**ARKAT PERGOLA TEKNİK ŞARTNAMESİ**

1- Tüm ürünler ekli şartnameye göre vakum-basınç yöntemiyle kromsuz ve borsuz insan sağlığına ve çevreye zararı olmayan, arsenik gibi kansorejen madde içermeyen kimyasal maddelerle emprenye edilmiş, II. Sınıf karaçam kare kesit malzemeden olacaktır.

2- Pergola da 15\*15 cm taşıyıcı ayak, 10\*15 cm yatay kirişler, 6\*12 cm mertekler olacaktır.

3- Taşıyıcı ayaklar beton zemine galvanizli ayakların kimyasal dübelle monte edilmiş pabuçlarla civatalanacaktır.

4- Tüm metal bağlantı elemanları ile kullanılan cıvata ve çiviler sıcak daldırma galvaniz olacaktır.

5- Hazırlanan teknik şartname mutlaka teknik çizimleri ile beraber kullanılacak ve idaremizin vermiş olduğu teknik çizimlere birebir uyulacaktır.

GENEL ŞARTLAR:

1. Firma emprenye işlemini kendi tesisinde yapacaktır.
2. Emprenye edilmiş ahşabın bu işlemden sonra 10 gün bekletilmesi gerekmektedir.
3. Ahşap malzeme emprenyeden önce son demonte haline getirilmelidir.
4. Hazırlanan teknik şartname ve detay çizimlere uygun imalat yapılacak, aksi durumda yapılan imalat kabul edilmeyecek.
5. İdare gerekli gördüğü hallerde idare teknik elemanları imalathaneleri gezmeye yetkilidir.
6. İhaleyi alan firmanın kapasite raporu ve imalat yeterlilik belgesi olacaktır..
7. Uygulama esnasında mimari ve uygulama projesinde çıkabilecek aksaklıklardan yüklenici firma sorumludur.

**ÇATILI AHŞAP PİKNİK MASASI TEKNİK ŞARTNAMESİ**

* Ahşap Çatılı üretimi projesine uygun olarak yapılacaktır.
* Kullanılan tüm ahşap malzemeler aşağıdaki emprenye şartnamesine göre emprenye edilecektir.
* Ayakların hepsi 8 x 10 cm, kuşak ve kayıtlar 5 x10 cm, mertekler ise 5x10 cm olacaktır.
* Mertekler üzerine 2x8,5 cm lambiri kaplama yapılacak ve üzer asfalt esaslı shingle kaplama olacaktır.
* Ahşap piknik masasının ebatları 180 cm x 180 cm x h 75 cm ve h 260 cm olacaktır.
* Oturma yüksekliği 45 cm olacaktır.
* Masa tablasında ve oturma kısımlarında kullanılan ahşap malzemeler 5 cm x 10 cm x 180 cm olacaktır. Tolerans + 5 mm dir.
* Oturma kısımları 3’ er parçadan, masa tablası 7 parçadan oluşacaktır.
* Sallanmayı minimize etmek için hem çatı da hem de masa içinde 5 x 10 cm malzemelerden diyagonal yapılacaktır.
* Ahşap malzeme olarak vakum-basınç altında emprenye edilmiş II. Sınıf yerli ahşap kullanılacaktır.
* Bütün bağlantılar galvanizli elemanlar cıvata ve vida gibi vasıtasıyle olacaktır.
* Ek olarak masa ve oturak altında 5 cm x 5 cm ahşap malzeme kullanılacaktır.
* Hazırlanan teknik şartname mutlaka teknik çizimleri ile beraber kullanılacak ve idaremizin vermiş olduğu teknik çizimlere birebir uyulacaktır.
* Burada belirtilmeyen işlerde proje esas alınacaktır.

**AHŞAP ÇİT TEKNİK ŞARTNAMESİ**

* Projesine uygun şekilde yuvarlak kesitli ahşap malzemeden imalatı hazırlanarak montaj yerine nakliyesi ve yerinde montaj şeklindedir.
* Dikmeler 10\*10 cm olacak ve toprağa en az 50 cm betonla gömülecektir.
* Kuşaklar 5\*5cm, ara diyagonallar 5\*5 cm, küpeşte 5\*10 cm olacaktır.
* Montaj esnasında kullanılacak tüm metal birleştirme elemanları çivi vb. galvanizli olacaktır.
* Kullanılacak olan tüm ahşap malzemeler TSE’ uygun yerli çam olacak ve emprenye şartnamesine uygun olarak emprenye edilecektir.
* Uygulama esnasında mimari ve uygulama projesinde çıkabilecek aksaklıklardan yüklenici firma sorumludur.

**EMPRENYE TEKNİK ŞARTNAMESİ**

1- VAKUM SÜRESİ VE İLK VAKUM : İlk vakum 60 dak. veya daha fazla bir süre

içerisinde 63.5 cm civa sütununa yükselmelidir. Eğer vakum 63.5 cm’ ye 60 dak dan daha kısa sürede yükselirse vakum 60 dak tamamlanıncaya kadar devam ettirilmelidir.

2- KAZANIN ERİYİKLE DOLDURULMASI : Basınç kazanı tamamen emprenye çözeltisi

ile doldurulmalıdır. Doldurma tamamlanınca vakum

kesilmeli ve basınç başlamalıdır.

3- BASINÇ UYGULAMA : Ahşapların emprenye çözeltisini absorbe etmesi için en az 10.5 kg/cm2 olmalıdır.

4- SON VAKUM UYGULANIŞI : Madde 1 ve madde 2’ deki şartlar sağlandıktan 5

dakika sonra vakum başlamalıdır. Ve 15 dakika

uygulanmalıdır.

5- EMPRENYE KARIŞIM ORANI : Emprenye karışım oranı %3.5 olmalıdır.

( 350 lt/m3 = 10.5 kurutuz kg/m3 )

6- EMPRENYE KARIŞIM SICAKLIĞI : 30 C’ yi geçmemelidir.

7- DÜFUZ ORANI TAYİNİ : Diri odun kısmının % 75’ ine emprenye maddesi veya

en az 20 mm derinliğe kurutuz nüfuz etmelidir.

8- RUTUBET ORANI : Ahşap malzeme emprenye işlemi görmeden önce rutubeti en çok % 25 olmalıdır.