

CTP KAR SİPERİ



CTP Kar Siperi

Dış etkenlerle sürüklenen karların yolları kapamasını önlemek amacıyla kullanılan kar siperleri istenilen yükseklik ve uzunlukta esnek CTP malzemeden üretilmektedir. CTP kar siperleri rüzgarın yönüne, karın toplanma alanına göre konumlandırılırlar. Sürüş güvenliği açısından oldukça önemli olması yanında, rüzgarla yola taşınan karın temizleme işini önemli ölçüde azalttığı için ekonomik bir sürüş güvenliği sağlar.



CTP KAR SİPERİ YAPIM VE MONTAJI :

1-Daldırma galvanizli üzeri PVC kaplı çelik tele yerleştirilmiş CTP lambri pano kar siperi her 2.00 metre genişlikte dikmeler kullanılarak teşkil edilir. Yüksekliği 1.50 m olan kar siperi için kullanılacak galvanizli kutu profil kesiti=60x60x3 mm, yüksekliği 2.30 m olan kar siperi için kullanılacak galvanizli kutu profil kesiti=70x70x3 mm olmalıdır.

2-İki dikme arasında CTP kar siperinin hava şartlarına karşı dayanımını ve direncini artırmak için yüksekliği 1.50 m olan kar siperine 3 sıra, yüksekliği 2.30 m olan kar siperine 5 sıra kuşaklama yapılır. Kuşak malzemesi 25x5 mm ebatlarında galvanizli lama demirinden yapılmalıdır. Kuşaklar CTP kar siperi panosu üzerindeki çelik telin içerisinden geçirilerek dikmeye kaynak yapılır.

3-Temel betonu, yüksekliği 1.50 m olan kar siperi için 60x40 cm ölçülerinde 40 cm derinlikte;Yüksekliği 2.30 m olan kar siperi için 70x50 cm ölçülerinde 50 cm derinlikte olacak şekilde yeterince demir donatı kullanılarak C 30/37 sınıfı hazır beton dökülmek suretiyle imalat yapılır.

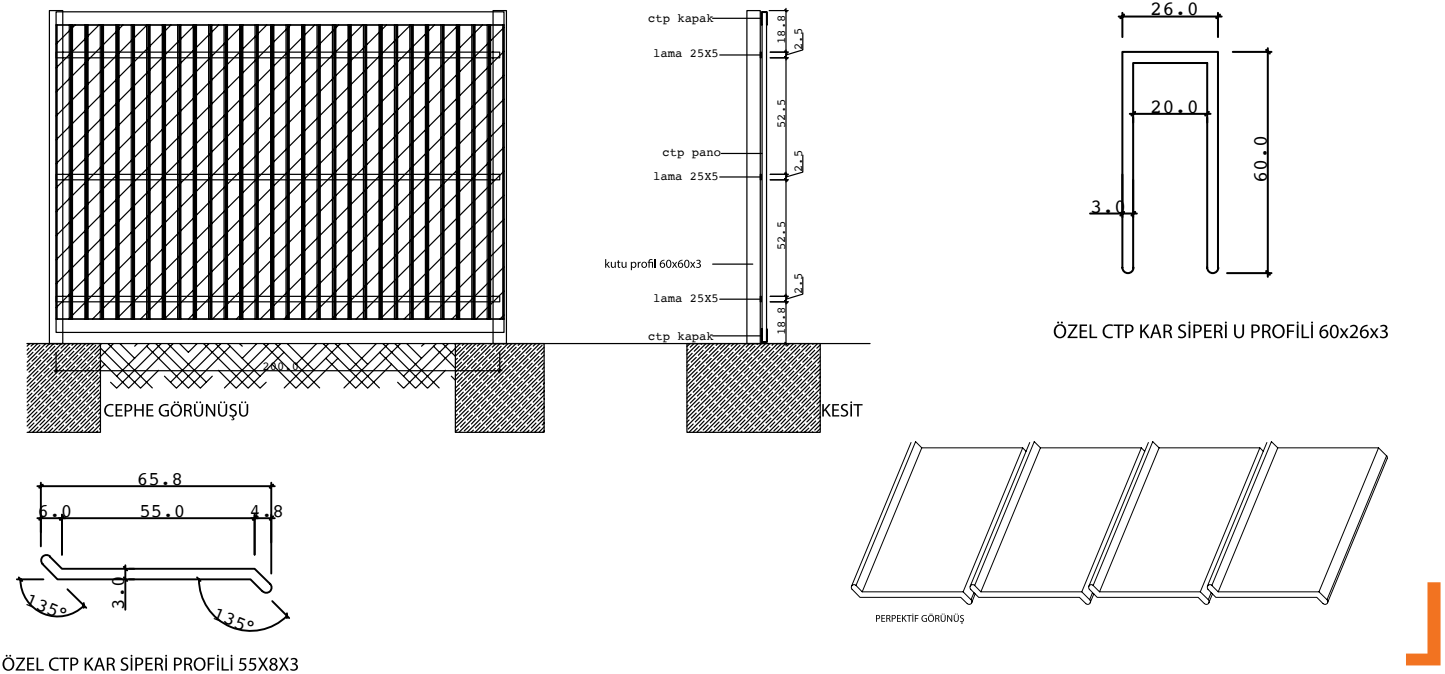
4-Ano başından itibaren, yüksekliği 1.50 m olan kar siperi için her 4 anoda bir 60x60x3 mm ebatlarında, yüksekliği 2.30 m olan kar siperi için her 3 anoda bir 70x70x3 mm ebatlarında kutu profilden, dikmelerle aynı temele sahip çarpaz payandalarla desteklenir. Payandalar dikmelere 45 ° açılı kaynak yapılarak diğer tarafı en az 35 ile 50 cm temel betonu içinde kalacak şekilde ankrajlanır. Kar siperinin başlangıç ve bitiş dikmelerinde karşılıklı 2 payanda yapılır.

