

FISA TEHNICA

Descriere:

Plasele sudate fabricate de S.C. INTERTRANSCOM IMPEX SRL Buhusisunt produse din sarme singulare de otel cu profil periodic, cu diametrele nominale egale de 4.0mm, 5.0mm, 6.0mm, 7.0mm, 8.0mm,10.0mm pe cele doua directii.

Materia prima utilizata la fabricarea sarmelor trefilate si profilate ale plaselor sudate este sarma de otel laminata tip OB 37, livrata sub forma de colaci, conform SR 438-1:2012 sau marca SAE 1006/SAE 1008, in conformitate cu ASTM A 510M-06/ASTM A 510/A510M.

Plasele sudate sunt fabricate din sarma trefilata si profilata pe liniile de fabricatie automatizate proprii, printr-un aranjament de sarme longitudinale si transversale dispuse in unghiuri drepte una fata de cealalta si sudate electric prin puncte, asigurand astfel rezistenta la forfecare a nodului sudat, conform normei interne de fabricatie **NI-1A/2016,-ed.1,rev.0**, avizata de AGREMENTUL TEHNIC **016-01/427-2020**

Instructiuni de utilizare:

Plasele sudate mai sus mentionate se utilizeaza pentru armarea elementelor de beton nestructurale ca de exemplu:

- turnarea aleilor de beton, a platformelor pentru anexe gospodaresti sau cresterea animalelor, a platformelor pentru depozitare;
- armarea diferitelor elemente de beton de tip: ornamentale, dale de beton pentru trafic pietonal, panouri de gard, tuburi canalizare;
- realizare de imprejmuiuri cu caracter provizoriu

Punerea in opera a plaselor sudate se realizeaza respectand planurile de armare ale elementelor de beton. Modul de punere in opera se stabileste prin documentatia/proiectul de executie intocmit cu respectarea Legii nr.10/1995 republicata, cu modificarile ulterioare privind calitatea in constructii si reglementarilor tehnice in vigoare.

Documentatiile / proiectele de executie si executia propriu-zisa vor fi efectuate de personal calificat. Acolo unde este cazul, punerea in opera a plaselor sudate se va face conform planurilor de armare aferente proiectului de executie a lucrarii (elemente de beton slab armate, dale, tuburi, alei, etc).

Se recomanda ca punerea in opera sa se faca la temperaturi ambiante cuprinse intre +5°C si +35°C in lipsa vantului puternic si a precipitatiilor.

La punerea in opera se tine seama si de urmatoarele reglementari tehnice:

- „Norme generale de protectie a muncii” aprobate de Ministerul Muncii si Solidaritatii Sociale prin ordinul 508/20.11.2002 si Ministerul Sanatatii si Familiei prin Ordinul MLPAT nr. 933/25.11.2002;
- „Regulamentul privind protectia si igiena muncii in constructii” aprobat prin Ordinul MLPAT nr. 9/N/15.03.1993;
- C-56-1985- „Normativ pentru verificarea calitatii si receptia in constructii”;
- C 300-94 - „Normativ de prevenire si stingerea incendiilor pe durata executarii lucrarilor de constructii si instalatii aferente;
- La punerea in opera, pentru protectia personala a lucratorilor, trebuie respectate cerintele in conformitate cu normele metodologice de aplicare a legislatiei, securitatii si sanatatii in munca conform HG nr. 1425/2006, completare la Legea 319/2006 privind protectia si securitatea muncii si cu legea 211/2011 privind regimul deseurilor.

Instructiuni de transport, manipulare si depozitare

Transportul si manipulara se vor face astfel incat sa nu produca deformarea remanenta a produselor (este strict interzisa agatarea legaturilor de plase intr-un singur punct cat si rezemarea necorespunzatoare in mijloacele de transport).

Depozitarea va fi facuta cu respectarea urmatoarelor conditii:

- rezemarea sa nu produca deformarea remanenta a produselor, produsele sa nu fie in contact direct cu pamantul sau cu alte materiale care le pot murdara sau degrada prin coroziune;
- sa fie asezate pe bile de lemn, in aer liber, pentru o buna ventilare si pentru o mai usoara preluare cu utilajele de ridicat, in stive nu mai mari de 15 pachete pentru a preveni deformarea remanenta;
- produsele trebuie sa poata fi usor si corect identificate in depozit.

Este interzisa depozitarea in incinte sau in zone cu medii agresive.

Garantia acordata de producator pentru plasele sudate din sarma de otel, de la livrare pana la punerea in opera, este de 1 an, in conditiile respectarii instructiunilor de transport si manipulare mentionate.

Semnata pentru si in numele fabricantului de catre

ADMINISTRATOR

Ioan Teslaru

