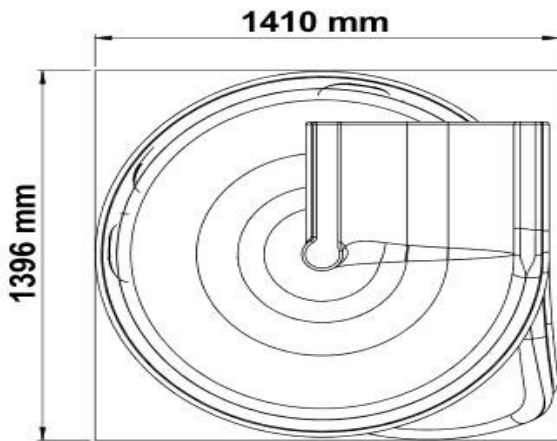
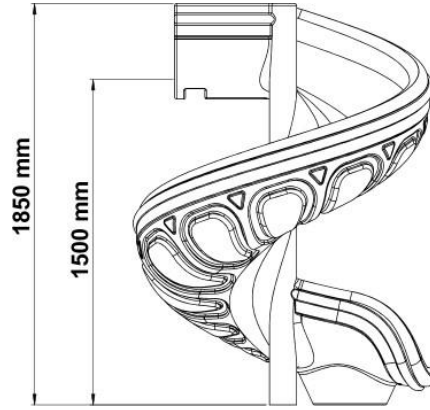
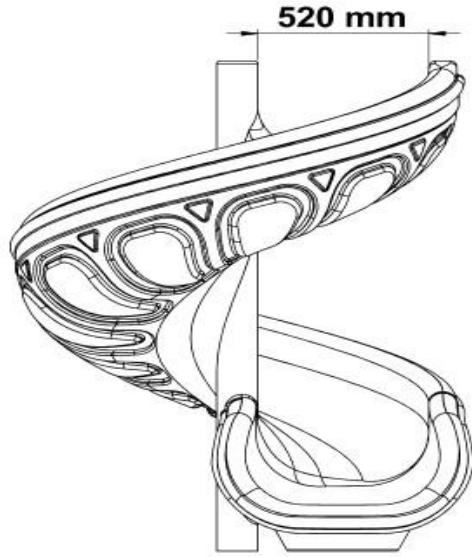
- ❖ - **Double Flat slides connected to a 100 cm high platform; the angle of inclination of the sliding section with the bed**
- ❖ **it will be manufactured as a double wall and one piece with a maximum of 40° when measured according to the height axis of the slide.**
- ❖ **The height of the two pairs of flat slides, the side parts of the entrance section, will be at least 20 cm. The width of the sliding section of the double flat Slide will be at least 40 cm.**
- ❖ **The exit section of this slide will be at least 128 cm and it will be concreted by burying it in the ground with anchors.**
- ❖ **These Slides will be manufactured with rotation technology from powdered self-colored LLDPE raw materials. The dyes used in coloring will be in accordance with children's health and food regulations.**
- ❖ **TS EN 1176-3 / 04.02.2010 Within the scope of the document, the expression 'MULTIPLE CONNECTED SLIDES' is mandatory.**
- ❖ **weight min.45 KG.**
- ❖ **100 cm yüksekliğindeki platforma bağlanan çiftli Düz kaydıraqlarda; kayma bölümünün yatayla yaptığı eğim açısı kaydırığın boy eksenine göre ölçüm yapıldığında en fazla 40° olacak şekilde çift cidarlı ve tek parça olarak imal edilecektir.**
- ❖ **Çiftli düz Kaydırığın, giriş bölümü yan kısımlarının yüksekliği en az 20 cm olacaktır. Çiftli düz Kaydırığın kayma bölümünün genişliği en az 40 cm olacaktır.**
- ❖ **Kaydırığın çıkış bölümü en az 128 cm olacak ve ankraj ile zemine gömülerek betonlanacaktır.**
- ❖ **Kaydıraqlar; toz haline getirilmiş kendinden renkli LLDPE hammaddeden rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.**
- ❖ **TSEN 1176-3/04.02.2010 Belge Kapsamında 'ÇOKLU BAĞLI KAYDIRAK' ifadesi bulunması zorunludur.**
- ❖ **Ağırlık Min.45 KG.**

