

Pista deportiva multideporte TRAMEX



ESPECIFICACIONES

- Juego al aire libre para la práctica de los siguientes deportes: fútbol, baloncesto, balonmano y hockey hierba.
- Estructura en Tramex pletina varilla compuesta por módulos, según medida elegida, con tubo pestaña de 50x40x2mm.
- Porterías antivandálicas de 3x2m, con perfilería de 80x80mm y 40x80mm en marcos y de 16x16 mm, con travesaños de 45x45mm en los fondos, dejando una luz de 60x12cm aproximadamente.
- Por encima de las porterías se instalarán tableros de baloncesto antivandálicos con aros macizos.
- Placas de anclaje de toda la estructura de 200x200mm y 10mm de espesor ancladas a solera mediante tornillería expansiva tipo “hilti”.
- Accesos a la pista multideportiva por traseras de porterías abiertas.
- Color de cierre en lacado: a elegir.
- Protección de toda la tornillería con tapones de plástico e instalación de tuercas ciegas.
- Todo ello se deberá ejecutar sobre una zapata perimetral de hormigón armado HA-25 con viga de atado de armado longitudinal 4 Ø12mm y armado transversal con estribos de Ø8mm, de dimensión mínima 40cm de ancho por 20cm de espesor en todo el perímetro salvo en las porterías, donde se deberá hacer un área de ampliación.

Pista deportiva multideporte TRAMEX

CERTIFICADO DE LA REJILLAS ELECTROSOLDADAS (EN 10 204 2.1)

Los materiales suministrados están contruidos partiendo de fleje laminado en caliente, según Norma EN 10025 Tipo S235 JR, siendo el acabado galvanizado en caliente, según la Norma EN 1461.

TOLERANCIAS DE REJILLA	
Dimensión exterior:	+4,00- 4,00 mm
Dimensión diagonal:	+6,00- 6,00 mm
Por laminado fleje (espesor):	+0,20- 0,20 mm
Por corte fleje (altura):	+1,50- 1,00 mm

Dentro de las características anteriormente citadas garantizamos la calidad de nuestro material, habiendo sido éste fabricado según las instrucciones de nuestro cliente, significándoles que como complemento a lo indicado anteriormente, disponemos del **Certificado de Registro de Empresa** y el derecho de uso de la marca **SGS**, con el nº: **ES12/12648** de acuerdo con la **Norma UNE-EN-ISO 9001:2008**.

CARACTERÍSTICAS DEL ACERO LAMINADO

CARACTERISTICAS Y ESPECIFI. ACERO LAMINADO EN CALIENTE NO ALEADO PARA CONSTRUCCIONES METALICAS (UNE EN 10025)	
Limite Elasticidad	275 N/M2
Tensión Rotura	410 N/M2
Modulo elasticidad	210.000 N/M2
Modulo rigidez	81.000 N/M2
Coeficiente de poisson	0,3
Coeficiente seguridad	1,10

Pista deportiva multideporte TRAMEX

ANCLAJE DE PLACA BASE AL CINCHO DE HORMIGÓN PERIMETRAL



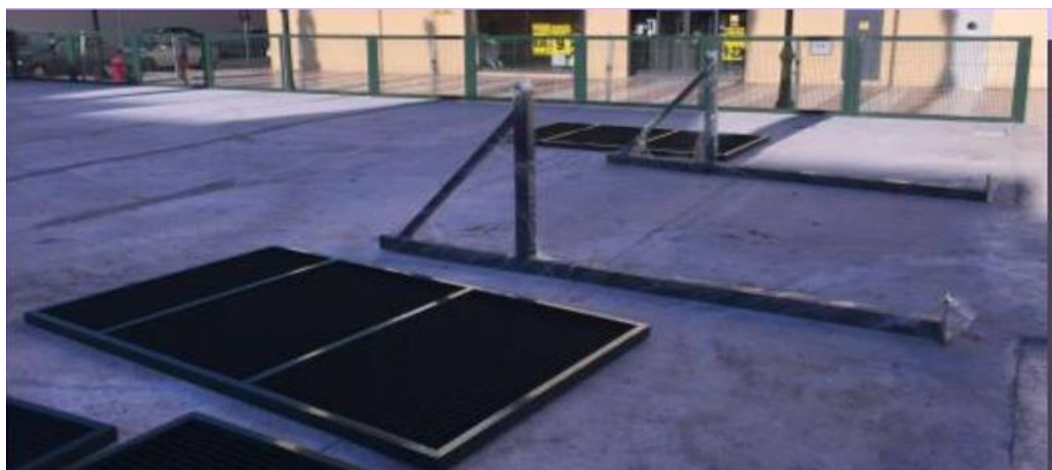
Placas de anclaje de toda la estructura de 200x200mm y 10mm de espesor ancladas a solera mediante tornillería expansiva tipo "hilti".

