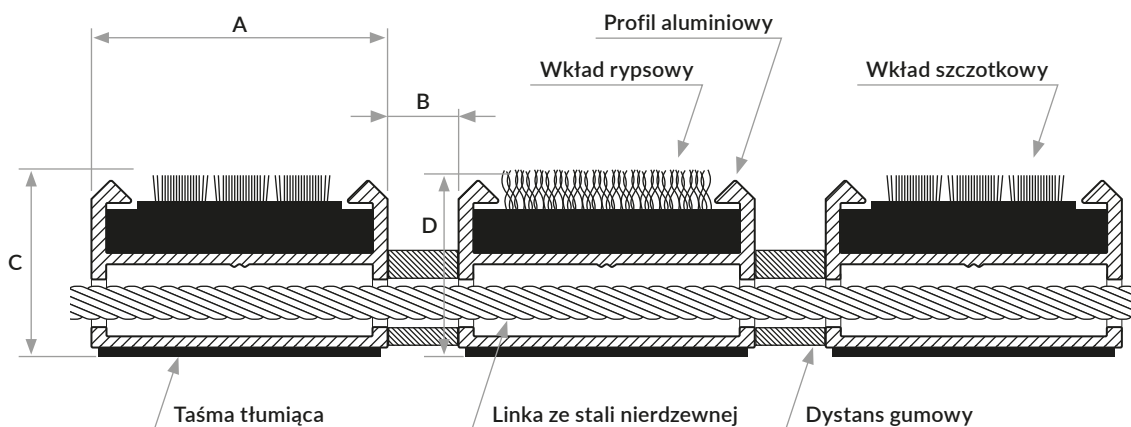


SYSTEM WYCIERACZEK OBIEKTOWYCH DO OBUWIA CLEAN SYSTEM RYPS/SCRUB



| | A [mm] | B [mm] | Scrub C [mm] | Ryp D [mm] |
|----------------------------------|--------|--------|--------------|------------|
| Clean System Ryp/Scrub 12 | 30 | 3-6,5 | 16 | 14 |
| Clean System Ryp/Scrub 17 | 30 | 3-6,5 | 20 | 28 |
| Clean System Ryp/Scrub 22 | 30 | 3-6,5 | 24 | 22 |
| Clean System Ryp/Scrub 27 | 31 | 3-6,5 | 29 | 27 |
| Clean System Ryp/Scrub 22 Strong | 30 | 3-6,5 | 24 | 22 |

■ SPECYFIKACJA PRODUKTU:

Wycieraczki Clean System Ryp/Scrub wytwarzane są z profili aluminiowych z ułożonymi na przemian wkładami rypсовymi i szczotkowymi. Profile łączone są za pomocą linki ze stali nierdzewnej. Poszczególne profile oddzielone są za pomocą gumowych dystansów. Konstrukcja pozwala na łatwe zwijanie maty do czyszczenia i transportu.

Maty wytwarzane są w wysokościach nominalnych: 12 mm, 17 mm, 22 mm oraz 27 mm. Odstępy między profilami mogą się zawierać, w zależności od rodzaju wykonania, w granicach od 3 mm do 6,5 mm.

Konstrukcja mat pozwala na wykonywanie mat w dowolnych wymiarach i kształtach. Przy czym szerokość maty jest uzyskiwana w wyniku docinania profili, natomiast jej długość jest uzyskiwana przez dobór ilości profili i ściśnięcia gumowych dystansów między nimi. Limitem jest ciężar pojedynczej maty, który nie powinien przekraczać 100 kg. Zgodnie z opinią Instytutu Techniki Budowlanej system wycieraczek obiektowych do obuwia Clean System nie jest wyrobem budowlanym, a zatem nie podlega wymaganiom „Rozporządzenia Ministra Infrastruktury w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie” dotyczącym wyrobów budowlanych.

| | |
|---|-----------------------------|
| Atest higieniczny | HK/B/0628/01/2014 |
| Oznaczenie właściwości antypoślizgowej wg DIN 51130:2014 | R13/R11 |
| Klasyfikacja reakcji na ogień wg PN-EN 13501-1+A1:2010 | C _{fl} - s1 |
| Materiał profilu | EN AW 6063 T6 |
| Obciążenie ściskające powodujące odkształcenie trwałe profilu aluminiowego | 6 500 000 N/m ² |
| Wkład rypсовy | |
| Proces wytwarzania | filcowanie |
| Skład włosa | 100% polipropylen |
| Ciężar włosa | 1500 g/m ² ± 10% |
| Masa całkowita | 2100 g/m ² ± 10% |
| Wysokość włosa | 4,5 mm ± 10% |
| Grubość całkowita | 10 mm ± 10% |
| Materiał trwale antystatyczny | ISO 6356 |
| Wkład szczotkowy | |
| Grubość włókna PA6.6 | 0,4 mm |
| Materiał profilu bazowego | PP |
| Grubość drutu nierdzewnego | 0,7 mm |
| Wg deklaracji producenta wkład szczotkowy spełnia wymagania dyrektywy UE 2002/95/EC wprowadzonej w życie 01.07.2006 r. oraz jest produkowany zgodnie z dyrektywą ROHS 2002/95/EC. | |