



INFORMATIONS PRODUIT



LES + SATD

- +** Robustesse : les grilles sont renforcées par le procédé d'assemblage « ATE » des tubes par encastrement et double soudure ;
- +** Anti-vibrations : conçu en collaboration avec une entreprise spécialisée dans l'absorption des vibrations de moteurs diesel industriels, notre système absorbe toutes les vibrations néfastes au bon vieillissement de l'équipement et atténue les bruits générés par le choc des ballons ;
- +** Anti-vandalisme : en plus d'être anti-corrosion, la visserie inox utilisée sur nos buts OPTIMO possède une empreinte spéciale, dont l'outillage n'est pas disponible dans le commerce.

> Activités sportives praticables : 3



Football



Handball



Jeux ludiques

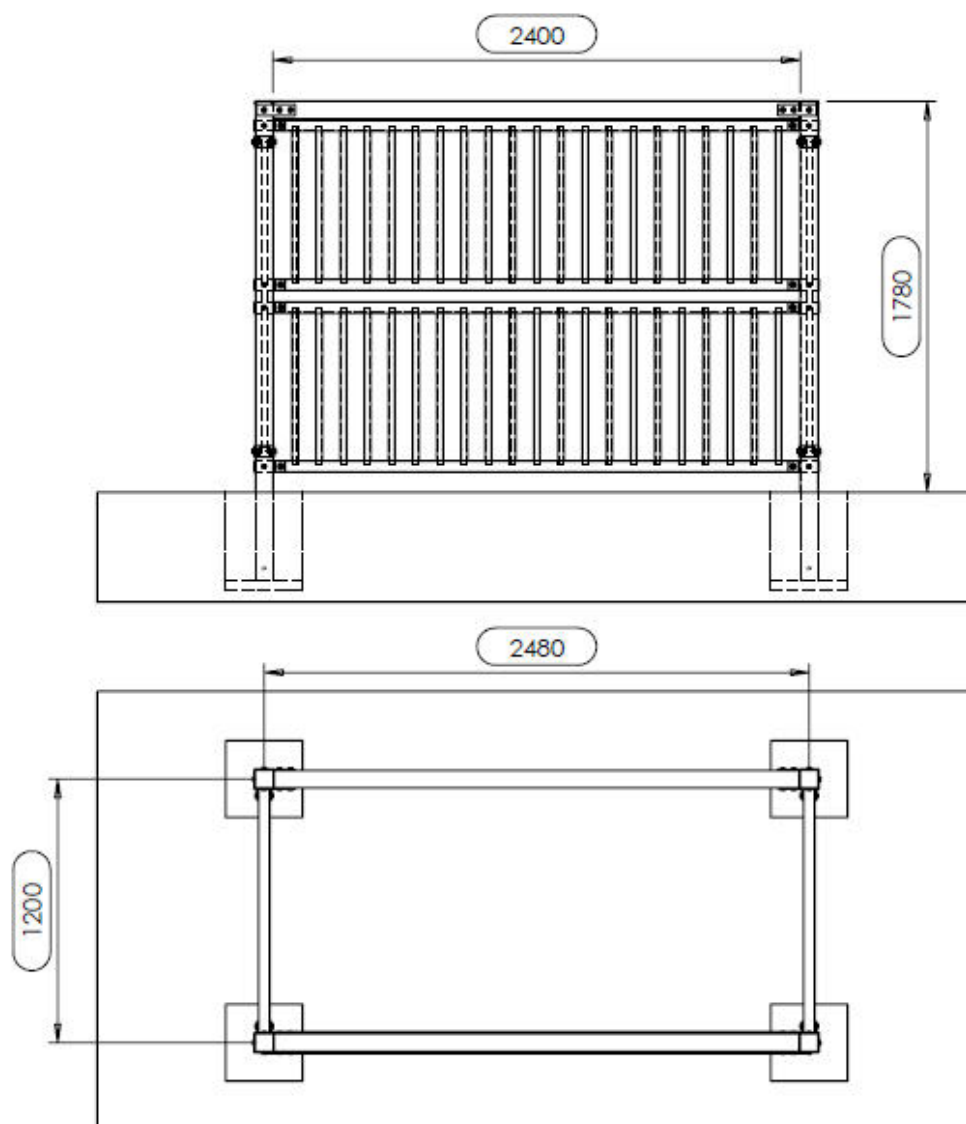


Caractéristiques produits

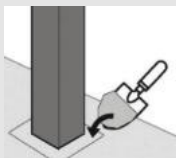
Ossature et pièces d'assemblage	Poteaux en acier galvanisé par procédé de Sendzimir. Autres éléments en acier galvanisé à chaud. Ensemble thermolaqué avec peinture poudre polyester cuite au four, coloris selon palette RAL. Panneau demi-lune HPL (coloris au choix).
Section	80 x 80 x 2 mm (poteaux) 50 x 50 x 2 et Ø 26,9 x 2,3 (grilles)
Assemblage	Brides acier avec silentblocs caoutchouc. Visserie inox anti-vandalisme.



PLAN DÉTAILLÉ



Données techniques

	A 2,60 x B 1,28 x C 1,78 m
	3,00 x 2,00 m
	Scellement direct : oui
	Platines : oui (prévoir réf. SB502-PVP)
	Fourreaux : oui (prévoir réf. SB502-PVF)



**Scellement 3H
Montage 1H30**



2 personnes



0,2 m³



En kit



217 kgs





CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Grâce à une sélection rigoureuse des meilleures matières premières et à une excellente maîtrise des techniques de fabrication, SATD assure la bonne tenue de ses structures sans entretien particulier et dans les conditions les plus extrêmes.

> Matériaux

Pendant la durée de la garantie, SATD s'engage à effectuer gratuitement l'échange ou la réparation des pièces défectueuses.



