

ΣΥΣΤΗΜΑ ΕΜΜΕΣΟΥ ΦΩΤΙΣΜΟΥ ΤΥΠΟΥ ELINA ΜΕ ΜΟΝΟ ΚΑΤΟΠΤΡΟ ΣΥΝΟΛΙΚΟΥ ΥΨΟΥΣ 5,0m

ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

ΓΕΝΙΚΑ

Διακοσμητικό σύστημα κορυφής, έμμεσου φωτισμού υψηλής αισθητικής με απαλό φωτισμό χωρίς θάμβωση.

Το σύστημα αυτό αποτελείται από το Φωτιστικό σώμα και τον Τηλεσκοπικό ιστό.

1. ΦΩΤΙΣΤΙΚΟ ΣΥΓΚΡΟΤΗΜΑ

Το φωτιστικό σώμα τύπου ELINA είναι κατασκευασμένο σύμφωνα με τους κανονισμούς **EN 60598-1**, **EN 60598-2-1**, **EN 60598-2-3** και αποτελείται από τον προβολέα και το κάτοπτρο.

1.1 ΠΡΟΒΟΛΕΑΣ

Ο προβολέας έχει σχήμα αντεστραμμένου κώνου τεσσάρων πλευρών με διαστάσεις στην βάση 100X100mm στην κορυφή 300X300mm, έχει ύψος 550mm και είναι κατασκευασμένος από χυτοπρεσσαριστό κράμα αλουμινίου. Στην πλευρά της βάσης φέρει υποδοχή διαμέτρου 95mm για την προσαρμογή στην κορυφή του ιστού και στερεώνεται με 4 κοχλίες τύπου «άλλεν».

Είναι στεγανότητας **IP66**, φέρει πυρίμαχο γυαλί πάχους 5mm, ανταυγαστήρα συγκεντρωτικής δέσμης από ανοδειωμένο αλουμίνιο υψηλής καθαρότητας, λυχνιολαβή Fc-2 και σιλικονούχο παρέμβυσμα στεγανοποίησης.

Εντός του κελύφους του προβολέα εγκαθίσταντε και τα όργανα έναυσης τα οποία μπορεί να είναι έως **250w**.

Ολόκληρο το κέλυφος είναι βαμμένο με πολυεστερική πούδρα πολυμερισμένη σε φούρνο ξήρανσης σε απόχρωση κατά RAL επιλογής της υπηρεσίας.

1.3 ΚΑΤΟΠΤΡΟ

Το χαλύβδινο κάτοπτρο είναι διπλής καμπυλότητας έχει σχήμα ορθογώνιου παραλληλόγραμμου πλάτους 865mm, μήκους 1210mm και προσαρμόζεται υπό κλίση 10⁰ στο κέλυφος του προβολέα με 4 ποδαρικά κατασκευασμένα από συμπαγή ράβδο διαμέτρου 18mm.

Στην περιοχή ανάκλασης του φωτός είναι χρωματισμένο με ειδική βαφή αλουμινίου, ενώ προς αποφυγή προσκόλλησης σκόνης και για βελτιστοποίηση της αντανάκλασης υπόκειται σε περαιτέρω ειδική λείανση.

2. ΙΣΤΟΣ ΥΨΟΥΣ 3.75m

2.1 ΥΛΙΚΑ – ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ – ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ

Ο κορμός του ιστού είναι μικτής διατομής, δηλαδή κολουροκωνικής από τη βάση έως το 1,5m και ενιαίας από το 1,5m μέχρι την κορυφή και κατασκευάζεται ως ακολούθως:

Ύψος από το έδαφο 3750 mm

Το κάτω τμήμα είναι κολουροκωνικής διατομής ύψους 1500mm έχει διάμετρο βάσης 246mm και διάμετρο κορυφής 90mm.

Το άνω τμήμα είναι ενιαίας κυκλικής διατομής και έχει διάμετρο 89mm.