5-Dikme, payanda ve kuşaklamada kullanılan malzemeler TS EN 10240 standardına uygun ve TS EN 1179 a uygun külçe çinko kullanılarak TS EN ISO 1461'e göre 488 gr/m² olacak şekilde sıcak daldırma usulü ile galvanizlenmesi yapılmış olmalıdır.

6-Panolar üstten ve alttan beyaz renkli CTP kapakla(u profil) kapatılacaktır. Kapağın et kalınlığı minimum 3 mm olacaktır. Daldırma galvaniz üzeri PVC kaplı çelik tele yerleştirilmiş CTP lambri pano kar siperi yapımında kullanılacak CTP lambri ve CTP kapak kesit ölçüleri çizimde gösterildiği gibi olmalıdır. CTP kapaklar panolara minimum 1.50 mm kalınlığında galvanizli paslanmaz çelik bağ telleriyle sabitlenmelidir.

7-Dikme profillerinin üstündeki açık kısım boyutuna uygun beyaz renkli PVC kapak ile sıkıca kapatılır.

YAPILACAK TESTLER	STANDART	DEĞER	DENEYİN YAPILIŞI
SARILIK İNDEKSİ (YI) / SARI RENK İÇİN RENK KOORDİNATLARI	ASTM 313	Max 12	45°/ 0° Geometrisinde 2" gözlem açısı, D 65 tip lambaya sahip Spektrofotometre ile ölçüm yapılır.
SU ABSORBSİYONU	EN ISO 62	Max % 0,4	50x50 mm numune 24 saat süreyle suda bekletilir. Ağırlık farkından su emme miktarı hesaplanır.
KİMYASAL MADDELERE DAYANIKLILIK	EN ISO 175	Tortu, çökelek vb olmamalıdır	%5 Sülfürik Asit, %10 Hidroklorik Asit, Benzin ve %10 Sodyum Klorür çözeltirlerinde 7 gün süre ile bekletilir.
ALEVE DAYANIKLILIK	EN ISO 1066	Alevlenmez yada Kendiliğinden Söner olmalıdır	Numune bir ucundan aleve maruz bırakılır ve tutuşmanın bittiği mesafe takip edilir.
DARBE DAYANIMI	-	6 mm çapında çatlak olmamalıdır	Numune 30°C sıcaklıkta bekletilir. 1000 gr ağırlık 120 cm yükseklikten 90° den bırakılır.
EĞİLMEDE ÇEKME DAYANIMI	EN ISO 178	400 Mpa minimum	Standart doğrultusunda çıkarılan test numunesi "Üç Nokta Eğme" testine tabi tutulur.
SOĞUKTA DARBE DAYANIMI	-	6 mm çapında çatlak olmamalıdır	Numune 2 saat süreyle -30°C sıcaklıkta bekletilir. 900 gr ağırlık 150 cm yükseklikten 90° den bırakılır.



ÖZEL CTP KAR SİPERİ PROFİLİ 55X8X3

PULTECH

FRP

@/pultechfrp f/PulTechFRP t/PulFrp

Ofis:

Kaptanpaşa Mah. Piyale Paşa Bulvarı
No: 77-B Famas Plaza K.7
D:80-81 Şişli İstanbul

+90 212 255 62 86

+90 212 255 62 88

Fabrika:

Uşak Karma Organize Sanayi Bölgesi
4.Cadde No:36 Uşak

+90 276 234 00 10

+90 276 234 00 11

pultechfrp.com