

PISTA DE PADEL ProTour 10



MEMORIA DESCRIPTIVA

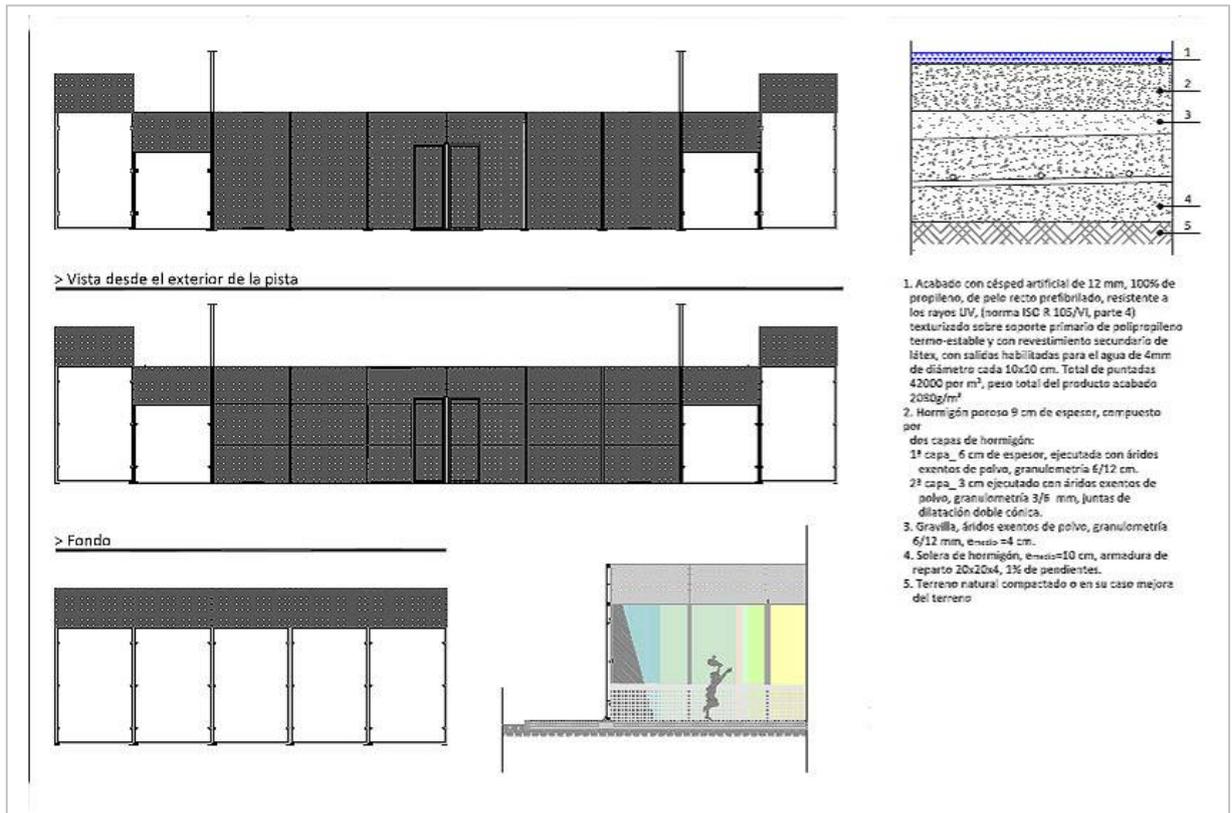
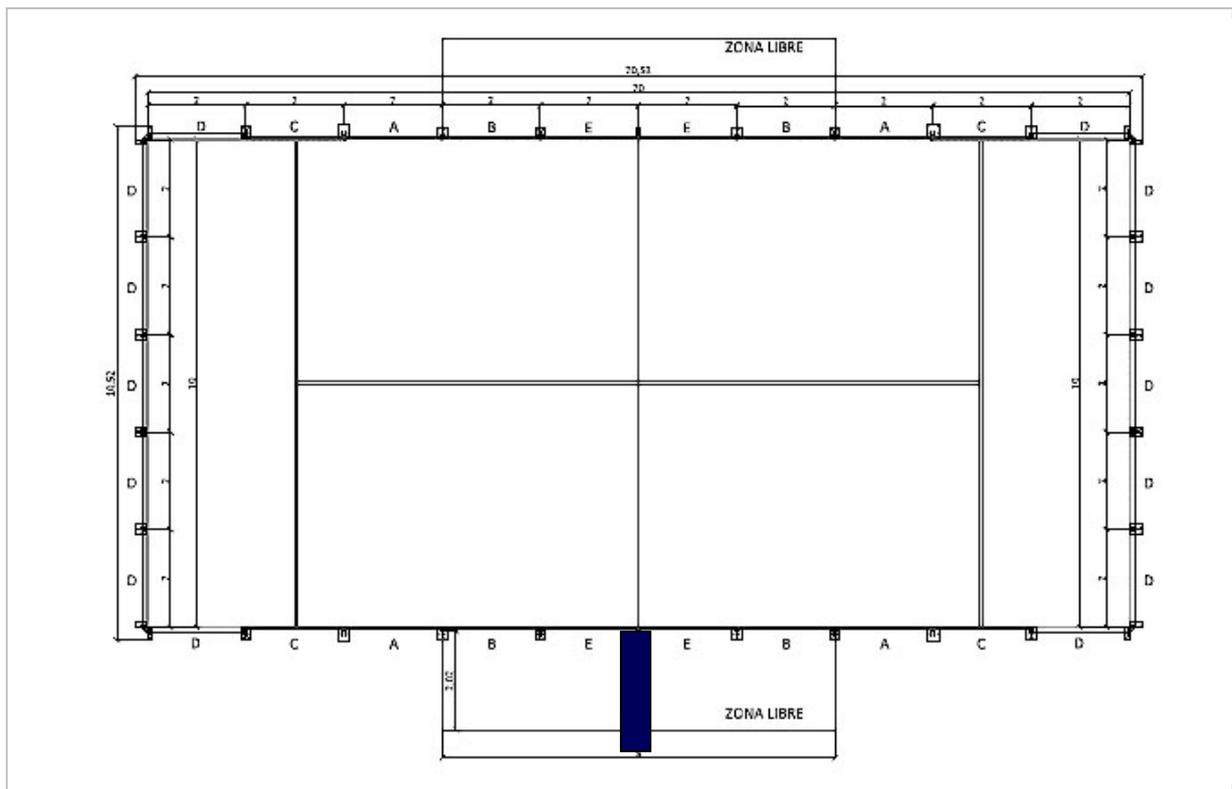
CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LA PISTA