POSTES EN ESQUINAS



Postes de 80x80 mm y 2 mm de espesor, con una altura de 1m.

DESPIECES



Calle Álamo, 123 Pol.Ind.Nicomedes García
40140 Valverde del Majano (Segovia)
Tel.: +34 921 42 97 54

www.myparque.com E-mail: comercial@myparque.com
MYPARQUE Empresa Certificada en ISO 9001, 14001 y 45001

Pista deportiva multideporte TRAMEX

CERTIFICADO DE GARANTÍA. PROCESO DE LACADO.

PROCESO Y TRATAMIENTO DE PINTURA

El proceso y tratamiento de pintura sobre las piezas consta de las siguientes fases:

- 1.- DESENGRASE FOSFATO
- 2.- LAVADO AGUA RED
- 3.- LAVADO AGUA DESMINERALIZADA
- 4.- SECADO DEL AGUA
- 5.- PINTURA ELESTROSTÁTICA EN EL COLOR DETERMINADO.
- 6.- HORNO DE POLIMERACIÓN

FASE 1: DESENGRASE FOSFATO

Consiste en la limpieza y posterior baño de fosfatos multimetal para incrementar la adherencia y resistencia de la pintura.

FASE 2 Y 3: LAVADO AGUA RED Y AGUA DESMINERALIZADA

Enjuague de las piezas para neutralizar fosfatos y desengrase.

FASE 4: SECADO DEL AGUA

La pieza pasa al túnel de secado a temperatura de 150°C para eliminar cualquier resto de agua y humedad

FASE 5: PINTURA ELESTROSTÁTICA EN EL COLOR DETERMINADO

Aplicación de pintura poliéster RAL elegido mediante equipos automáticos electrostáticos de aplicación de pintura en polvo.

FASE 6: HORNO DE POLIMERACIÓN

La pintura se polimeriza a 190°C ó 200°C en el túnel de secado, con lo cual se consigue una perfecta adherencia, realizándose todo el proceso automáticamente, con la tecnología más avanzada.

VENTAJAS E INCONVENIENTES DEL PROCESO DE LACADO

Mediante este proceso, obtenemos una protección no tóxica y no inflamable, con una capa de pintura poliéster de 80 a 120 micras, calibradas según la norma ISO, y así poder garantizar la anticorrosión del producto, siempre y cuando las piezas no sufran desperfectos ocasionados por el transporte y posterior manipulación, así como su limpieza con productos agresivos o impactos medioambientales extremos, tales como granizo, alta salinidad en la zona de colocación de las piezas, mal uso de los aparatos, vandalismo, golpes, etc.

