



INFORMATIONS PRODUIT



LES + SATD

- + Durée de vie : sa construction 100% en acier galvanisé à chaud puis thermolaqué avec peinture poudre polyester cuite au four garantit au but une longévité très importante ;
- + Personnalisable : sur ce but, il est possible de choisir la teinte RAL de la structure métallique.

> Activités sportives praticables : 2



Football



Jeux ludiques

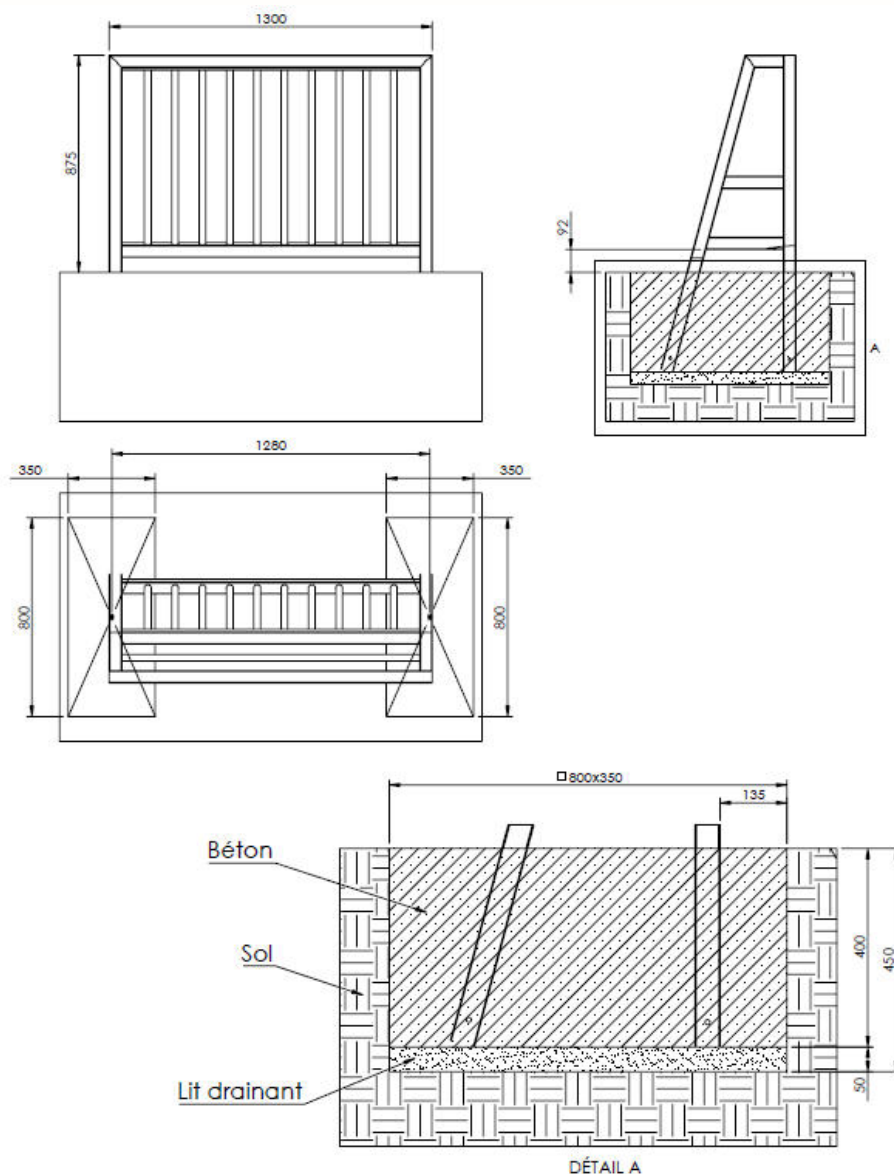


Caractéristiques produits

Dimensions	1,20 x 0,82 m (cotes intérieures cage)
Ossature et pièces d'assemblage	Ossature en acier galvanisé à chaud, thermolaquée avec peinture poudre polyester cuite au four, coloris selon palette RAL.
Section	50 x 50 x 2 mm (ossature) Ø 26,9 x 2,3 mm (barreaudage)
Assemblage	Visserie zinguée



PLAN DÉTAILLÉ



Tests de charge
à effectuer tous
les 2 ans

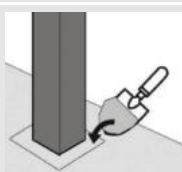
Données techniques



A 1,30 x **B** 0,55 x **C** 0,88 m



1,80 x 1,00 m



Scellement direct : oui

Platines : nous consulter



Scellement 2H



2 personnes



0,11 m³



En kit



60 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.