- Dimensiones interiores: 20(\pm 0.1)m x 10(\pm 0.05)m
- Dimensiones exteriores: 20.5(\pm 0.1)m x 10.5(\pm 0.05)m
- Tipo de cerramiento: Malla electrosoldada 50x50.4 sobre tubo 80x40x2mm en los perfiles verticales y 20x40x1,5 en los horizontales.
- Esquinas de la pista cerradas mediante embellecedores fabricados a base de chapa plegada.
- Extremos de la malla electrosoldada ocultos mediante "tapapuntas" fabricados a base de chapa plegada.
- Altura de cerramiento: 4m en los fondos. 3m en los laterales salvo los dos metros anexos a los fondos.
- Terminación
- Anclaje al pavimento



GREENCOURT

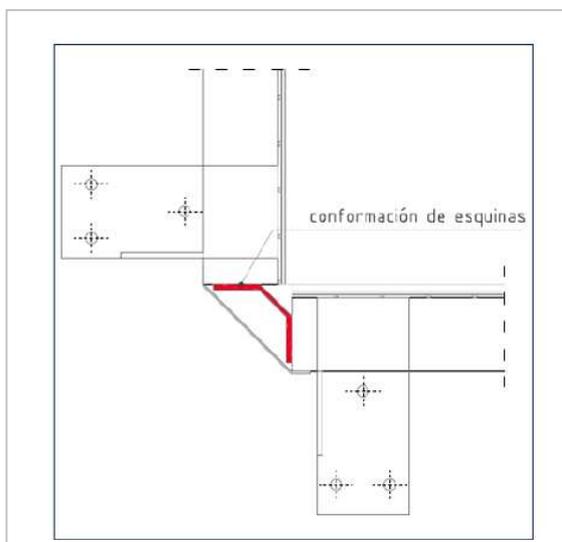
the best surface



Estructura metálica

Para el desarrollo de esta estructura se ha tenido en cuenta, el comportamiento de esta a esfuerzos horizontales en toda la península, dando como resultado una estructura más ligera en los paños de malla, y reforzándola en los fondos.