Calle Álamo, 123 Pol.Ind.Nicomedes García

40140 Valverde del Majano (Segovia)

Tel.: +34 921 42 97 54

www.myparque.com E-mail: comercial@myparque.com

MYPARQUE Empresa Certificada en ISO 9001, 14001 y 45001



Pista deportiva multideporte TRAMEX

CARACTERÍSTICAS DEL LACADO:	
Recubrimiento:	Resina POLIESTER en Polvo.
Anticorrosion:	100 micras min.
RAL:	NEGRO 9004
Excepcional DUREZA	
Alta resistencia a la ABRASION MECANICA	
Excelente protección contra la CORROSION	
Excelente RESISTENCIA a los detergentes	
Excelente RESISTENCIA a los agentes químicos	
Excelente RESISTENCIA al amarilleamiento	
Excelente RESISTENCIA a los rayos ultra violeta	
Excelente RESISTENCIA al sobreestufado	
PROPIEDADES MECANICAS:	
Temperatura de horneado	220 °C
Espesor UNE-48-031-80	70 micras capa uniforme
Brillo Gardner a 60 ° ISO 2813	80 %
Resistencia al rayado UNE/48099	100 %
Dureza Persoz UNE-48024	250 sdos.
Adherencia ISO 2409	100 %
Durez lapiz INTA-160302	2 H
Embutición Erichsen UNE-48-183-84	8m/m
Doblado mandril 5m/m UNE 48-169-92	EXCELENTE
Impacto directo INTA-160266 con 12.5 m/m	70 cm. (1kg)
Impacto inverso INTA-160260 con 12.5 m/m	70 cm. (1 Kg)
PROPIEDADES QUIMICAS	
Cámara de niebla salina ASTM-b-117-64 a 1000 horas:	
Adherencia	EXCELENTE
Protección de bordes	EXCELENTE
Corrosión en cruz	EXCELENTE
Formación de burbujas	EXCELENTE
Cámara de humedad saturada DIN-50017 a 1000 horas:	
Formación de micro burbujas	NO
Perdidas de adhesión	NO

