



## TAXTA MATERIAL NÖVLƏRİ



### A. YUMŞAQ AĞAC: ŞAM AĞACI TANALITH E® ilə emprenye olunur.

Tanalith - "Avropa Biosidal Məhsulların Tənzimlənməsi" qaydalarına uyğun olaraq istehsal edilən ilk emprenye maddəsidir. Sertifikatlı təchizatçıdan alınır.

### B. SƏRT AĞAC: İROKO

IDEA müştərilərin tələbinə və bazarın mövcudluğuna uyğun olaraq dayanıqlı taxta İrokodan istifadə edilir.

#### GLULAM: Taxta laminasiyası

Laminasiya olunmuş şam ağacından taxta, əksər hallarda balkalar və sütunlar üçün istifadə olunur.

Əsas üstünlükləri:

- Taxtanın nəmə qarşı yüksək davamlığı olması;
- Taxtanın müqayisə edilə bilən çəkildə poladdan daha möhkəm olması;
- Böyük parçalarla möhkəm və unikal forma yaratmağın mümkün olması

#### EMPRENYE OLUNMUŞ TANALITH E®: ŞAM AĞACI:

Bu, ətraf mühit və insan həyatı üçün təhlükə daşımayan Azol birləşmələrindən ibarət məhluldur.

- Zıyanvericilərə, göbələklərə və termitlərə qarşı yüksək qorunma təmin edir.
- Məhsulun ömrünü uzatması.
- TANALITH-in qoxusuz olması.
- Məhsulun ölçülərində heç bir əlavə dəyişim yaratmaması.

#### SU ƏSASLI BOYA:

Astar ehtiyacını aradan qaldıraraq məhsula az qulluq etməklə uzunmüddətli qoruma təmin edir, həmçinin "EN 71-3 Safety for Toys" standartı ilə təsdiqlənmişdir.

#### QULLUQ:

IDEA şirkəti taxta məhsulların çürüməməsinə zəmanət verir. Estetik və funksional səbəblərə görə taxta səthlərə hər 6 aydan bir qulluq etməni tövsiyə olunur. Qeyd olunan qulluq edildikdə, məhsulların görünüşünə 2 il zəmanət verilir. Təmizlik prosesindən sonra yeni yağ qatı çəkilməlidir. Yenidən rənglənmə tələb edən məhsullar olduqda isə səthi 180-220 nömrəli zımpara ilə zımparalamaq lazımdır. Səth təmiz, quru və yağsız olmalıdır. Daha sonra, 1 və ya 2 qat su əsaslı boya tətbiq etmək lazımdır. Məhsul sonda qurumağa buraxılmalıdır. Baxım üçün "Aqua Wood Stain Paint" və "Wooden Oil" məhsullarını əldə etmək üçün bizə müraciət edə bilərsiniz.

#### BOYAMA PROSESİ:

1. Zımparalama: 40-180 №-li.
2. 1-ci qatın fırça ilə tətbiqi (ehtiyac olduqda 10% su ilə seyreləşdirilə bilər).
3. 16 saatlıq quruma müddəti.
4. Zımparalama: 180-220 №-li.
5. 2-ci qatın tətbiq olunması.
6. 16 saatlıq quruma müddəti.

#### TAXTA YAĞLI:

Əsas üstünlükləri:

- Həm şam, həm də İroko ağacında istifadə üçün effektivdir.
- Prosesin sonunda təbii görünüşdə dəyişiklik olmaması.
- Günəş şüalarına qarşı müqavimətli olması.
- Su keçirməyən olması.
- Bir qatın kifayət etməsi.

Qeyd: Yağla işlənmiş taxta müəyyən bir zamandan sonra boz rəngə meyilli olur. Bu məhsulun keyfiyyətinə təsir göstərmədən olan fizioloji prosesdir və atmosferin təsirindən özünü müdafiə edir. Yağlama prosesinin müntəzəm olaraq təkrarlanması tövsiyə olunur.