ÇİFTLİ DÜZ KAYDIRAK GİRİŞİ / DOUBLE FLAT SLIDE ENTRANCE



- ❖ A double flat slide entrance is located on the top and both sides in one piece in order to ensure safe passage of children to the slide
- ❖ it will be made of engineered polyethylene with double walls.
- ❖ The entrance to this Double Flat slide is 103x106 cm in size, the entrance is min. it will be designed and manufactured with a width of 92 cm.
- ❖ A 100 cm galvanized pipe with a diameter of Ø27 mm and a thickness of 2 mm will be fixed to the main structure with the help of a clamp system from the upper side of the entrance to the double flat slide, and from the lower side it will be fixed to the platform with the help of screws. Ø27x2 mm galvanized pipe will be passed through the polyethylene inlets as a whole. pipes shorter than 100 cm will not be used.
- ❖ Self-colored plastic clamps based on polyamide, shaped by injection method, through which a galvanized pipe with a diameter of Ø27 mm can pass, will be used at the points of connection of these pipes with the entrance to the slide.
- ❖ □ weight min.8 KG
- ❖ Çiftli Düz kaydırak girişi çocukların kaydırağa güvenli geçişini sağlamak amacı ile üstü ve iki yanı tek parça olarak tasarlanmış polietilenden çift cidarlı olarak imal edilecektir.
- ❖ Çiftli Düz kaydırak girişi 103x106 cm ebatlarında, Giriş kısmı min. 92 cm genişliğinde tasarlanıp imal edilecektir.
- ❖ Çiftli Düz kaydırak girişinin üst tarafından Ø27 mm çapında 2 mm et kalınlığında 100 cm galvanizli boru ve kelepçe sistemi yardımı ile ana konstrüksiyona, alt tarafından ise vida yardımıyla platforma sabitlenecektir. Ø27x2 mm galvanizli boru polietilen girişlerin içerisinden bütün olarak geçirilecektir. 100 cm'den daha kısa borular kullanılmayacaktır.
- ❖ Boruların kaydırak girişi ile birleşim noktalarında Ø27 mm çapında galvanizli borunun geçebileceği enjeksiyon yöntemi ile şekillendirilmiş, polyamid esaslı kendinden renkli plastik kelepçeler kullanılacaktır.
- ❖ Ağırlık Min.8 KG

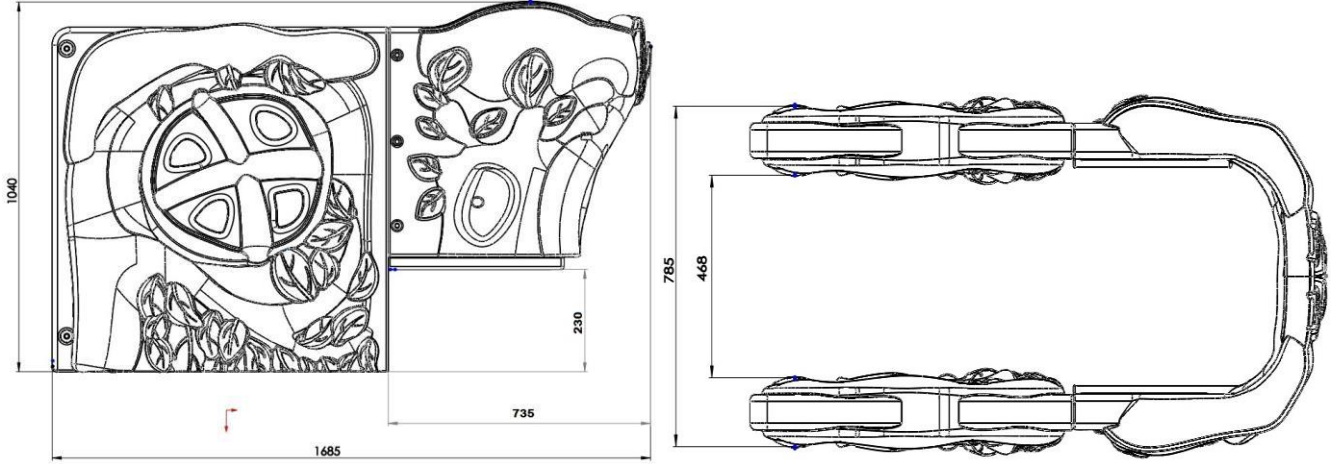
H:150 SPİRAL KAYDIRAK / H:150 SPIRAL SLIDE



