

PISTA EXCELSIOR

La pista Excelsior incorpora nuestro exclusivo sistema anti lesión y el sistema modular independiente. Diseñada con acabados y detalles de alta calidad.

Estas pistas están adaptadas para interior y exterior. Sus medidas son: 20m x 10m zona de juego.



ESTRUCTURA PRINCIPAL:

- 1.La estructura principal de la pista es metálica, a base de acero laminado en caliente, mediante perfil de 100x50x2mm de calidad S-275- JR con límite elástico de 280 N/mm².
- 2.El sistema estructural está formado por 28 pilares, cada uno de ellos descansando en su respectiva placa de anclaje y cartabones de refuerzo en su base (placa maciza con forma rectangular) para postes de apoyo con resistencia elástica en torno a 283 N/mm².
- 3.La altura de estos postes varía entre 3, 4 o 6 metros en los cuales se hallan distribuidos diferentes angulares y pletinas para el amarre del cerramiento tanto vítreo como metálico.

CERRAMIENTO METÁLICO:

- 1.El material empleado para este cerramiento está compuesto por marcos a base de perfil decapado de carpintería tipo PDS-26.
2. Su conformación en frío le dota de una geometría perfecta para el alojamiento, en el interior del labio, de la malla electrosoldada. Dicha malla está compuesta de unos paneles de mallazo electrosoldado de 50/50/4mm fabricada según UNEEN-10223-4. Con estos dos elementos se conforman los cerramientos metálicos de la pista de padel constituidos por:
 - +12 marcos de 3000x2000mm (con 2 travesaños quita cimbra cada uno de ellos mediante perfil de 30x25x1,5mm para darles mayor rigidez) pudiendo utilizar 2-4 de ellos para huecos de puertas según elección del cliente.
 - +18 marcos metálicos de 2000x1000mm.Ambos tipos de marcos se dotan de unas mecanizaciones precisas para su perfecto alojamiento entre las pletinas de los postes estructurales y para su perfecta verticalidad con respecto al suelo y/o a los vidrios templados que forman parte de los fondos de la pista.

LACADO: PLAFORIZADO + IMPRIMACIÓN ZINC + PINTURA PLAFORIZACIÓN:

Sistema de desengrasado y fosfatación orgánica, mediante un proceso de aspersión por pistolas de baja presión, que requiere una fase de secado en horno a 160oC.

Características:

Estado físico: líquido

Aspecto: Transparente, de incoloro a ligeramente de paja. Viscosidad: 45 – 60” C.F: 2 a 20oC

IMPRIMACIÓN ZINC:

Aplicación mediante carga electrostática a través de equipo automático compuesto de 10 robots de aplicación + dos pistolas de retoque, que requiere de una fase de pre-polimerizado 145°C.

Características:

Tipo de resina: Epoxi Brillo ISO 2813:60o Espesor 60-90 micras.

Condiciones de curado: 6-12 min 145oC, temperatura metal

PINTURA:



Aplicación mediante carga electrostática a través de equipo automático

compuesto de 10 robots de aplicación + dos pistolas de retoque, que requiere de una fase de polimerizado a 200oC.

Características:

Tipo de resina: Poliéster sin TGIC (puro) Brillo ISO 2813: 85+5o

Espesor: 60-90 micras

Condiciones de curado: 6-12 min 200oC, temperatura metal.

ENSAYO DE CORROSIÓN:

Normativa

Corrosión acelerada-niebla salina neutra ISO 9227

Condiciones de la prueba: Temperatura de la cámara: 35±2°C Presión de aire: 1,1 bar

Concentración de la solución salina: 5%

Solución recogida en los colectores: 1,8ml/h al 5%, pH 6,9

Resultado:

90h de cámara: No se aprecian cambios

180h de cámara: No se aprecian cambios

500h de cámara: La oxidación formada es inferior a 0,5mm, por lo que la prueba continua operativa según normativa ISO 9227

780h de cámara: La oxidación formada es inferior a 0,5mm, por lo que la prueba continua operativa según normativa ISO 9227.

1000h de cámara: Las piezas no presentan cambios con respecto a la valoración anterior, la prueba se da por finalizada por alcanzar sin problemas de oxidación las

1000h de cámara.

de camera: L'oxydation formée est inférieure à 0,5mm, c'est pour cela que le test

continue selon la normative ISO 9227.

TORNILLERIA

Tornillos M12x100 cincados para unión entre marcos: 100 uds.

Tornillos M12x70 cincados para fijación de marcos en esquinas de la pista: 32 uds

Tuercas M12 cincadas para unión entre marcos: 132 uds

Arandela Ø14 y 2mm de espesor: 264 uds

Taco expansivo Ø12 y 100mm de largo : 220 uds

Tornillo de acero inoxidable para fijación de cristales: 100 uds

Arandela de PVC para encastre en el taladro avellanado del cristal: 100 uds.

Arandela de acero inoxidable para apriete de tornillo de cristal: 100uds

Tuerca de acero inoxidable con autofrenado de seguridad para fijación de cristal:100uds.

Cerradura y embellecedor para puerta abatible: 2uds

GOMA DE PROTECCION DEL VIDRIO

Se instala como elemento de separación entre la estructura metálica el vidrio180ml de CAUCHO CELULAR CLOROPREON+EPDM de 40mm de ancho y 5 de espesor con las propiedades que se describen a continuación.