Τα ανωτέρω τμήματα συνδέονται μεταξύ τους με αφανή συγκόλληση.

Κάθε ιστός φέρει θυρίδα διαστάσεων 250 x 250 σε απόσταση 25cm από τη βάση. Για τη θυρίδα αυτή και το επιλεγέν πάχος, δεν απαιτείται ειδική ενίσχυση του ιστού. Η θυρίδα κατασκευάζεται από υλικό της ίδιας μορφής και ποιότητας, κλείνει ερμητικά και ασφαρίζει με ειδικό κλειδί. Η στερέωση της γίνεται με ειδικά τεμάχια που δεν εξέχουν του ιστού και ταυτόχρονα εξασφαλίζεται η στεγανότητα και η στιβαρή και σταθερή στερέωση της.

Το έλασμα της βάσης έχει διαστάσεις 315 x 315 x 15mm και είναι κατασκευασμένο από υλικό ποιότητας S235JR

Φέρει 4 οβάλ οπές για τη διεύθυνση των αγκυρίων που έχουν σπείρωμα M16. Η διάμετρος του κέντρου των οπών είναι 235 mm. Στο κέντρο του φέρει οπή για τη συγκόλληση του κορμού.

Η μέθοδος συγκόλλησης του πέλματος της βάσης είναι ημιαυτόματη με σύρμα ποιότητας SG 2 πάχους 1÷1,2 mm.

Η συγκόλληση εκτελείται από συγκολλητές πιστοποιημένους κατά EN 287.

2.2 ΕΠΙΦΑΝΕΙΑΚΗ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ

2.2.1 ΓΑΛΒΑΝΙΣΜΑ EN ΘΕΡΜΩ

Οι ιστοί μετά τη συγκόλληση τους ελέγχονται οπτικά και διαστασιακά, διορθώνονται τυχόν οξείες ακμές με τρόχισμα και προωθούνται για γαλβάνισμα εν θερμώ κατά ISO 1461 (Hot Dip Galvanizing) εσωτερικά και εξωτερικά.

Η διαδικασία περιλαμβάνει:

- Καθαρισμός επιφάνειας σε μάνιο Hcl

- Ξέπλυμα με νερό
- Επεξεργασία επιφάνειας με αμμωνιούχα άλατα (flux) για την καλύτερη πρόσφυση του ψευδαργύρου.
- Ξήρανση – Προθέρμανση σε στεγνωτήριο
- Εμβάπτιση σε μπάνιο τετηγμένου ψευδαργύρου θερμοκρασίας 450°C και καθαρότητας >98,5% κατά ISO 1461. Η πρώτη ύλη που τροφοδοτείται το μπάνιο είναι ψευδάργυρος ηλεκτρολυτικής καθαρότητας μεγαλύτερης από 99,995%.

Οι ιστοί μετά το γαλβάνισμα επιθεωρούνται 100% οπτικά για τυχόν επιφανειακά ελαττώματα και γίνεται δειγματοληπτικός έλεγχος του πάχους γαλβανίσματος το οποίο είναι κατά ISO 1461.

2.2.2 ΒΑΦΗ

Μετά το εν θερμώ γαλβάνισμα ο ιστός βάφεται ηλεκτροστατικά με πολυεστερική βαφή πούδρας πολυμερισμένη σε φούρνο ξήρανσης και σε απόχρωση κατά RAL που θα καθοριστεί από την επίβλεψη.

2.3 ΠΟΙΟΤΙΚΟΣ ΕΛΕΓΧΟΣ

Κατά την παραγωγική διαδικασία οι ιστοί υπόκεινται στους παρακάτω ελέγχους:

- α. Έλεγχος Πιστοποιητικών Α' Ύλης
- β. Οπτικός και Διαστασιακός Έλεγχος πριν το Γαλβάνισμα
- γ. Έλεγχος Συσκευασίας και Μαρκαρίσματος
- δ. Τελικός Έλεγχος