- ❖ **The SPIRAL slides connected to the platform with a height of about 150 cm are made of double-walled and one-piece, and the output part will be designed to be placed on the 90° left side of the input part.**
- ❖ **The height (depth) of the side sections of the entrance section of the vertical Slide will be at least 25 cm. The width of the sliding part of the slide will be at least 50 cm.**
- ❖ **All spiral slides will have an output 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 output section will be at least 10 °, the output radius will be 50 mm.**
- ❖ **The exit section of this slide will be concreted by embedding it in the ground with an anchor.**
- ❖ **In addition, there will be a slot in the central part of the spiral slides that will allow you to install an Ø89 pipe in the spiral section.**
- ❖ **These Slides will be manufactured with rotation technology from powdered self-colored LLDPE raw materials. The dyes used in coloring will be in accordance with children's health and food regulations.**
- ❖ **TS EN 1176-3 / 04.02.2010 Within the scope of the document, the expression 'SPIRAL SLIDE' is mandatory.**
- ❖ **weight min.47 KG.**

- ❖ **150 cm yüksekliğindeki platforma bağlanan SPIRAL kaydıraklar çift cidarlı ve tek parça olarak imal edilip, çıkış kısmı giriş kısmının 90° sol tarafına gelecek şekilde tasarlanacaktır.**
- ❖ **Kaydırağın, giriş bölümü yan kısımlarının (derinliği) yüksekliği en az 25 cm olacaktır. Kaydırağın kayma bölümünün genişliği en az 50 cm olacaktır.**
- ❖ **Spiral kaydıraklarda kayma hızını kesecek bir çıkış bölümü (yavaşlama düzlemi) bulunacak ve kayılan bölümün boyu çıkış bölümünün uzunluğu en az 55 cm, eğimi en fazla 10°, çıkış radüsü 50 mm olacaktır.**
- ❖ **Kaydırağın çıkış bölümü ankraj ile zemine gömülerek betonlanacaktır.**
- ❖ **Spiral kaydırakların orta kısmında bulunan sarmal şekilde bölüme Ø89'luk boru takılabilmesine müsaade edecek şekilde yuva bulunacaktır.**
- ❖ **Kaydıraklar; toz haline getirilmiş kendinden renkli LLDPE hammaddeden rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.**
- ❖ **TSEN 1176-3/04.02.2010 Belge Kapsamında 'SPİRAL KAYDIRAK' ifadesi bulunması zorunludur.**
- ❖ **Ağırlık Min.47 KG.**