#### YAĞLAMA PROSESİ:

1. İlk qat manual olaraq fırça ilə tətbiq edilir və artıq yağ parça ilə çıxarılır.
2. 24 saatlıq quruma müddəti.
3. Nəzarət altında saxlayın.



RAL

POLAD VƏ ALÜMİNİUM MATERIALI



VERSATILE IMAGINATIONS  
Since 2004

## POLAD İSTEHSALININ XÜSUSİYYƏTLƏRİ:

- Zımparalama: 40-180 №-li.
- CNC dəzgahı ilə lazer kəsimi: müxtəlif qalınlıqdakı metal boruların və lövhələrin yüksək dəqiqliklə kəsilməsi.
- Metalın əyilmə prosesi: hissələrin qaynaq ehtiyacını azaldır.
- Qaz qaynağı.
- Zımparalama: 40 №-li.
- Qaynar sinkləmə 449° və Zımparalama 180-220 №-li.
- Qələvi yağdan təmizləmə.
- Su sistemi ilə durulama.
- Toz örtüklü boya: 180-200°
- Soyutma prosesi: 5-30 dəqiqə arası.

## ALÜMİNİUM İSTEHSALININ XÜSUSİYYƏTLƏRİ:

- Zımparalama: 40-180 №-li.
- CNC dəzgahı ilə lazerli kəsim: müxtəlif ölçüdəki metal lövhələrin və boruların yüksək dəqiqliklə kəsilməsi
- Metalın əyilmə prosesi: hissələrin qaynaq ehtiyacını azaldır.
- Qaz qaynağı
- Zımparalama: 40 №-li.
- Qələvi yağdan təmizləmə
- Su sistemi ilə durulama
- Toz örtüklü boya: 180-200°
- 5-30 dəqiqəlik soyutma prosesi

## POLADIN QAYNAR SİNKLƏNMƏSİ:

IDEA tərəfindən istifadə edilən bütün polad komponentlər 449 ° temperaturda qaynar sinkləmə prosesindən keçir.

- Əgər səth zədələnsə, qaynar sinkləmə prosesindən keçmiş məhsullar, zədələnmiş ərazidə yeni örtük əmələ gətirərək özlərini bərpa edirlər.
- Sink poladdan daha aktiv metaldır: Bu sinklənmə üçün unikal xüsusiyyət hesab olunur. Sinklənmiş örtük zədələndikdə və polad atmosfərə məruz qaldıqda, sink qalvanik korroziya vasitəsilə poladı qorumağa davam edir.

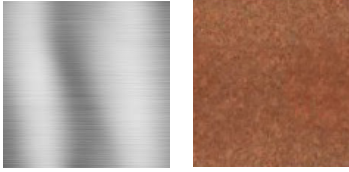
## TOZ ÖRTÜKLÜ BOYA | POLAD VƏ ALÜMİNİUM

Toz Örtük Prosesi Bir Sıra Üstünlüklərə Malikdir:

- Zərbə nəticəsində örtük keyfiyyətinin aşağı düşməsinə qarşı davamlıdır.
- Rütubətin, kimyəvi maddələrin, ultrabənövşəyi şüaların və digər ekstremal hava şəraitinin təsiri nəticəsində örtük keyfiyyətinin aşağı düşməsinə qarşı davamlıdır.
- Cızıqlar, qırılmalar, aşınmalar, korroziya, solma və digər aşınma problemləri kimi riskləri azaldır.
- İstənilən Ral rəngi seçilə bilər.

## QULLUQ:

Cızılmış səthləri, IDEA-nın standart RAL spreyləri ilə bərpa etmək olar. Rəng, tozdan və kirdən təmizlənmiş səthə 10-20 sm məsafə aralığı saxlamaqla səpilməlidir. Quruma müddəti təqribən 15 dəqiqədir. Bununla belə, polad məmulatlarda zədələnmə dərindirsə və boyanın altındakı sink qoruyucu örtüyü pozarsa, təmizləmə və yenidən rəngləmə mərhələsi arasında sink spreynin tətbiqi vacibdir. Hər hansı bir tövsiyəyə və məsləhətə ehtiyacınız olarsa, İDEA ofisinə müraciət edə bilərsiniz.



