

CARACTERISTIQUES GENERALES DU COURT PADEL EXCELSIOR EN CADRES.

Dimensions intérieures : 20 (±0,05 m) x 10(±0,05)m

Dimensions extérieures : 20,5(±0,05 m) x 10,5(±0,05) m

Type de clôture: Maille électro soudé 50x50x4 sur structure en tube 80x40x2mm.

Coins du terrain fermés par garnitures fabriquées avec tôle pliée.

Les bouts de la maille électro soudée sont cachés avec «cache bouts » fabriqués avec tôle pliée.

Hauteur de la clôture : 4 m dans les fonds, et 3m dans les latéraux, sauf les 2 mètres annexés aux fonds.

Les verres sont parfaitement alignés avec le reste de la clôture, sans avoir de différences d'alignement avec les autres composants.

Traitement final : Laqué au four. Couleur à choisir par le client.

Ancrage au pavement : vissé au béton avec vis spécial expansif.

STRUCTURE METALLIQUE

Qualité de l'acier utilisé dans toute l'structure S-235 JR

14 Sections de 4000 (±3)mm x 2000(± 5)mm formé par 2 montants verticaux de 4000 (±03)mm réalisés en tube 80x40x2mm,

3 renforcements horizontaux de 2000(± 5)mm en tube de 80x40x2mm (1) (2 de fermeture du cadre et 1 destiné à tenir les verres).40x40x2mm,

6 plaques avec trou fraisé pour fixer les verres de 60x40x6mm,

2 plaques pour ancrage au pavement.de 250x100x10mm avec 3 trous diamètre 16mm.

2 renforcements latéraux avec forme de triangle rectangle de un côté de 80mm et l'autre de 170mm et

1 panneau de maille électro soudée 50x50x4mm de 995x1995mm soudé sur le profil de clôture de la part supérieur et le profil de soutien du verre.

Tout l'ensemble soudé à l'usine constitue un cadre auto portant prêt pour lui-même à recevoir le verre trempé de 2995x1995mm

4 panneaux de 3000 (± 3)mm x 2000(± 5)mm formés par deux montants verticaux de 3000 (± 3)mm en tube 80x40x2mm,

3 renforcements horizontaux de 2000mm faits en tube aussi de 80x40x2mm (1) (2 font la clôture du cadre et l'autre comme soutien du verre) 40x40x2.

4 plaques avec trou fraisé pour tenir les verres de 60x40x6mm, 2 plaques pour l'ancrage au pavé de 250x100x10mm avec trois trous, 2 renforcements latéraux avec la forme d'un triangle rectangle de cotés 100x170mm et un panneau de maille électro soudé 50x50x4 de 995x1995mm soudé sur le profil de la clôture supérieure et le profil de soutien du verre.

Tout l'ensemble soudé à l'usine constituent une cadre auto portant prêt pour lui-même à recevoir le verre trempé de 1995x1995mm.

20 panneaux de 3000(+3)mm x 2000(+3)mm formés par 2 montants verticaux de 3000(+3) en tube de 80x40x2mm.

4 renforcement horizontaux de 2000(+5)mm formés en tube 80x40x2mm (2 comme clôture du marc et 2 pour éviter vibrations) 40x20x2mm. 2 panneaux de maille électro soudé 50x50x4mm avec dimensions de 1995x2995 faisant la fermeture du marc.

2 plaques pour l'ancrage au pavement de 250x100x10 avec 2 trous et deux renforcements avec forme de triangle rectangle de 80x170mm de cotés. Tout l'ensemble soudé à l'usine constituent un cadre auto portant prêt pour être installé au chantier.

2 ou 4 panneaux de 3000(+3)mm x 2000(+3)mm, égal aux précédents mais qui peuvent inclure une porte pliante de 80cm de largeur. Comme option et toujours sous demande du client on offre 4 de ces panneaux, deux à chaque latéral du court.. Comme ça seulement on aurait besoin de 8 panneaux comme les précédents pour compléter la clôture.

16 plaques trapézoïdales avec double pli et double trou fraisé pour tenir le panneau à chaque coin.

24 tôles de 120mm largeur total et 2 mm d'épaisseur, pliés en «L» de 60x40mm et 3m de longueur pour les placer entre les cadres auto portants de même hauteur et éviter que les bouts de la maille 50x50x4mm restent exposés à l'intérieur du court.

4 tôles de 140mm de longueur totale et 2mm de grosseur, pliés en «L» de 60x40mm et 3m de longueur pour les placer entre les cadres qui soutient les verres 1995x1995 et les annexes en évitant que les bouts de la maille 50x50x4mm restent exposés à l'intérieur du court.

4 tôles de 300mm largeur total et 2mm d'épaisseur, pliés en «U» ouverte dimensions 20x15x20mm et 3m longueur pour embellir les coins du court.

4 tôles de 100mm largeur total et 2mm d'épaisseur, pliés en «U» ouverte dimensions 20x15x20mm et 1m de longueur pour embellir les coins du court. (à placer sur les précédents).