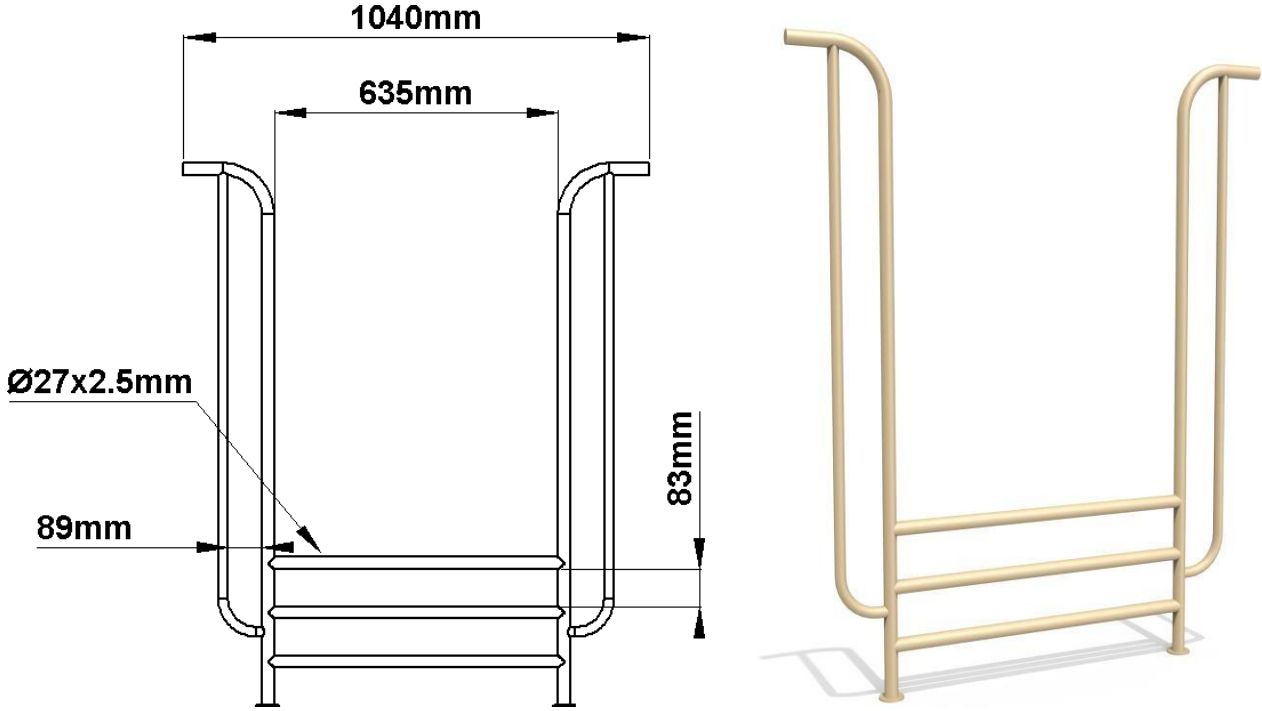
SPİRAL KAYDIRAK GİRİŞ VE PANOSU / INTRODUCTION AND APPLICATION OF SPIRAL SLIDE



- ❖ **Technical drawing - a spiral slide used in the game group, subject to measurements and safety rules they are barriers made of metal pipe or polyethylene to ensure safe entry.**
- ❖ **When the main Entrance barrier is used as polyethylene, the installation will be completed with metal handrails, both on the right and on the left, along the platform.**
- ❖ **In order to grasp the entrance section with a slide, it will be fixed with the help of bolts and nuts with metal handrails from the polyethylene product end with the bottom platform; joints without hidden details will be hidden with plastic covers.**
- ❖ **In order to ensure safe entry for all spiral slides, the entire entrance and handrails can also be used from polyethylene materials. In this case, the polyethylene entrance barrier and handrails will be manufactured from self-colored LLDPE raw materials with double-walled rotation technology. The dyes used in coloring will be in accordance with children's health and food regulations. The entrance and handrails must have a minimum weight of 27 kg.**
- ❖ **Teknik çizim-ölçülere ve güvenlik kurallarına bağlı kalmak şartıyla oyun grubunda kullanılan spiral kaydırağa güvenli girişi sağlamak amacıyla metal borudan veya polietilenden imal edilen bariyerlerdir.**

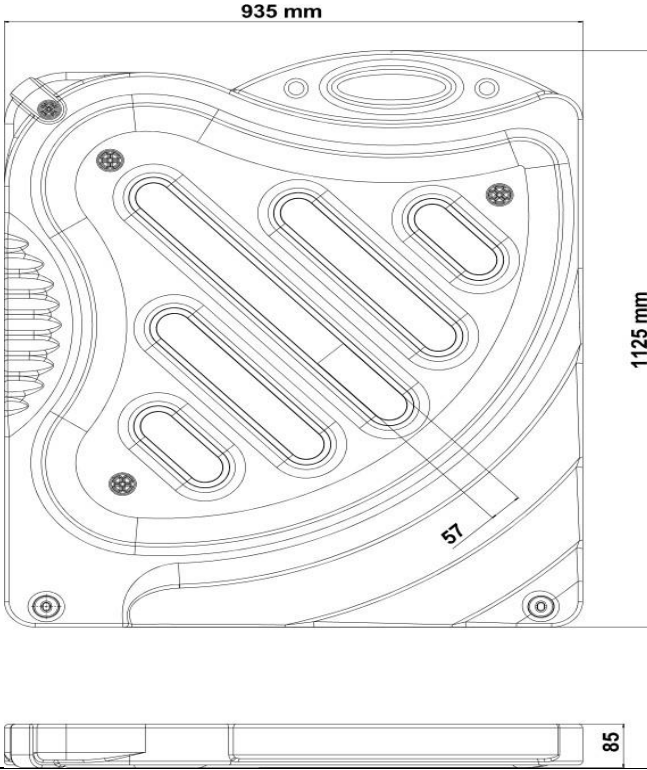
- ❖ **Giriş bariyeri polietilen olarak kullanıldığında, platform boyunca sağda ve solda olmak üzere metal korkuluklar ile montaj tamamlanacaktır.**
- ❖ **Kaydırak giriş kesitini kavrayacak şekilde, alttan platform ile Polietilen ürün bitiminden metal korkuluklar ile cıvata - somun yardımı ile sabitlenecektir; gizli detayı olmayan birleştirmeler plastik kapaklar ile gizlenecektir.**
- ❖ **Spiral kaydıraklar için güvenli girişi sağlamak amacıyla giriş ve korkulukların tamamı polietilen malzemelerden de kullanılabilir. Bu durumda polietilen giriş bariyeri ve korkuluklar kendinden renkli LLDPE hammadde 'den çift cidarlı olarak rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır. Giriş ve korkuluklar minimum 27 kg ağırlığında olmalıdır.**

