|  |  |
| --- | --- |
| G:\maf-2020\#BAZA-2020\КМ-10.51 Машинка Джип 3\Е-1752-ДУ Джип.jpg | КМ-10.51 |
| **Длина, мм:**1340**Ширина, мм:**880**Высота, мм:**1100**Зона безопасности, мм:** 3340х2880 |
| МАШИНКА ДЖИП 3 |
| Машинка предназначена для активного отдыха детей. Детское игровое оборудование состоит из кузова и платформы.**Кузов**Боковины, лавочки, руль, декоративные элементы кузова изготовлены из шлифованной влагостойкой фанера марки ФСФ сорт 1/1 ГОСТ 3916.1-96 толщиной 15 мм скругленной и отшлифованной по торцевым срезам для обеспечения безопасности и увеличения срока службы. **Платформа**Платформа изготовлена из металлического профиля 40\*20 с толщиной стенки 2мм. Пол изготовлен из ламинированной Фанеры ФОБ – F/W ГОСТ 53920-2010 толщиной 18 мм.**Руль**Декоративный элемент изготовлен из шлифованной влагостойкой фанера марки ФСФ сорт 1/1 ГОСТ 3916.1-96 толщиной 15 мм скругленной и отшлифованной по торцевым срезам для обеспечения безопасности и увеличения срока службы. Закреплён к подшипниковой основе с помощью мебельных болтов.**Материалы**Металлические элементы красится в 2 слоя эмалями АУ-1411 ТУ 2312-003-33447012-2015 и АУ-1518 ТУ 2312-176-00209711-2005 с предварительным грунтованием грунтом АУ-0179 ТУ 2312-179-0209711-2007. И порошковыми красками на специализированной покрасочной линии. Фанерные детали обрабатываются грунтовкой на основе акриловой дисперсии и красятся эмалью акриловой на водной основе ТУ 2313-003-56819806-12 стойкой к истиранию, атмосферным осадкам и УФ излучениям. Покрытие акриловой эмали и грунтовки соответствует требованиям ГОСТ 9.401-91 для защиты деревянных конструкций при эксплуатации в условиях открытой атмосферы умеренного климата (У1 по ГОСТ 9.104). На все болтовые соединения устанавливаются декоративные пластиковые заглушки. Метизы все оцинкованы. Сварные швы гладкие.**Монтаж**Для монтажа изделия используется металлический уголок 40х40х4 ГОСТ 8509-93 длиной 400 мм. в количестве - 4 шт. Монтаж представляет собой анкерование каждой точки опоры металлическим уголком в землю под определенным углом с последующей фиксацией уголка к изделию при помощи сварки на двойной шов. |