L'acier : les ossatures et pièces d'assemblage sont réalisées en acier, galvanisé ou inoxydable. Elles sont façonnées et assemblées par soudure. La galvanisation se fait à chaud après façonnage, par immersion dans un bain de zinc en fusion à 450°C. Leur finition peut être brute ou laquée par poudre polyester.

- Finition et longévité
- Résistance au vandalisme et aux fortes sollicitations
- Entretien facile

CHOIX DES COULEURS

> Teintes pièces métalliques

Choix parmi l'ensemble des teintes du nuancier RAL





TRAITEMENT DE SURFACES ULTRA RÉSISTANT

> Étape ① : la galvanisation à chaud

Process au cours duquel nous faisons tremper les pièces dans un bain de zinc en fusion à 450° pour les protéger contre la corrosion.

Idéal pour les traitements intérieur et extérieur des tubes.

**Protection
longue durée**
grâce à une fusion
parfaite de l'acier et
du zinc.

> Étape ② : le grenaillage haute performance

Procédé qui consiste à projeter des microbilles sur les pièces galvanisées, afin d'en modifier leur surface en créant des aspérités.

**Accroche
et durabilité**
accrues de la peinture

> Étape ③ : le thermolaquage

Opération de traitement de surface qui consiste à appliquer une peinture poudre polyester sur une pièce métallique, puis à cuire au four par polymérisation haute température (220°C).

L'adhérence de la peinture se fait donc par fusion.

**Rendu plus
moderne**
grâce à une finition
mate

SÉCURITÉ

Pour assurer la sécurité de vos utilisateurs, SATD a conçu ce produit en respectant rigoureusement le décret n°2016-481 du 18.04.2016 en vigueur.



GARANTIES

Pendant toute la durée de la garantie, SATD s'engage à effectuer gratuitement l'échange ou la réparation des pièces défectueuses.

Galvanisation
30 ans

Vice de conception/fabrication
10 ans

Thermolaquage
10 ans

Ces garanties ne concernent pas l'usure normale des matériaux, l'utilisation abusive des structures, la détérioration causées par des actes de vandalisme, le matériel modifié ou déplacé par l'acheteur, les dommages qui ne seraient pas directement liés au matériel (pose, environnement, etc.), les dommages dus à un entretien ou une maintenance ne respectant pas la norme NF EN 1176.