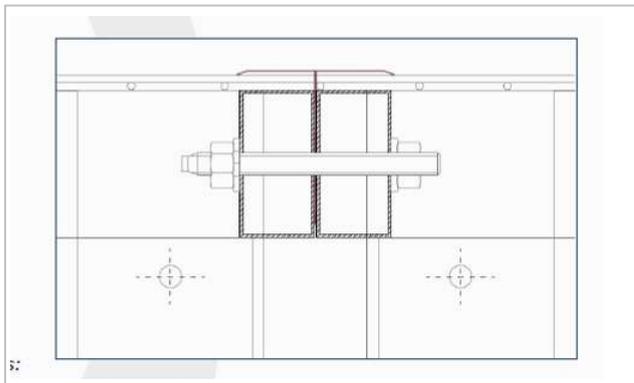
- Calidad del acero utilizado en toda la pista S-235 JR.
- 14 Paños de 4000(±3)mm x 2000(±5)mm formados por 2 montantes verticales de 4000(±3)mm realizados en tubo 100x40x2mm, 3 arriostramientos horizontales de 1920(±5)mm realizados en tubo 30x40x2mm para soporte del cristal y 20x40x1.5 para cierre de marco, 6 pletinas con taladro avellanado para sujeción de cristales de 50x40x6mm, dos placas para anclaje al pavimento de 250x100x10mm con dos taladros, dos cartelas con forma de triangulo rectángulo de lados 90x170mm y un paño de malla electrosoldada 50x50Φ4 de 995x1995mm soldada sobre el perfil de cierre de paño superior y el perfil de apoyo de cristal. Todo el conjunto soldado en fábrica de forma que quede un marco autoportante listo por si mismo para recibir una luna templada de 2995x1995mm.
- 4 Paños de 1000(±3)mm x 2000(±5)mm formados por 2 dos chapas plegadas que se acoplan al poste de iluminación, arriostramientos horizontales de 1920(±5)mm realizados en tubo 30x40x2mm (como 1 para apoyo del cristal) y un tubo 20x40x1.5 (como cierre de marco), un paño de malla electrosoldada 50x50Φ4 de 995x1995mm soldada sobre el perfil de cierre de paño superior y el perfil de apoyo de cristal.
- 8 Paños de 3000(±3)mm x 2000(±5)mm formados por 2 montantes verticales de 3000(±3)mm realizados en tubo 80x40x2mm, 2 arriostramientos horizontales de 1920(±5)mm realizados por tubo 40x40x2mm en la parte inferior del marco y otro 40x20x1,5 en la parte superior , el paños de malla electrosoldada 50x50Φ4 de dimensiones 1995x2995mm cerrando todo el marco, esta será reforzada por 2 pletinas 24.4 integradas en la propia malla, dos placas para anclaje al pavimento atornillado de 250x100x10mm con dos taladros y dos cartelas con forma de triangulo rectángulo de lados 90x170mm. Todo el conjunto soldado en fábrica de forma que quede un marco autoportante listo para ser colocado en obra.
- 4 Paños de 4000(±3)mm x 2000(±5)mm iguales a los anteriores con la salvedad de incluir un hueco de 220x82cm de ancho sin escalones de entrada a pista mayores a 10mm y con hoja abatible si se desea.



- 16 Pletinas trapezoidales con doble pliegue y doble taladro avellanado para sujeción de los paños de esquina.
- 16 chapas de 120mm de desarrollo y 0.6mm de espesor, plegadas en "L" de 80x40mm y 3m de longitud para colocar entre marcos autoportantes de igual altura y evitar que queden los extremos de la malla 50x50x4mm expuestos al interior de la pista.

Arrastramiento esquina

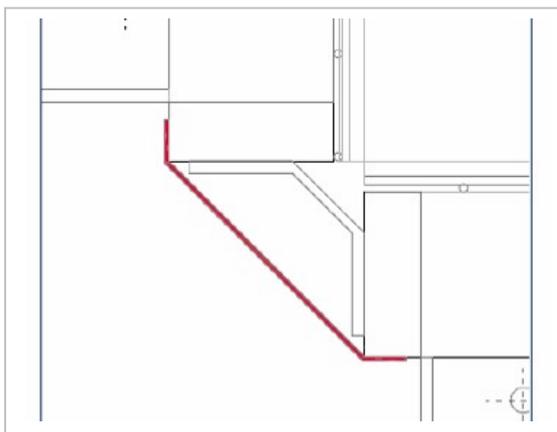
- 4 chapas de 120mm de desarrollo y 0.6mm de espesor, plegadas en "L" de 80x40mm y 1m de longitud para colocar entre los marcos que portan los cristales de 1995x1995mm y los anexos evitando que queden las puntas de la malla 50x50x4mm expuestas al interior de la pista.



- 4 chapas de 235mm de desarrollo y 0.6mm de espesor, plegadas en "U" de dimensiones 40x155x40mm y 3m de longitud como embellecedor de esquinas de la pista.

Embellecedor

- 4 chapas de 235mm de desarrollo y 0.6mm de espesor, plegadas en "U" de dimensiones 40x155x40mm y 1m de longitud como embellecedor de esquinas de la pista (a colocar sobre las anteriores).