Densidad: 150±20 Kg/m³

Tracción a la rotura:> 450 Kpa

Alargamiento a la rotura: > 90%

Resistencia a la compresión al 25%: 35-63 Kpa

Deformación remanente a compresión constante (22h. 50%, 23oC): <25% Absorción agua: < 5%

Rango de temperaturas:

Ta Límite de no fragilidad: -20oC

Estabilidad dimensional: +100oC

Reacción al fuego(UNE 23727-90): categoría M2

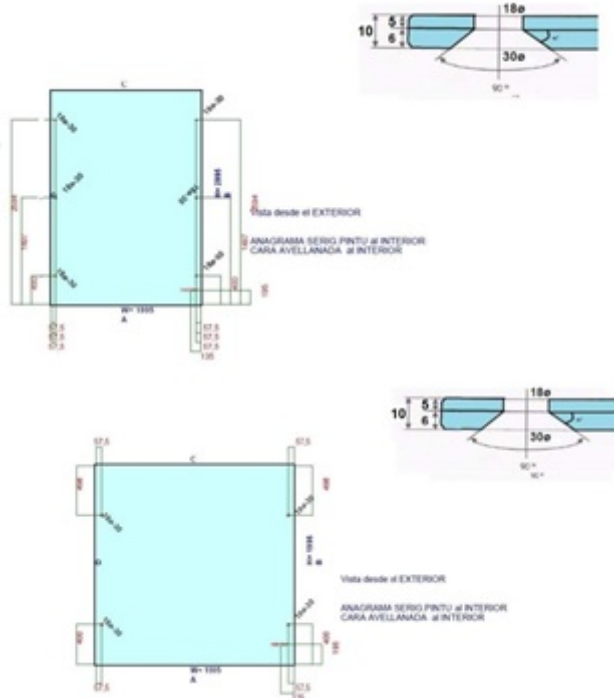
Velocidad de combustión (FMVSS 302): Conforme (<100mm/min)

Envejecimiento (7 días a 70oC): encogimiento lineal máximo del 6%

Resistencia. Especificaciones: ASTM B 1056(91):2a2B SAE J 18 M: RE42

VIDRIO

Luna flotada y templada de 10 o 12mm de espesor a elegir por el cliente, con cantos pulidos y 6 taladros pulidos y avellanados para sujeción a la estructura metálica de la pista.



Resultando un total de 100m cuadrados perfectamente alineados y con óptima planimetría.

El vidrio sometido a un tratamiento térmico de templado adquiere, frente al recocido, un significativo aumento de resistencia a los impactos y cambios de temperatura.

Sin cambios externos aparentes que varíen su aspecto.

La fractura del mismo se

produce en pequeños trozos no cortantes de nula peligrosidad.

El vidrio que se utiliza se adjunta con certificado de la CEE.

POSTES DE ILUMINACIÓN INTEGRADOS EN LA ESTRUCTURA (OPCIONAL)



4 postes de 80x80x3 de 6000(\pm 3)mm con la misma terminación que el resto de la pista. Independientes para evitar vibraciones.

4 crucetas conformadas por pletinas 100.10 colocadas en escuadras, con taladro

Avellanado y tuerca interior soldada para fijación al báculo y angular. 40X40.4 de 800mm con taladros avellanados para colocación de proyectores.

24 pletinas con taladros avellanados para fijación de los postes a la estructura.

12 tornillos M10x120 cincados.

2 tuercas M10 cincadas.

2 Arandelas M-10 en zinc.

RED



Las pistas TECHNPADEL están provistas de una red de **Polipropileno de alta tenacidad**, especialmente fabricadas para la práctica de este deporte según norma NIDE 2004 Padel. La red se encuentra suspendida mediante un cable acero de 3'5 mm plastificado unido a los postes centrales de la pista, uno de ellos provisto de anillas de sujeción y el otro de un cabestrante dotado de maneta extraíble, atornillado al poste para dar tensión a la red. Con todo ello, se consigue el posicionamiento y tensado de la red en mitad del terreno de juego y con una altura en sus extremos de 920mm y en su centro de 880mm.

Las características de la red son las siguientes:

CONCEPTO

Materia prima
Construcción red sin nudo
Grosor hilo de la malla
Ancho de la malla
Configuración de Malla Quatre
Medidas
Acabado perimetral superior
Acabado perim. Lateral e inferior

VALOR

Polipropileno de alta tenacidad
Sistema Raschel doble frontura
3mm
42mm
"Q" (cuatro)
10m largo x 0.92m ancho
Cinta de PES
Cinta ribete PES con cuerda.

SILICE :

Sílice incluida en color blanco, líneas de marcaje, bandas de unión y cola adhesiva incluidas.

Las líneas de juego están marcadas con el mismo material del césped.



CESPED.:

Césped artificial Deportivo: Aplicación Pádel/Tenis

Hilo compuesto por resistentes fibras de polietileno fibrilado. 5.500 dtex, tejido con una galga de 3/16", compuesto por 28 puntadas/10cm y 50.400 puntadas/m2, altura del pelo 12mm. El hilo puede ser monofilamento, 8.800 dtex, si es verde 50.400 puntadas/m2 y en otros colores 48.000 puntadas/m2.

Colores disponibles: verde, teja, azul, y fucsia. Soporte primario de tejido de polipropileno reforzado y acabado de la base de POLIURETANO

CONDICIONES DE FABRICACION :

Nuestros productos cumplen en su fabricación con todos los requisitos en cuanto a tolerancias, plenitud, acabado de bordes, fragmentación y características físicas y mecánicas derivadas de la norma europea EN-12150-1 (UNE-EN-12150-1:2000) y tablas de valores certificados CE para este producto según la citada norma europea.



Entreprise PQT ®Plan qualité Tennis (Padel)