



## ВИДЫ ДРЕВЕСНЫХ МАТЕРИАЛОВ



### А. МЯГКАЯ ДРЕВЕСИНА: СОСНА импрегнированная средством TANALITH E®

TANALITH E®— первое средство для пропитки, соответствующее Европейскому регламенту по биоцидным продуктам. Приобретен у сертифицированного поставщика.

### В. ТВЕРДАЯ ДРЕВЕСИНА: Ироко.

IDEA выбирает древесину лиственных пород в соответствии с запросами клиентов и доступностью ИРОКО на рынке.

### ЛАМИНИРОВАНИЕ ДРЕВЕСИНЫ GLULAM: СОСНА

Клееный брус из сосны - это конструкционный древесный продукт, используемый для изготовления балок и колонн.

- Древесина, склеенная промышленным клеем Д4, отличается высокой прочностью и влагостойкостью.
- Клееный брус прочнее стали при сопоставимом весе.
- Возможность создания больших деталей и уникальных форм делает клееный брус экономичным выбором

### ИМПРЕГНИРОВАННАЯ СОСНА TANALITH E® :

Это экологически чистый и безопасный для человека пропиточный консервант, содержащий азольные соединения, которые не наносят вреда здоровью человека и окружающей среды.

- Обеспечивает более высокую защиту от грибков и поражение термитами.
- Продлевает срок службы древесины.
- TANALITH E® не имеет запаха.

### КРАСКА НА ВОДНОЙ ОСНОВЕ:

Это законченное покрытие, при желании исключающее необходимость в отдельном грунтовочном покрытии, обеспечивающее низкие эксплуатационные расходы и долговременную защиту. Он сертифицирован по стандарту « EN 71-3 Safety for Toys». Это покрытие не предназначено для большинства видов твердой древесины.

### Обслуживание.

На деревянные элементы IDEA дает гарантию от гниения. По эстетическим и функциональным причинам IDEA рекомендует полугодовую обработку деревянных поверхностей маслом. При этом условии мы предоставляем 2 года гарантии на внешний вид продукции.

Слегка отшлифуйте, чтобы удалить остатки грязи, и нанесите новый слой масла. В случае изделий, требующих полной перекраски. Отшлифуйте поверхность наждачной бумагой № 180-220, затем удалите пыль. Поверхность должна быть чистой, нежирной и сухой. Нанесите 1-2 слоя краски на водной основе. Продукт необходимо оставить до полного высыхания. **Краска Aqua Wood Stain Paint и Wooden oil доступны в IDEA по запросу.**

### Цикл покраски

1. Поверхность древесины должна быть сухой, хорошо отшлифованной наждачной бумагой № 80-120
2. Нанесение первого слоя кистью (при необходимости можно разбавить на 10% с водой).
3. Сушка 16 часов.
4. Отшлифуйте поверхность наждачной бумагой номер 180-220 и нанесите второй слой.
4. Сушка 16 часов.

### МАСЛО ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДРЕВЕСИНЫ:

Это лучшая обработка как для мягкой, так и твердой древесины, которую мы используем.

- Красивая естественная отделка не образующая пленки.
- Повышенная устойчивость к УФ-лучам.
- Водоотталкивающий.
- Защита в один слой.

Деревянная поверхность, обработанная маслом, имеет тенденцию к естественному потемнению через период времени. Это физиологическая реакция и самозащита древесины от атмосферных воздействий, не влияющая на качество продукта. Регулярное обслуживание дерева маслом рекомендуется(см. ОБСЛУЖИВАНИЕ)

### Цикл обслуживания маслом.

1. Вручную нанесите первый слой кистью и удалите излишки масла тканью.
2. Подождите 24 часа до полного высыхания.
3. Визуальный контроль качества.



## СТАЛЬ И АЛЮМИНИЙ

### ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА СТАЛИ:

- Шлифовка наждачной бумагой №: 40-180
- Лазерная резка на станке CNC: Резка металлических пластин и труб различной толщины с высокой точностью
- Гибка металла: снижает потребность в сварке деталей.
- Газовая сварка
- Шлифовка наждачной бумагой №:40
- Горячее цинкование 449° и шлифовка наждачной бумагой №: 180-220
- Щелочное обезжиривание
- Промывка водой
- Порошковое покрытие 180-200°
- Охлаждение 5-30 минут

### ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА АЛЮМИНИЯ

- Шлифовка наждачной бумагой №: 40-180
- Лазерная резка на станке CNC: резка металлических пластин и труб различной
- Гибка металла: снижает потребность в сварке деталей.
- Газовая сварка
- Шлифовка наждачной бумагой №:40
- Щелочное обезжиривание
- Промывка водой
- Порошковое покрытие 180-200°
- Охлаждение 5-30 минут

### ГОРЯЧЕЕ ОЦИНКОВАНИЕ СТАЛИ

Горячее цинкование является разновидностью гальванизации. Все металлические компоненты, используемые IDEA оцинковываются, при погружении металла в ванную с расплавленным цинком при температуре около 449 °