H:50 İÇ MERDİVEN / H:50 INTERNAL STAIRCASE



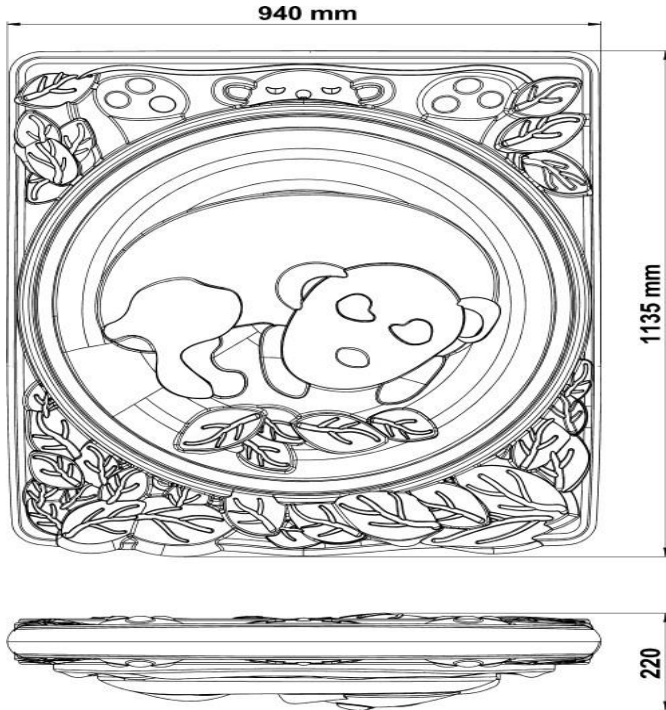
- ❖ □ H:50 The main body of the internal staircase and the climbing pipes will be made of 27x2.5 mm pipe.
- ❖ - The gaps on the sides of the stairs will be a maximum of 89 mm.
- ❖ □ H:50 cm The inner staircase will be painted with polyester-based electro static powder coating after sandblasting or degreasing.
- ❖ □ H:50 The internal staircase must be manufactured in accordance with the technical drawing located above.
- ❖ The issues not specifically specified in this Specification will be carried out in accordance with the standards of TSE EN 1176-1.
- ❖ H:50 iç merdiven ana gövde ve tırmanma boruları 27x2.5 mm borudan imal edilecektir.
- ❖ Merdiven kenarlarındaki boşluklar maksimum 89 mm olacaktır.
- ❖ H:50 cm iç merdiven kumlama veya yağ alma işleminden sonra polyester esaslı elektro statik toz boya ile boyanacaktır.
- ❖ H:50 iç merdiven yukarıda bulunan teknik resme uygun imal edilmelidir.
- ❖ Şartnamede özel olarak belirtilmeyen hususlar TSE EN 1176-1 standartlarına göre yapılacaktır.