Pista deportiva multideporte TRAMEX

FICHA TÉCNICA – PROCESO DE LACADO

Codice	Y311V06	RAL 6005 VERDE																												
POLIESTER T.F.																														
λ Descripción Pintura en polvo termoencurecible con acabado brillante, formulada con resina poliester carboxilato saturada, endurecimiento idoneo, cargas inertes y exento de materiales pesados.																														
λ Características técnicas <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>[kg/l]</th> <th>1,670</th> <th>1,730</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Peso específico</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Brillo (ISO 2813)</td> <td>[unità gloss 60°]</td> <td>75</td> <td>85</td> </tr> <tr> <td>Espesor</td> <td>[μm]</td> <td>70</td> <td>90</td> </tr> <tr> <td>Rendimiento teorico</td> <td>[m²/kg]</td> <td>6,4</td> <td>8,6</td> </tr> </tbody> </table>				[kg/l]	1,670	1,730	Peso específico				Brillo (ISO 2813)	[unità gloss 60°]	75	85	Espesor	[μm]	70	90	Rendimiento teorico	[m²/kg]	6,4	8,6								
	[kg/l]	1,670	1,730																											
Peso específico																														
Brillo (ISO 2813)	[unità gloss 60°]	75	85																											
Espesor	[μm]	70	90																											
Rendimiento teorico	[m²/kg]	6,4	8,6																											
λ Empleo El producto es particularmente indicado para el tratamiento de superficies expuestas al exterior por el cual requieren una optima resistencia al tiempo a los rayos UV y a los agentes atmosfericos.																														
λ Resistencia mecanica <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>[mm]</th> <th>5</th> <th>6</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Doblado mandril cilindro (ISO 1519)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Embutido erichsen (ISO 1520)</td> <td>[mm]</td> <td>7</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>Impacto directo (ISO 6272)</td> <td>[Nm]</td> <td>> / =</td> <td>2,5</td> </tr> <tr> <td>Adherencia (ISO 2409)</td> <td></td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Dureza al lapiz Wolf-Wilborn (ASTM D 3363)</td> <td></td> <td>H</td> <td>2H</td> </tr> <tr> <td>Dureza Buchholz (ISO 2815)</td> <td></td> <td>95</td> <td>105</td> </tr> </tbody> </table>				[mm]	5	6	Doblado mandril cilindro (ISO 1519)				Embutido erichsen (ISO 1520)	[mm]	7	9	Impacto directo (ISO 6272)	[Nm]	> / =	2,5	Adherencia (ISO 2409)		0	1	Dureza al lapiz Wolf-Wilborn (ASTM D 3363)		H	2H	Dureza Buchholz (ISO 2815)		95	105
	[mm]	5	6																											
Doblado mandril cilindro (ISO 1519)																														
Embutido erichsen (ISO 1520)	[mm]	7	9																											
Impacto directo (ISO 6272)	[Nm]	> / =	2,5																											
Adherencia (ISO 2409)		0	1																											
Dureza al lapiz Wolf-Wilborn (ASTM D 3363)		H	2H																											
Dureza Buchholz (ISO 2815)		95	105																											
λ Preparación de la superficie Según el material a revestir se consigue un adecuado pretratamiento con fosfatación de sales de hierro o zinc, arenado o cromatización. La propiedad anticorrosiva y la adherencia en la durabilidad del tiempo depende fuertemente del tipo de pretratamiento efectuado.																														
λ Prueba de corrosion y envejecimiento <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Niebla salina (ISO 3768 - ASTM B117)</td> <td>500 horas</td> </tr> <tr> <td>Kesternich test (ISO 3231)</td> <td>30 ciclos</td> </tr> <tr> <td>Umidostato (ISO 6270)</td> <td>1000 horas</td> </tr> <tr> <td>UV-CON (ASTM G 53-88) 50% retención residua</td> <td>despues 200 horas</td> </tr> </tbody> </table>					Niebla salina (ISO 3768 - ASTM B117)	500 horas	Kesternich test (ISO 3231)	30 ciclos	Umidostato (ISO 6270)	1000 horas	UV-CON (ASTM G 53-88) 50% retención residua	despues 200 horas																		
Niebla salina (ISO 3768 - ASTM B117)	500 horas																													
Kesternich test (ISO 3231)	30 ciclos																													
Umidostato (ISO 6270)	1000 horas																													
UV-CON (ASTM G 53-88) 50% retención residua	despues 200 horas																													
λ Aplicación Se puede efectuar mediante equipo manual o automatico con distribucion electroestatica, con el sistema corona con una tension superior a 40KV, o triboelectrico. El codigo D en cuarta posicion es idoneo para la aplicación con disco electroestatico.																														
λ Condiciones de polimerización El tiempo de polimerizacion depende no solo de la reactividad del producto, sino tambien de la eficacia del horno de coccion y de la masa de la superficie a pintar. Las condiciones de polimerizacion aconsejadas son: <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tiempo (minuto)</th> <th>Temperatura (°C)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>20</td> <td>180</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>190</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>200</td> </tr> </tbody> </table>			Tiempo (minuto)	Temperatura (°C)	20	180	15	190	10	200																				
Tiempo (minuto)	Temperatura (°C)																													
20	180																													
15	190																													
10	200																													
λ Almacenamiento Este producto conservado en confeccion cerrada y en lugar seco con temperatura inferior a 30°C permanece estable y esta garantizado por un periodo de 24 meses a partir de la fecha de produccion.																														
λ Seguridad La pintura en polvo es combustible pero no inflamable. La temperatura de ignicion de la mezcla polvo/aire esta entre 450 y 600°C. Para informacion mas detallada invitamos a consultar la apropiada ficha de seguridad conforme la directiva 91/155 UE																														
Homologación																														
Atención: Las informaciones contenidas en esta ficha técnica se corresponden con nuestras experiencias y con los últimos avances técnicos. No obstante, la responsabilidad en el uso del producto, recae por completo en la persona que lo aplica, debido a las varias posibilidades de aplicación. Por favor, póngase en contacto con nosotros si necesita nuestro apoyo técnico.																														