- Если поверхность повреждена, изделия горячего цинкования восстанавливаются за счет сжигания цинка и образования нового покрытия в поврежденной области.
- Цинк является более активным металлом по сравнению со сталью и когда гальваническое покрытие повреждено и сталь подвергается воздействию атмосферы цинк может продолжать защищать сталь от гальванической коррозии

### ПОРОШКОВОЕ ПОКРЫТИЕ СТАЛИ И АЛЮМИНИЯ

Процесс порошкового покрытия имеет ряд преимуществ по сравнению с традиционными методами жидкого покрытия:

- Повышенная износостойкость.
- Возможности для более специализированной отделки.
- Стойкость к ухудшению качества покрытия в результате ударов, влаги, химикатов, ультрафиолетового света и других экстремальных погодных условий. В свою очередь, это снижает риск появления царапин, сколов, потертостей, коррозии, выцветания и других проблем, связанных с износом.
- Можно выбрать любой цвет RAL

### ОБСЛУЖИВАНИЕ:

Потерянные окрашенные поверхности можно восстановить с помощью аэрозольных баллончиков IDEA, любого цвета RAL. (Доступны по запросу).

Краску распылять с расстояния 10-20 см на предварительно очищенную от пыли и грязи поверхность. Высыхание достигается примерно за 15 минут.

Если, однако, на стальных изделиях повреждение является глубоким и разрушает цинковое защитное покрытие под краской, необходимо продолжить применение цинкового спрея между фазами очистки и повторной окраски.

Пожалуйста, свяжитесь с офисом IDEA для консультации.



COR-TEN® Steel



## ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА СТАЛИ КОРТЕН.

- Лазерная резка на станке CNC: Резка металлических листов
- Гибка металла: снижает потребность в сварке деталей.
- Газовая сварка
- Шлифовка наждачной бумагой No:40

## ОСОБЕННОСТИ И ЦИКЛ СТАРЕНИЯ СТАЛИ КОРТЕН

Кортеновская сталь, благодаря характерному для нее процессу созревания/окисления, считается «живым» материалом, который со временем может меняться в оттенках в зависимости от формы объекта, положения в котором он установлен, и в соответствии с погодными условиями, которым подвергается объект.

IDEA активирует созревание кортеновской стали, используя систему естественного окисления посредством выветривания, тем самым отдавая предпочтение неинвазивным методам защиты окружающей среды. Эта естественная система придает кортеновской стали особый вид и различные оттенки цвета. Менающиеся оттенки цвета не являются дефектом.

IDEA приобретает COR-TEN у компании SSAB, которая имеет официальный патент на продажу по всему миру.



1. Внешний вид/оттенки естественного окисления продукта через 2 месяца установки.



2. Внешний вид/оттенки естественного окисления продукта примерно через 4-6 месяцев после установки.



3. Внешний вид/оттенки естественного окисления продукта примерно через 12/24 месяца установки.

## ОБСЛУЖИВАНИЕ:

Вы можете отремонтировать мелкие дефекты поверхности (мазки, вмятины, пятна). Если кортен натуральный/сырой, протрите поверхность куском стальной ваты, чтобы устранить дефект, затем смочите водой и поместите изделие снаружи, пока часть не вернется к поверхностным характеристикам остальной части изделия.



## НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ



IDEA ИСПОЛЬЗУЕТ СТАЛЬ 304 И 316 (по запросу клиента)

### СПЕЦИФИКАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА СТАЛИ

- Лазерная резка на станке CNC : Резка металлических пластин и труб различной толщины с высокой точностью
- Шлифовка наждачной бумагой №120
- Гибка металла: снижает потребность в сварке деталей.
- Газовая сварка
- Шлифовка наждачной бумагой №40-120

**ПРИМЕЧАНИЕ:** В IDEA всегда используется обработка ЭЛЕКТРОПОЛИРОВКОЙ.

Эта обработка повышает коррозионную стойкость изделий, особенно в районах с солёным морским воздухом или высоким уровнем загрязнения.

### ОБСЛУЖИВАНИЕ:

IDEA рекомендует периодически очищать изделия из нержавеющей стали от соли, пыли, которые могут изменить защитный слой материала. Мытье, а также очистка изделия снижает риск коррозии.

Обычно достаточно просто промыть нержавеющую сталь водой с моющим средством и мягкой тканью. В случае известкового налета используйте кремообразный очиститель с мягкой тканью, а в случае более толстых отложений необходима очень горячая вода с 1/4 уксуса. Для жирных и масляных пятен используйте мягкое жидкое средство для мытья посуды. Для пятен ржавчины используйте мягкий крем, используя мягкую влажную ткань.

Для оптимальной очистки нержавеющей стали IDEA использует специальный очиститель, который может быть предоставлен по запросу.