Embellecedor

- Soporte publicitario (opcional)

PROTECCIONES Y ACABADOS

LACADO: PLAFORIZACION + PINTURA

- **PLAFORIZACION:** 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 160 °C.

Características:

Estado físico: Líquido.

Aspecto: Transparente, de incoloro a ligeramente de paja.

Viscosidad: 45 – 60" C.F: 2 a 20°C.

- **PINTURA:** Aplicación mediante carga electroestática a través de equipo automático compuesto de 10 robots de aplicación + dos pistolas de retoque, que requiere de una fase de polimerizado a 200 °C.

Características:

Tipo de resina: Poliéster sin TGIC (puro).

Brillo ISO 2813: 85+-5°

Espesor: 60-90 micras.

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

- **ENSAYO DE CORROSION:**

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: 1.8 ml/h al 5%, ph 6.9

Resultado:

90 h de cámara: 180 h de cámara: La oxidación alcanza los 2mm, la prueba continua operativa ya que no supera los 5mm de oxidación, según ISO 9227.

500 h de cámara: La oxidación alcanza los 5mm, por lo que la prueba concluye, siendo **500 las horas** de resistencia a la cámara de niebla salina, según norma ISO 9227.

- **LACADO: PLAFORIZACION + IMPRIM. ZINC + PINTURA**

- **PLAFORIZACION:** Sistema de desengrasado y fosfatación orgánica, mediante un proceso de aspersion por pistolas de baja presión, que requiere una fase de secado en horno a 160 °C.

Características:

Estado físico: Liquido.

Aspecto: Transparente, de incoloro a ligeramente de paja.

- **IMPRIMACION ZINC:** Aplicación mediante carga electroestática 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: 60°

Espesor: 60-90 micras.

Condiciones de curado: 6-12 min 145 °C, temperatura metal.

- **PINTURA:** Aplicación mediante carga electroestática a través de equipo automático compuesto de 10 robots de aplicación + dos pistolas de retoque, que requiere de una fase de polimerizado a 200 °C.

Características:

Tipo de resina: Poliéster sin TGIC (puro).

Brillo ISO 2813: 85+-5°

Espesor: 60-90 micras.

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

- **ENSAYO DE CORROSION:**

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: 1.8 ml/h al 5%, ph 6.9

Resultado:

90 h de cámara: No se aprecian cambios.

180 h de cámara: No se aprecian cambios.

500 h de cámara: La oxidación formada es inferior a 0.5mm, por lo que la prueba continua operativa según normativa ISO 9227.

780 h de cámara: La oxidación formada es inferior a 0.5mm, por lo que la prueba continua operativa según normativa ISO 9227.

1000 h 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 **1000 horas** de cámara.

- **TORNILLERÍA**

Tornillos M10X100 cincados para unión entre marcos: 120 uds

Tornillos M10X70 cincados para fijación de marcos en esquinas de la pista: 32 uds

Tuercas M10 cincadas para unión entre marcos: 240 uds

Arandela Φ12 y 2 mm de espesor: 240 uds

Tornillo de acero inoxidable para fijación de cristales: 100 uds

Arandela de PVC para encastrado en el talador avellanado del cristal: 100 uds

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

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

Tornillos M8X110 cincados para unión marcos con báculos: 20 udas.

- **GOMA DE PROTECCIÓN AL VIDRIO**

- Se instala como elemento de separación entre la estructura metálica el vidrio 200ml de CAUCHO CELULAR CLOROPREON+EPDM de 40mm de ancho y 6 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%,23°C): ≤25%
- Absorción agua: ≤5%
- Rango de Temperaturas: Tª Límite de no fragilidad: -20°C - Estabilidad dimensional: +100°C
- Reacción al fuego (UNE 23727-90): categoría M2
- Velocidad de combustión (FMVSS 302): Conforme (≤100mm/min)
- Envejecimiento (7 días a 70°C): 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 su sujeción a la estructura metálica de la pista.

Resultando un total de 100 metros 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 utilizado por PHQ en su pista HQm/0803 ha sido certificado** de forma satisfactoria.

- **POSTES DE ILUMINACIÓN INTEGRADOS EN LA ESTRUCTURA (OPCIONAL)**

- 4 postes de 80x80x2 de 6000(±3)mm con la misma terminación que el resto de la pista.
 - 4 crucetas conformadas por chapa plegada 40x100.2, con taladro avellanado y tuercas interior soldada para fijación al báculo y taladros avellanados para colocación de proyectores.

- **SUPLEMENTO DE RED DE NYLON A 6M DE ALTURA (OPCIONAL)**

- CONSULTAR.