MOD. DTQ 03C/02

Pista deportiva multideporte TRAMEX

Codigo	Y311R60	RAL 3000 ROJO								
POLIESTER T.F.										
λ Descripción										
Pintura en polvo termoencurecible con acabado brillante, formulada con resina poliester carboxilato saturada, endurecimiento idoneo, cargas inertes y exento de materiales pesados.										
λ Empleo										
El producto es particularmente indicado para el tratamiento de superficies expuestas al exterior por el cual requieren una optima resistencia al tiempo a los rayos UV y a los agentes atmosfericos.										
λ Preparacion de la superficie										
Según el material a revestir se consigue un adecuado pretratamiento con fosfatacion de sales de hierro o zinc, arenado o cromatizacion. La propiedad anticorrosiva y la adherencia en la durabilidad del tiempo depende fuertemente del tipo de pretratamiento efectuado.										
λ Aplicación										
Se puede efectuar mediante equipo manual o automatico con distribucion electroestatica, con el sistema corona con una tension superior a 40KV, o triboelectrico. El codigo D en cuarta posicion es idoneo para la aplicación con disco electroestatico.										
λ Condiciones de polimerizacion										
El tiempo de polimerizacion depende no solo de la reactividad del producto, sino tambien de la eficacia del horno de coccion y de la masa de la superficie a pintar. Las condiciones de polimerizacion aconsejadas son:										
<table><tr><td>Tiempo (minuto)</td><td>Temperatura (°C)</td></tr><tr><td>20</td><td>180</td></tr><tr><td>15</td><td>190</td></tr><tr><td>10</td><td>200</td></tr></table>			Tiempo (minuto)	Temperatura (°C)	20	180	15	190	10	200
Tiempo (minuto)	Temperatura (°C)									
20	180									
15	190									
10	200									
La coccion en las condiciones minimas es posible pero no garantiza el total logro del acabado del producto.										
λ Características técnicas										
Peso específico	[kg/l]	1,670 1,730								
Brillo (ISO 2813)	[unità gloss 60°]	75 85								
Espesor	[µm]	70 90								
Rendimiento teorico	[m²/kg]	6,4 8,6								
λ Resistencia mecanica										
Doblado mandril cilindro (ISO 1519)	[mm]	5 6								
Embutido erichsen (ISO 1520)	[mm]	7 9								
Impacto directo (ISO 6272)	[Nm]	> / = 2,5								
Adherencia (ISO 2409)		0 1								
Dureza al lapiz Wolf-Wilborn (ASTM D 3363)		H 2H								
Dureza Buchholz (ISO 2815)		95 105								
Los datos recogidos han sido obtenidos por laminas UNI 5961 de 0,5 de grosor desengrasadas con precloroetileno. Espesor de aplicación aproximado 80 micras.										
λ Prueba de corrosion y envejecimiento										
Niebla salina (ISO 3768 - ASTM B117)		500 horas								
Kesternich test (ISO 3231)		30 ciclos								
Umidostato (ISO 6270)		1000 horas								
UV-CON (ASTM G 53-88) 50% retencion residua		despues 200 horas								
Los datos recogidos han sido obtenidos por laminas UNI 5961 de 0,5 de grosor, preparado con fosfatacion nitrocristalina y sal de zinc o aluminio AA 5005-H24 cromatizado. Espesor aplicado aproximado 80 micras.										
λ Homologacion										
λ Almacenamiento										
Este producto conservado en confeccion cerrada y en lugar seco con temperatura inferior a 30°C permanece estable y esta garantizado por un periodo de 24 meses a partir de la fecha de produccion.										
λ Seguridad										
La pintura en polvo es combustible pero no inflamable. La temperatura de ignicion de la mezcla polvo/aire esta entre 450 y 600°C. Para informacion mas detallada invitamos a consultar la apropiada ficha de seguridad conforme la directiva 91/155 UE										
Atención: Las informaciones contenidas en esta ficha técnica se corresponden con nuestras experiencias y con los últimos avances técnicos. No obstante, la responsabilidad en el uso del producto, recae por completo en la persona que lo aplica, debido a las varias posibilidades de aplicación. Por favor, póngase en contacto con nosotros si necesita nuestro apoyo técnico.										