## KOR-TEN® POLAD MATERIAL



### POLAD İSTEHSALININ XÜSUSİYYƏTLƏRİ:

- CNC dəzgahı ilə lazer kəsimi: müxtəlif qalınlıqdakı metal boruların və lövhələrin yüksək dəqiqliklə kəsilməsi.
- Metalın əyilmə prosesi: hissələrin qaynaq ehtiyacını azaltması üçün.
- Qaz qaynağı.
- Zımparalama: 40 №-li.

### KORTEN MATERIALININ XÜSUSİYYƏTLƏRİ:

KOR-TEN onu səciyyələndirən oksidləşmə prosesi sayəsində obyektin formasından, quraşdırılma vəziyyətindən asılı olaraq açıq hava şəraitində zamanla rəng çalarlarını dəyişən bir material növüdür.

Təklif etdiyimiz Kor-Ten materialı açıq hava şəraitində oksidləşmə prosesindən keçərək rəng çalarlarını dəyişir. IDEA şirkəti bu materialı dünya miqyasında Kor-Ten satışı üzrə patent hüququ olan SSAB şirkətindən alır.



1. Quraşdırılma prosesindən 2 ay sonra Kor-Ten materialının rəngi.



2. Quraşdırılma prosesindən 4-6 ay sonra Kor-Ten materialının rəngi.



3. Quraşdırılma prosesindən 12-24 ay sonra Kor-Ten materialının rəngi.

### QULLUQ:

Kiçik səth qüsurlarını (əyilmə, ləkə) düzəltmək mümkündür. Əgər Kor-Ten təbii və ya xamdırsa, qüsuru aradan qaldırmaq üçün səthi ilk öncə dəmir setka ilə ovuşdurmaq, daha sonra su ilə nəmləndirmək və məhsulu çölə qoymaq lazımdır. İşlənmiş hissə, qalan hissənin səth xüsusiyyətlərinə qayıdana qədər gözləmək lazımdır.



## PASLANMAZ POLAD MATERIALI



**IDEA, SS 304 VƏ 316** (Müştərilərin müraciətinə uyğun olaraq polad növlərindən istifadə edir.

### POLAD İSTEHSALININ SPESİFİKASIYALARI:

- CNC dəzgahı ilə lazer kəsim: Müxtəlif qalınlıqdakı metal lövhələrin və boruların yüksək dəqiqliklə kəsilməsi.
- Zımparalama: 120 №-li
- Metalın əyilməsi prosesi hissələrin qaynaq ehtiyacını azaldır
- Qaz qaynağı
- Zımparalama: 40-120 №-li

**QEYD: IDEA şirkəti polad elektro cilalama prosesindən istifadə edir. Bu həll yolu məhsulların korroziyaya qarşı davamlılıq prosesini artırır və əsasən duzlu hava, əlavə olaraq çirklənmə səviyyəsi yüksək olan ərazilərdə quraşdırılır.**

### QULLUQ:

Təvsiyə edirik ki, məhsulun qoruyucu təbəqəsini, yəni paslanmayan poladdan hazırlanmış məhsulları təmizləmək lazımdır. Məhsulun yuyulması, eləcə də təmiz olması korroziya riskini azaldır. Paslanmayan poladı su, yuyucu vasitə ilə yumaq və ya yumşaq parça ilə sadəcə silmək kifayətdir. Ərp çöküntüsü zamanı yumşaq parça və krem təmizləyici istifadə etmək lazımdır. Qalın çöküntüləri təmizləmək üçün qaynar suya 1/4 miqdarda sirkə qarışdırmaq vacibdir. Pas ləkələri üçün nəm parça ilə yumşaq bir krem istifadə etmək lazımdır. Paslanmayan poladın optimal bir şəkildə təmizlənməsi üçün şirkətimiz xüsusi təmizləyici vasitədən təklif edir.