LAQUÉ : PLAFORIZATION + IMPRIMATION EN ZINC+ PULVERIZATION DE PINTURE :

Système pour le dégraissage et phosphatation organique, à travers d'un système d'arrosage à basse pression, qui exige d'une phase de séchage au four à 160°C

Caractéristiques :

Etat physique : liquide

Aspect : Transparent, d'incolore à légèrement beige.

Viscosité : 45-60"

C.F.: 2 a 20°C

IMPRIMATION ZINC:

Application par charge électro statique avec un équipement automatique composé par 10 robots d'application + 2 pistolets de retouche, qui a besoin d'une phase de polymérisation a 145°C.

Caractéristiques:

Type de résine : Epoxy Brillant ISO 2813:60°.

Épaisseur: 60-90micres.

Conditions de polymérisation : 6-12 min 145°C, température du métal.

PEINTURE :

Application par charge électro statique à travers d'un équipement automatique composé par 10 robots d'application + 2 pistolets a retoucher, c'est nécessaire une phase de polymérisation a 200°C

Caractéristiques :

Type de résine : Polyester sans TGIC.

Epaisseur : 60-90micres.

Condition de polymérisation : 6-12 min 200°C, température du métal

TEST DE CORROSION :

Normative. - Corrosion accélérée en atmosphère saline neutre ISO 9227.

Conditions du test. -

Température dans la caméra 35+2°C.

Pression de l'air : 1,1 bar

Concentration de la solution saline 5%

Solution ramassée aux collecteurs 1.8ml/h au 5%, PH 6,9

RESULTATS :

90h dans la caméra - Pas de changements.

180h dans la caméra – Pas de changements.

500h dans la caméra – L'oxydation formée est inférieure a 0,5mm, c'est pour cela que le test continue selon la normative ISO 9227.

780h de camera: L'oxydation formée est inférieur à 0,5mm, c'est pour cela que le test continue selon la normative ISO 9227.

1000h de caméra : Les pièces ne présentent pas de changements en comparaison à la validation antérieure. C'est pour cela que le test termine étant donné qu'on a dépassé les 1000h de caméra sans problèmes.

QUINCALLEIRIE :

Boulons M-12x100 en zinc pour serrer les cadres. 100unités

Boulons M12x70 en zinc pour la fixation des cadres dans les coins du court. 32 u.

Écrous M12 en zinc pour serrer les cadres.

Rondelles D=14mm avec 2mm d'épaisseur 264 u.

Système d'expansion pour fixation des écrous D=12 x 100mm de long : 264 u.

Vis en acier inoxydable pour fixer les verres : 100 u.

Rondelles en PVC dans le fraisage des verres 100 u.

Rondelles inox pour serrage des vis du verre 100 u.

Écrou inox avec freinage de sécurité pour les verres 100u.

Serrure et embellissement des portes 2u.

CAOUTCHOUC DE PROTECTION VITRE

Est installé comme élément de sécurité entre l'structure métallique et le verre 180ml en CAOUTCHOUC CELULAIRE.

CLOROPREON + EPDM de 40mm de large et 5mm d'épaisseur avec les propriétés suivantes :

Densité : 150+-20Kgrs/m³

Traction à la rupture : >450Kpa.

Élargement à la rupture : >90%

Résistance à la compression au 25% : 35-63Kpa.

Déformation rémanente a compression constant (22h 50%, 23°C) : <25%

Absorption d'eau : < 5%

Gamme de températures :

Température limite de non fragilité : -20°C

Stabilité dimensionnelle : +100°C.

Réaction au feu : (UNE 23727-90) : Cat. M-2

Vitesse de combustion (FMVSS 302) : Conforme (<100mm/min)

Vieillessement (7 jours 70°C) : Rétrécissement linéal maximum 6%.

Résistance Spécifications : ASTM B 1056(91) 2a2B SAE J 18 M : RE42

VERRE

Lune flottée et trempée de 10 ou 12mm d'épaisseur à choisir par le client avec les bords polis et 6 trous fraisés et polis pour les tenir à l'structure métallique du court. Résultant un total de 100m² parfaitement alignés et avec optimal planimétrie.

Le verre sous un traitement thermique de trempé, à différence avec le recuit, présente un significatif augment de résistance aux impacts et au changement de température. Sans changements externes apparents qui modifient son aspect. La fracture du verre se produit en petits morceaux non coupants de nulle dangerosité.

Le verre usé dispose de la correspondante certification CE

POTEUX D'ILUMINATION. OPTIMALEMENT INTEGRÉS DANS L'ESTRUCTURE DE CLÔTURE.

4-poteaux de 80x80x3 de 6000(± 3) mm. d' hauteur avec la même terminaison que le reste du court. Indépendants pour éviter vibrations.

4 traverses formées par platines 100x10 placées 90° avec foret d'évasement. et écrou intérieur soudé pour le fixer au poteau et angulaire 40x40x4mm, 800mm long. Avec des trous fraisés pour placer les projecteurs.

24 platines avec trous fraisés pour la fixation des poteaux à l'structure
12 vis M10x120 en zinc
2 écrous M-10 en zinc.

