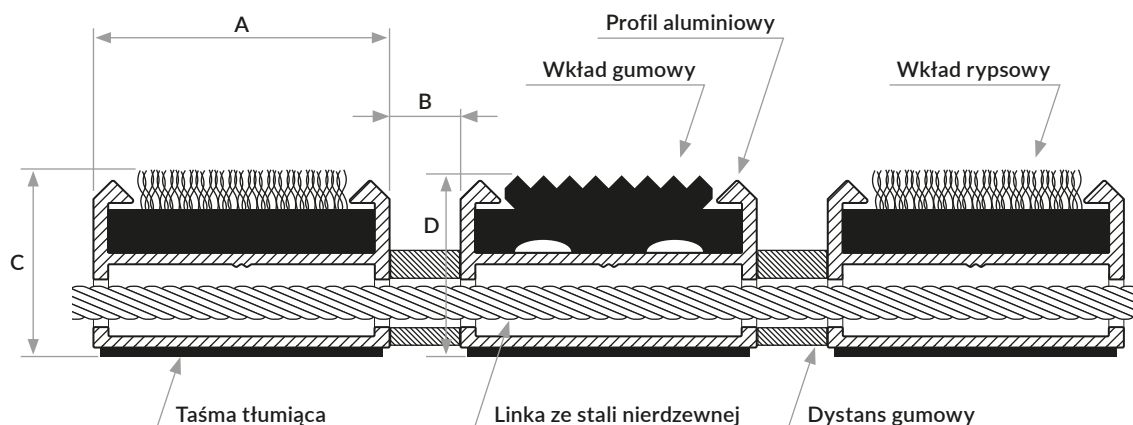


SYSTEM WYCIERACZEK OBIEKTOWYCH DO OBUWIA CLEAN SYSTEM RYPS/RUBBER



	A [mm]	B [mm]	Rypс C [mm]	Rubber D [mm]
Clean System Rypс/Rubber 12	30	3-6,5	16	14
Clean System Rypс/Rubber 17	30	3-6,5	20	18
Clean System Rypс/Rubber 22	30	3-6,5	24	22
Clean System Rypс/Rubber 27	31	3-6,5	29	27
Clean System Rypс/Rubber 22 Strong	30	3-6,5	24	22

■ SPECYFIKACJA PRODUKTU:

Wycieraczki Clean System Rypс/Rubber wytwarzane są z profili aluminiowych z ułożonymi na przemian wkładami rypсовymi i gumowymi. 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	
Atest higieniczny	HK/B/0628/01/2014
Oznaczenie właściwości antypoślizgowej wg DIN 51130:2014	R11/R12
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 gumowy	
Materiał wkładu	Wkład wykonany z elastomeru zawierającego pigmenty (S-szary, B-brązowy, C-czarny)
Gęstość	1,37 g/cm ³
Twardość	85±3 ShA
Wytrzymałość na rozciąganie	>23 MPa
Wkład rypowy	
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