YENİ NESİL ÇİZGİLİ PLATFORM PANOSU / NEW GENERATION STRIPED PLATFORM BOARD



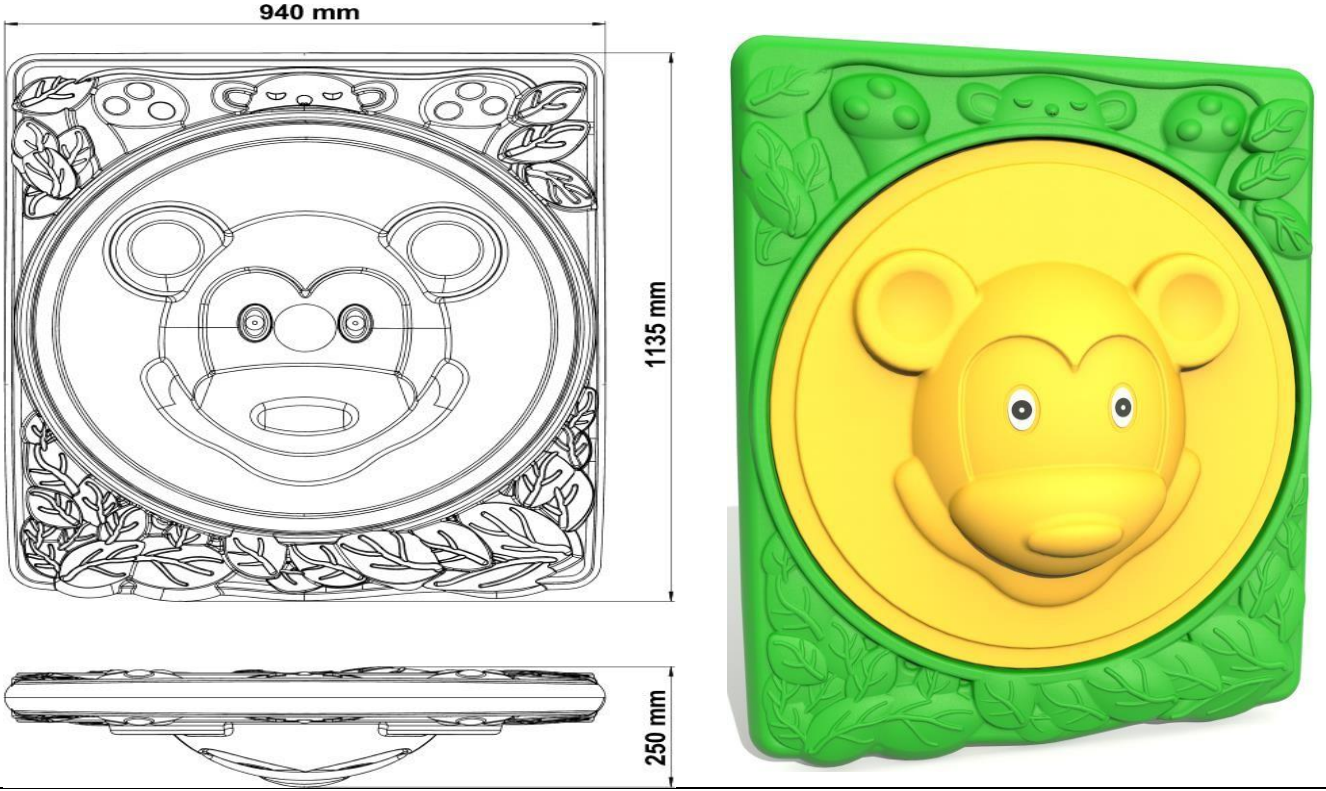
- ❖ These Panels are made of powdered self-colored LLDPE raw material with double-walled rotation technology it will be manufactured. The dyes used in coloring will be in accordance with children's health and food regulations.
- ❖ All New generation striped panels will be designed with dimensions of at least 93x113 cm and manufactured according to safety standards.
- ❖ The new generation striped panels will be fixed to the main structure with the help of Ø 27 mm diameter 2 mm thick 100 cm galvanized pipe and clamp system on the upper side and to the platform with the help of screws on the lower side. Ø27x2 mm galvanized pipe will be passed through polyethylene panels as a whole. pipes shorter than 100 cm will not be used.
- ❖ At the junction points of these pipes with the board, self-colored plastic clamps based on polyamide shaped by injection method will be used, through which a pipe with a diameter of Ø27 mm can pass.
- ❖ weight min. 10 KG.
- ❖ Panolar; toz haline getirilmiş kendinden renkli LLDPE hammaddeden çift cidarlı olarak rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.
- ❖ Yeni nesil çizgili panolar en az 93x113 cm ebatlarında tasarlanıp, güvenlik standartlarına göre imal edilecektir.
- ❖ Yeni nesil çizgili panolar üst tarafından Ø 27 mm çapında 2 mm et kalınlığında 100 cm galvanizli boru ve kelepçe sistemi yardımı ile ana konstrüksiyona, alt tarafından ise vida yardımıyla platforma sabitlenecektir. Ø27x2 mm galvanizli boru polietilen panoların içerisinde bütünü olarak geçirilecektir. 100 cm'den daha kısa borular kullanılmayacaktır.
- ❖ Boruların panoyla birleşim noktalarında Ø27 mm çapında borunun geçebileceği enjeksiyon yöntemi ile şekillendirilmiş, polyamid esaslı kendinden renkli plastik kelepçeler kullanılacaktır.
- ❖ Ağırlık Min. 10 KG.

