

KEPENK SİSTEMLERİ TEKNİK ŞARTNAMESİ

1. GENEL TANIM;

Kepenک sistemlerinde, birbirlerine geçirilerek tapalanmış çelik profiller, özel üretilmiş dikmeler ile kılavuzlanarak üstte bulunan boruya monte edilmiş santral motor ve ağırlık dengeleyici yay kutuları üzerine sarılacak şekilde motorun tahrikiyle açılıp kapanarak hareket ediyor olmalıdırlar.

2. KALİTE VE SERTİFİKASYON;

1. Üretici firmanın ISO 9001 kalite güvence belgesi olmalıdır.
2. Üretici firmanın TSE Hizmet yeri yeterlilik belgesi olmalıdır.
3. Üretici firmanın T.C Sanayi Bakanlığı satış sonrası yeterlilik belgesi olmalıdır.
4. Üretici firma İDA (Uluslararası Kapı Birliği) üyesi olmalıdır.
5. Üretici firmanın 18001 OHSAS (İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetim Sistemi) belgesi olmalıdır.

3. ÜRÜN TEKNİK ÖZELLİKLERİ;

- 3.1. Sistem üretici firma kepenک lamel genişliği ve ağırlığı ile doğru orantılı artan, uygun boru çapı ve motorunu kendi özel programı ile hesaplamalıdır.
- 3.2. Farklı markalarda motor seçim özellikleri bulunmalı, motor tork ve ölçüleri seçilen sisteme uygun olmalıdır.
- 3.3. Kepenk motoru istenildiği takdirde manuele alınarak kepengin el ile açılmasına olanak vermelidir.
- 3.4. Motor seçimi genel olarak santral tip olmakla birlikte talebe ve kullanım şartlarına bağlı olarak tübüler tip, şafttan tahrikli, zincir aktarmalı motor uygulamaları yapılabiliyor olmalıdır.
- 3.5. Santral tip motorlarla tahrik edilen kepenкlerde yükü dengeleyen yay kutuları bulunmalıdır.
- 3.6. Kepenk yayları DIN CK67 ısıtılmış çelikten üretilmiş olmalıdır.
- 3.7. Kepenk profilleri galvanize sac ve paslanmaz sac kullanılarak ileri teknolojide CNC rollforming ve punching yöntemiyle üretilmiş olmalıdır.
- 3.8. Özellikle içerinin görüntüsü kapatılmak istenmeyen mekanlarda kullanılmak üzere hazırlanmış mikro delikli ve pencereci profil seçenekleri bulunmalı, pencere adetleri ve aralıkları istenilen değerlerde üretilebiliyor olmalıdır.
- 3.9. Mikro delikli ve pencereci profillerde tapalama noktasında mukavemeti arttırmak ve zaman içinde kullanım ile oluşacak kopmaları engellemek amacıyla iki uçta düz bitim sağlanarak sürekli kullanıma olanak verilebilir olmalıdır.
- 3.10. Kepenk bütünü üzerinde CNC punching teknolojisi kullanılmak suretiyle; yazı, firma ismi veya sloganı yazılabilir, muhtelif konfigürasyonda firma logosu veya farklı görsel tasarım ve uygulamalar yapılabilir olmalıdır.
- 3.11. Davlumbazlar 350, 400, 450 mm ölçülerinde 1 mm et kalınlığında kullanım yerine göre U kapak, L kapak ve düz kapama şeklinde olmalıdır.
- 3.12. Klavuz rayları en az 1,5 mm et kalınlığında olmalıdır.
- 3.13. Klavuz rayları iç yanaklarında, sistemin sürtünmesini ve sesini azaltacak ve panel yüzeyi ile ray arasının pislik tutmasını engelleyerek sızdırmazlığı sağlayacak lastik fitiller ile içerisine geçen kıl fitiller bulunmalıdır.
- 3.14. Kepenk alt parçası ile zemin arasında, panel alt parça profili üzerine sızdırmazlığı sağlayıcı kauçuk boru fitil takılmalıdır.
- 3.15. Alt parçalar kendinden destekli özel olarak üretilmiş alüminyum ekstrüzyondan ya da 1,2 mm kalınlığında çelikten üretilmiş olmalıdır. Çelik alt parçalar gerektiğinde genişliğe bağlı olarak köşebent profil ile desteklenmelidir.
- 3.16. İstendiğinde sisteme merkezi kilit eklenebilir olmalıdır.
- 3.17. Galvanizli çelik profiller istenilen RAL rengine boyanabilmelidirler.
- 3.18. Galvanizli sac malzemeler için boya öncesi; fosfat esaslı ve zehirli olmayan, yüzeyde boyanın daha iyi tutunmasını sağlayan, korozyon direnci yüksek, çevre dostu kimyasallar kullanılmalıdır.
- 3.19. Alüminyum malzemeler için boya öncesi; Cr+6 içermeyen, yüzeyde boyanın daha iyi tutunmasını sağlayan, korozyon direnci yüksek, çevre dostu-zehirli olmayan kimyasallar kullanılmalıdır.

3.20. Boya sonrası tuz testi dayanımı; alüminyum boyalı malzemeler için 1000 saat ve üstü, galvaniz kaplı boyalı malzemeler için 500 saat ve üstü olmalıdır.

3.21. Boya kalınlığı tüm malzemelerde 60-80 mikron arasında olmalıdır.

4. KEPENK PROFİLLERİNİN TEKNİK ÖZELLİKLERİ:

4.1. Profiller aşağıdaki tabloda belirtilen özelliklere sahip olmalıdır:

PROFİL	MALZEME	ET KALINLIĞI mm	PROFİL KALINLIĞI mm	AĞIRLIK Kg/m ²	AĞIRLIK Kg/m
GOXU 75	Galvanizli / Boyalı	0,8	21	11,6	0,87
GOXU 75	Galvanizli / Boyalı	1	21	14,6	1,1
GOXU 75 MİKRO DELİKLİ	Galvanizli / Boyalı	0,8	21	11,6	0,87
GOXU 97	Galvanizli / Boyalı	1	20	14,6	1,42
GOXU 97	Galvanizli / Boyalı	1,2	20	17,5	1,70
GOXU 97 MİKRO DELİKLİ	Galvanizli / Boyalı	1	20	14,6	1,42
GOXU 115	Galvanizli / Boyalı	0,8	20	9,9	1,14
GOXU 115	Galvanizli / Boyalı	1	20	12,3	1,42
GOXU 115 PENCERELİ	Galvanizli / Boyalı	0,8	20	9,9	1,14
GOXU 115 MİKRO DELİKLİ	Galvanizli / Boyalı	0,8	20	9,9	1,14
GOXU 115 PENCERELİ	Galvanizli / Boyalı	1	20	12,3	1,42
GOXU 115 MİKRO DELİKLİ	Galvanizli / Boyalı	1	20	9,9	1,14
GOXU 77 Poliüretan Dolgulu	RAL 9006-9016	0,35	18,5	10,66	0,82
GOXU 95 Poliüretan Dolgulu	RAL 9006-9016	0,40	26,0	11,58	1,1