MOD. DTQ 03C/03

Pista deportiva multideporte TRAMEX

Codice	Y311L29	RAL 5005 CA BLU TRIBO										
POLIESTER T.F.												
λ Descripción												
Pintura en polvo termoencurecible con acabado liso, formulada con resina poliester carboxilato saturada, endurecimiento idoneo, cargas inertes y exento de materiales pesados.												
λ Empleo												
El producto es particularmente indicado para el tratamiento de superficies expuestas al exterior por el cual requieren una optima resistencia al tiempo a los rayos UV y a los agentes atmosfericos.												
λ Preparación de la superficie												
Según el material a revestir se consigue un adecuado pretratamiento con fosfatación de sales de hierro o zinc, arenado o cromatización. La propiedad anticorrosiva y la adherencia en la durabilidad del tiempo depende fuertemente del tipo de pretratamiento efectuado.												
λ Aplicación												
Se puede efectuar mediante equipo manual o automatico con distribucion electroestatica, con el sistema corona con una tension superior a 40KV, o triboelectrico. El codigo D en cuarta posicion es idoneo para la aplicación con disco electroestatico.												
λ Condiciones de polimerización												
El tiempo de polimerizacion depende no solo de la reactividad del producto, sino tambien de la eficacia del horno de coccion y de la masa de la superficie a pintar. Las condiciones de polimerizacion aconsejadas son:												
<table><tr><td>Tiempo (minuto)</td><td>Temperatura (°C)</td></tr><tr><td>10</td><td>180</td></tr><tr><td>20</td><td>180</td></tr><tr><td>15</td><td>190</td></tr><tr><td>10</td><td>200</td></tr></table>			Tiempo (minuto)	Temperatura (°C)	10	180	20	180	15	190	10	200
Tiempo (minuto)	Temperatura (°C)											
10	180											
20	180											
15	190											
10	200											
La coccion en las condiciones minimas es posible pero no garantiza el total logro del acabado del producto. Los tiempos y las temperaturas se refieren siempre al objeto.												
λ Características técnicas												
Peso específico	[kg/l]	1,650 1,710										
Brillo (ISO 2813)	[unità gloss 60°]	75 85										
Espesor	[µm]	70 90										
Rendimiento teorico	[m²/kg]	6,5 8,7										
λ Resistencia mecanica												
Doblado mandril cilindro (ISO 1519)	[mm]	5 6										
Embutido erichsen (ISO 1520)	[mm]	7 9										
Impacto directo (ISO 6272)	[Nm]	> / = 2,5										
Adherencia (ISO 2409)		0 1										
Dureza al lapiz Wolf-Wilborn (ASTM D 3363)		H 2H										
Dureza Buchholz (ISO 2815)		85 95										
Los datos recogidos han sido obtenidos por laminas UNI 5961 de 0,5 de grosor desengrasadas con precloroetileno. Espesor de aplicación aproximado 80 micras.												
λ Prueba de corrosion y envejecimiento												
Niebla salina (ISO 3768 - ASTM B117)		500 horas										
Kesternich test (ISO 3231)		30 ciclos										
Umidostato (ISO 6270)		1000 horas										
UV-CON (ASTM G 53-88) 50% retención residua		despues 200 horas										
Los datos recogidos han sido obtenidos por laminas UNI 5961 de 0,5 de grosor, preparado con fosfatacion nitrocristalina y sal de zinc o aluminio AA 5005-H24 cromatizado. Espesor aplicado aproximado 80 micras.												
Homologación												
λ Almacenamiento												
Este producto conservado en confeccion cerrada y en lugar seco con temperatura inferior a 30°C permanece estable y esta garantizado por un periodo de 24 meses a partir de la fecha de produccion.												
λ Seguridad												
La pintura en polvo es combustible pero no inflamable. La temperatura de ignicion de la mezcla polvo/aire esta entre 450 y 600°C. Para informacion mas detallada invitamos a consultar la apropiada ficha de seguridad conforme la directiva 91/155 UE												
Data di emissione 11 2010												
Atención: Las informaciones contenidas en esta ficha técnica se corresponden con nuestras experiencias y con los últimos avances técnicos. No obstante, la responsabilidad en el uso del producto, recae por completo en la persona que lo aplica, debido a las varias posibilidades de aplicación. Por favor, póngase en contacto con nosotros si necesita nuestro apoyo técnico.												