KÖPEK FİGÜRLÜ PLATFORM PANOSU / DOG FIGURE PLATFORM BOARD



- ❖ **Dog figure panels; made of powdered self-colored LLDPE raw material with double walls it will be manufactured by technology. The dyes used in coloring will be in accordance with children's health and food regulations.**
- ❖ **all Dog figure panels shall be designed with dimensions of at least 94x113 cm and manufactured as 2 pieces so that the outer body and the inner figure of the board shall be formed and the inner figure of the board shall be mounted on the outer body.**
- ❖ **all Dog-shaped panels will be fixed to the main structure with the help of a 100 cm galvanized pipe and clamp system with a diameter of Ø 27 mm and a thickness of 2 mm with a diameter of Ø 27 mm on the upper side, and to the platform with the help of screws on the lower side. Ø27x2 mm galvanized pipe will be passed through polyethylene panels as a whole. pipes shorter than 100 cm will not be used.**
- ❖ **At the junction points of these pipes with the board, self-colored plastic clamps based on polyamide shaped by injection method will be used, through which a pipe with a diameter of Ø27 mm can pass.**
- ❖ **weight min. 10 KG.**
- ❖ **Köpek figürlü panolar; toz haline getirilmiş kendinden renkli LLDPE hammaddeden çift cidarlı olarak rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.**
- ❖ **Köpek figürlü panolar en az 94x113 cm ebatlarında tasarlanıp, dış gövde ve pano iç figürden oluşacak şekilde 2 parça olarak imal edilip, pano iç figür dış gövdeye montaj edilecektir.**
- ❖ **Köpek Figürlü panolar üst tarafından Ø 27 mm çapında 2 mm et kalınlığında 100 cm galvanizli boru ve kelepçe sistemi yardımı ile ana konstrüksiyona, alt tarafından ise vida yardımıyla platforma sabitlenecektir. Ø27x2 mm galvanizli boru polietilen panoların içerisinde bütün olarak geçirilecektir. 100 cm'den daha kısa borular kullanılmayacaktır.**
- ❖ **Boruların panoyla birleşim noktalarında Ø27 mm çapında borunun geçebileceği enjeksiyon yöntemi ile şekillendirilmiş, polyamid esaslı kendinden renkli plastik kelepçeler kullanılacaktır.**
- ❖ **Ağırlık Min. 10 KG.**

