

APC2 – układ redukcji mocy oświetleniowych

- Oprawy do źródeł wyładowczych mogą być wyposażone w autonomiczny układ pozwalający w zadanych godzinach pracy zredukować moc oprawy do 60% mocy nominalnej.
- Układ ten składa się ze specjalnego statecznika z dodatkowymi odczepami zamontowanego w miejsce statecznika konwencjonalnego w oprawie, oraz przekaźnika sterującego.
- System obywa się bez zegara oraz dodatkowego sterowania spoza oprawy. Precyzja nastaw godziny przełączania to 30 minut. Jednocześnie włączenia serii opraw dla tych samych czasów przełączania to ok. 1 sekunda. Czasy przełączania można nastawiać jednocześnie w serii opraw zamontowanych w danym obwodzie. Po ustawieniu czasów przełączania system działa bezobsługowo.



System malarski

- Wyroby firmy LUXAN spełniają najwyższe standardy zarówno pod względem zabezpieczeń antykorozyjnych, jak i wymagań estetycznych. W zależności od zastosowanego materiału oraz wymagań klienta co do jakości powierzchni stosujemy jeden z poniższych systemów wykończenia powierzchni.
- Cykle dla wyrobów stalowych:
Cynkowanie ogniowe (A) gruntowanie (B) lakierowanie lakierem nawierzchniowym (C).
Cynkowanie ogniowe (A) i lakierowanie proszkowe (D).
Dla wyrobów aluminiowych: lakierownaie proszkowe (D).
Oraz ewentualne dodatkowe zabezpieczenie stopy lub części podziemnej do wysokości 0,5 m (E).
- (A) – cynkowanie ogniowe wykonywane jest w zgodności z normą EN ISO 1461 “Powłoki cynkowane nanoszone na stal metodą zanurzeniową (cynkowanie jednostkowe) – Wymagania i badania”.
Norma ta gwarantuje dla blach o grubości 3–6 mm powłokę cynkową grubości minimum 70 mikrometrów. W miejskiej atmosferze o umiarkowanym obciążeniu korozyjnym (C3) roczny ubytek powłoki cynkowej szacuje się na ok. 2 mikrometry na rok.
Prawidłowo wykonana powłoka gwarantuje więc kilkudziesięcioletnie zabezpieczenie słupa przed korozją. Powłoka cynkowa według cytowanej normy nie ma jednak charakteru dekoracyjnego; dopuszczalne są nierówności, niewielkie nacieki, przebarwienia, dlatego też, w trosce o estetykę produktu końcowego, wszystkie oferowane przez firmę LUXAN słupy poddawane są dalszej obróbce.
- (B) – nakładanie dwuskładnikowego, pigmentowanego antykorozyjnie fosforanem cynku, grubowarstwowego gruntu epoksydowego utwardzanego poliamidem. Zawartość wagowa części stałych – ok. 70%, grubość powłoki suchej ok. 70 mikrometrów, metoda nakładania – natrysk hydrodynamiczny.
- (C) – nakładanie dwuskładnikowej, półpołyskowej lub półmatowej poluretanowej farby nawierzchniowej utwardzanej izocyjanianem alifatycznym. Zawartość wagowa części stałych – ok. 70%, grubość powłoki suchej – ok. 50 mikrometrów, metoda nakładania – natrysk hydrodynamiczny.
- (D) – lakierowanie proszkami epoksydowymi po wstępnym przygotowaniu powierzchni (odgazowywanie, fosforanowanie lub chromianowanie). Długość pieca 8 m.
- (E) – pokrycie jednoskładnikowym materiałem powłokowym o zmniejszonej zawartości rozpuszczalników wytwarzanym na bazie mieszaniny materiałów bitumicznych i sztucznych żywic ze specjalnymi pigmentami do stosowania w wyjątkowo agresywnej atmosferze przemysłowej.

