

## ΙΣΤΟΣ ΦΩΤΙΣΜΟΥ ΤΥΠΟΥ “ΛΑΚΩΝ”

### ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

Ιστός ενιαίας κυκλικής διατομής, αποτελούμενος από τον κορμό, το έλασμα της βάσης και τη θύρα επίσκεψης, με ενσωματωμένο τον βραχίονα προσαρμογής του φωτιστικού σώματος.

#### 1. ΥΛΙΚΑ – ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ – ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ

Ο κορμός του ιστού είναι κατασκευασμένος από χαλυβδοσωλήνα S235JR και αποτελείται από ένα μοναδιαίο τεμάχιο (χωρίς εγκάρσια ραφή) και συνοδεύεται από πιστοποιητικά του προμηθευτή.

Διάμετρος ιστού	127 mm
Πάχος	4 mm
Ύψος ιστού από έδαφος	5000 mm
Ύψος βραχίονα από έδαφος	4900 mm

Το έλασμα της βάσης έχει διαστάσεις 400x400 με πάχος 20mm και είναι κατασκευασμένο από υλικό ποιότητας S235JR (St 37.2/DIN 17100) με πιστοποιητικά κατά DIN 50049/2.2. Φέρει 4 οβάλ οπές για τη διέλευση των αγκυρίων που έχουν σπείρωμα M24. Η διάμετρος του κέντρου των οπών είναι 280 mm.

Ο κορμός συγκολλάται στο έλασμα βάσης με μέθοδο ημιαυτόματης συγκόλλησης με σύρμα ποιότητας SG 2 πάχους  $1 \div 1,2$  mm.

Η συγκόλληση εκτελείται από συγκολλητές πιστοποιημένους κατά EN287.

Η μέθοδος συγκόλλησης και οι συγκολλητές πιστοποιούνται από τρίτο ανεξάρτητο γραφείο ελέγχου.

Κάθε ιστός φέρει θυρίδα διαστάσεων 185 x 45 mm σε απόσταση 60cm από τη βάση. Για τη θυρίδα αυτή και το επιλεγέν πάχος, δεν απαιτείται ειδική ενίσχυση του ιστού. Η θυρίδα κλείνει με κατάλληλο πορτάκι από χυτοπρεσσαριστό αλουμίνιο τύπου Conchiglia SMW 127-168/V στο οποίο είναι προσαρμοσμένο το ακροκιβώτιο τύπου Conchiglia MVV416/2.

Ο ενσωματωμένος βραχίονας αποτελείται από σιδηροσωλήνα  $\Phi$  88,9 DIN 2458 και στην άκρη φέρει ακροσωλήνιο  $\Phi$ 60,3 DIN 2458 για την προσαρμογή του φωτιστικού σώματος.

## 2. ΕΠΙΦΑΝΕΙΑΚΗ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ

### 2.1 ΓΑΛΒΑΝΙΣΜΑ ΕΝ 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 μπάνιο 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 ΒΑΦΗ

Μετά τη διαδικασία του γαλβανίσματος ο ιστός βάφεται εξωτερικά με μία στρώση wash primer και δύο στρώσεις χρώματος αλκυδικών ρητινών.

## 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