**Specyfikacja techniczna wykonania i odbioru robót**

**Poszczególne obiekty skateingowe wtopione w posadzkę**, w sposób umożliwiający płynny najazd na poszczególne elementy skateplazy.

**Nie dopuszcza się stosowania żadnych elementów pośrednich** (np. blach najazdowych – podatne są na kradzież, w trakcie użytkowania skateplazy odkręcają się, powodują duży hałas przy najeżdżaniu na element).

Właściwości nawierzchni betonowej:

Nawierzchnia płyty powinna być idealnie równa i gładka. Przy kontakcie drewnianego decka z nawierzchnią powinno występować jak najmniejsze tarcie.

Dla osoby poruszającej się na deskorolce z kółkami o średnicy 45 mm nie może być żadnych odczuwalnych nierówności w nawierzchni jezdnej.

**Elementy skateplazy**

Beton:

Elementy składające się na dany obiekt skatingowy powinny montowane być z prefabrykatów, o klasie użytego betonu C35/45, wg. technologii specjalistycznych firm zajmujących się dostawą elementów wyposażenia skateparków np. Concrete Gmbh., MPG sp.cyw. , UKSkateParks Lmt ., itp.

Poszczególne prefabrykaty składające się na obiekt skateingowy są łączone ze sobą poprzez marki zatopione w prefabrykacie za pomocą spawania

Nawierzchnie jezdne elementów, muszą odzwierciedlać spód formy, na której są wykonywane.

W przypadku wykonania jednego elementu z większej ilości prefabrykatów, należy dopilnować, aby element nie miał żadnych szczelin, nierówności lub wystających części po jego złożeniu.

Powierzchnia jezdna wszystkich elementów betonowych skateplazy powinna być równa i bez szczelin. Ważne jest, aby powierzchnia jezdna była gładka, ale nie może być śliska. Dla osoby poruszającej się na deskorolce z kółkami o średnicy 45 mm nie może być żadnych odczuwalnych nierówności w nawierzchni jezdnej.

Krawędzie dolne przeszkód muszą równo dotykać nawierzchni - nie może być żadnych nierówności lub wystających materiałów w dolnej części elementu przy nawierzchni.

Nie dopuszcza się wykonania obiektów skateingowych technologiami torkretowania, mokrymi, etc.

Elementy metalowe:

Należy wykonać ze stali kwasoodpornej 1.4301. Powierzchnia jezdna wszystkich elementów metalowych musi być równa, nie może mieć najmniejszych przerw ani szczelin. Dotyczy to wszystkich kątowników, profili zamkniętych i rur.

Krawędzie: elementy

Na zaznaczonych w projekcie krawędziach elementów powinien być równo wtopiony w beton kątownik 30x3 lub profil zamknięty 30x30x3 Kątownik/Pofil nie może odstawać od betonowej powierzchni elementów. Kątownik nie może być zamontowany poniżej betonowej powierzchni przeszkód.

Żadna z krawędzi profila nie może mieć jakichkolwiek przerw ani szczelin. Krawędzie nie mogą mieć żadnych wystających ani wklęsłych nierówności.

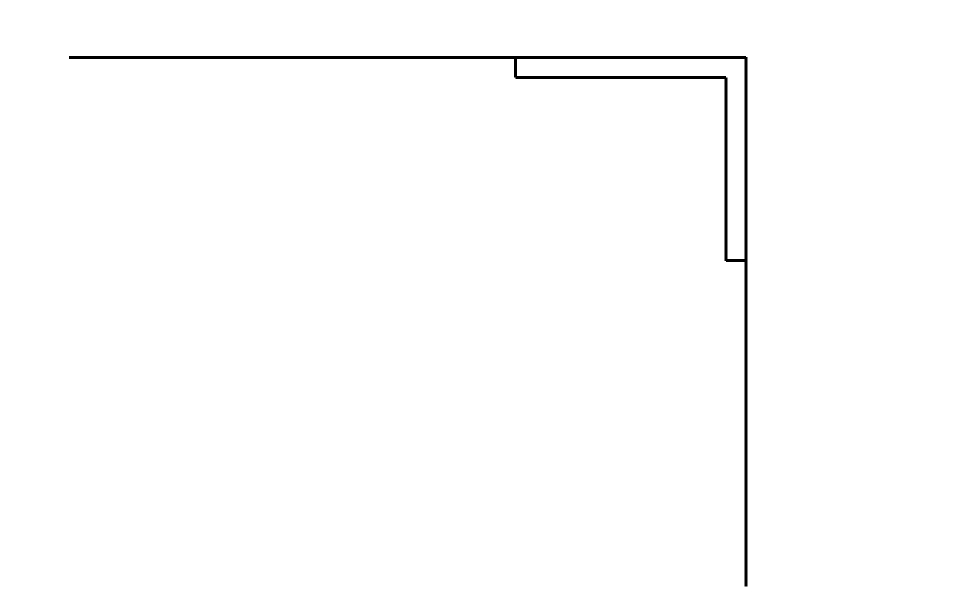


Fig. 1 - Kątownik lub profil zamkniety jest równo wtopiony w krawędź elementu

Krawędzie elementów muszą być twarde - w żadnym wypadku nie mogą się zniekształcać przy punktowych uderzeniach pegami bmx-ów lub truckami

Coping - element 2:

Coping należy wykonać ze stalowej rury, gorąco walcowanej:

grubość ścianki 3,6mm, średnica 60,3mm.

Rura składa się z 1 części. Niedopuszczalne są jakiekolwiek szczeliny, szpary, lub nierówności.

Coping powinien wystawać 5,0÷8,0mm od półki quarterpipa; do 4,0mm od powierzchni jezdnej quarterpipa. Dopuszczalny odchył odległości copingu to 2,0mm.