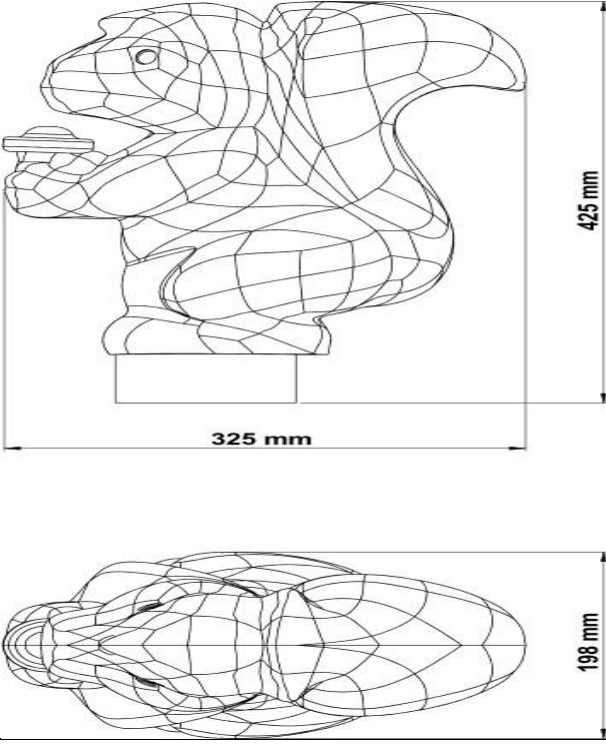
FARE FİĞÜRLÜ PLATFORM PANOSU / MOUSE-SHAPED PLATFORM BOARD



- ❖ * Mouse-shaped panels; made of powdered self-colored LLDPE raw material with double walls it will be manufactured by technology. The dyes used in coloring will be in accordance with children's health and food regulations.
- ❖ all Mouse-shaped panels are designed to be at least 94x113 cm in size, the outer body and the board will be manufactured as 2 pieces to consist of the inner figure, and the inner figure of the board will be mounted on the outer body.
- ❖ all Mouse-shaped panels will be fixed to the main structure with the help of a 100 cm galvanized pipe and clamp system with a diameter of $\varnothing 27$ mm and a thickness of 2 mm with a diameter of $\varnothing 27$ mm on the upper side, and to the platform with the help of screws on the lower side. $\varnothing 27 \times 2$ mm galvanized pipe will be passed through polyethylene panels as a whole. pipes shorter than 100 cm will not be used.
- ❖ At the junction points of these pipes with the board, self-colored plastic clamps based on polyamide shaped by injection method will be used, through which a pipe with a diameter of $\varnothing 27$ mm can pass.
- ❖ weight min. 10 KG.
- ❖ Fare figürlü panolar; toz haline getirilmiş kendinden renkli LLDPE hammaddeden çift cidarlı olarak rotasyon teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.
- ❖ Fare figürlü panolar en az 94x113 cm ebatlarında tasarlanıp, dış gövde ve pano iç figürden oluşacak şekilde 2 parça olarak imal edilip, pano iç figür dış gövdeye montaj edilecektir.
- ❖ Fare Figürlü panolar üst tarafından $\varnothing 27$ mm çapında 2 mm et kalınlığında 100 cm galvanizli boru ve kelepçe sistemi yardımı ile ana konstrüksiyona, alt tarafından ise vida yardımıyla platforma sabitlenecektir. $\varnothing 27 \times 2$ mm galvanizli boru polietilen panoların içerisinde bütünü olarak geçirilecektir. 100 cm'den daha kısa borular kullanılmayacaktır.

- ❖ **Boruların panoyla birleşim noktalarında Ø27 mm çapında borunun geçebileceği enjeksiyon yöntemi ile şekillendirilmiş, polyamid esaslı kendinden renkli plastik kelepçeler kullanılacaktır.**
- ❖ **Ağırlık Min. 10 KG.**

SİNCAP FİĞÜRÜ / THE SQUIRREL FIGURE



- ❖ each Squirrel figure will be made of self-colored polyethylene in accordance with the specifications specified in the technical specifications and designs, which will be fixed with bolts and nuts by inserting 10 cm into the Ø114 mm pipe, and will be at least 125 cm above the platform or standing level.
- ❖ each Squirrel figure will be manufactured in such a way that it is double-walled.
- ❖ Such figures will have the strength and necessary cross-sections that will bear the weight of children when the children are hung.
- ❖ Each Squirrel figure will be manufactured by blow molding technology from self-colored HDPE raw materials. The dyes used in coloring will be in accordance with children's health and food regulations.
- ❖ Sincap figürü, Ø114 mm boruya 10 cm geçirilerek civata ve somun bağlantısı ile sabitlenecek, platform üzerinden veya ayakta durma seviyesinden minimum 125 cm yüksekte olacak şekilde teknik şartname ve tasarımlarda belirtilen özelliklere uygun kendinden renkli polietilenden üretilecektir.
- ❖ Sincap figürü çift cidarlı olacak şekilde imal edilecektir.
- ❖ Figürler çocuklar asıldığında çocukların ağırlığını taşıyacak mukavemet ve gerekli kesitlerde olacaktır.
- ❖ Sincap figürü ; kendinden renkli HDPE hammaddeden şişirme teknolojisiyle imal edilecektir. Renklendirmede kullanılan boya maddeleri çocuk sağlığına ve gıda tüzüğüne uygun nitelikte olacaktır.

KLASİK IP-301 OYUN GRUBU PARK KURULUM ALANI VE KULE YÜKSEKLİKLERİ

CLASSIC IP-301 PLAYGROUND PARKING INSTALLATION AREA AND TOWER HEIGHTS

