**ANTALYA BİLİM ÜNİVERSİTESİ**

**MERKEZ KAMPÜS YERLEŞKESİ**

**KAPALI SPOR SALONU PVC ÇADIR YENİLEME İŞİ TEKNİK ŞARTNAMESİ**

**GENEL HUSUSLAR**

Kapalı spor salonu üzerindeki eski brandanın sökülmesi, üzerinde kalabilecek kalıntıların temizlenmesi, mevcut izolasyonun tamamen sökülmesi, çıplak haldeki çelik konstrüksiyonun üzerine aşağıda tanımlanan uygun astar, izolasyon ve branda ile kaplanması, iş kapsamında kullanılacak malzeme, alet edevat ve iş makinaların iş başında hazır edilmesi, yatay ve düşey taşımalar ile İdarenin göstereceği yere nakledilmesi, boşatılması, istiflenmesi işidir. Yaklaşık toplam 3500 m2 bir alandır.

1. **Branda Çekilmesi**
   1. Kaplama ve bitim ekli kaplama tipi PVC bitim: Her iki yüzey akrilik laklı, uzun vadede mikrobiyal/mantar oluşumuna karşı korunması amacıyla antimikrobiyal katkı maddesi bulunmalıdır.
   2. UV’ye karşı dirençli olmalıdır.
   3. Yangın sertifikası bulunmalı ve yanma davranışı BS 7837, D.M. 26.06.84 (UNI 9177): CL. 2, DIN 4102: B1, GOST: G1, ÖNorm: B1, EN 13501-1: B-s1-d0. Olmalıdır.
   4. Birim M2 ağırlığı **900 gr/m2** olmalı ve EN ISO 2286-2 standardını karşılamalıdır.
   5. Gerilme mukavemeti çözgü/atkı 4300 / 4000 N/50 MM EN ISO 1421/V1 olmalıdır.
   6. Yırtılma mukavemeti çözgü/atkı 550 / 550 N DIN EN 17679 olmalıdır.
   7. Yapışma 20 N/CM PA 09.03 (İNTERN) olmalıdır.
   8. Düşük sıcaklık dayanım direnci -40 °C EN 1876-1
   9. Yüksek sıcaklık dayanım derecesi +70 °C PA 07.04 (İNTERN)
   10. Işık haslığı >6 NOTE, VALUE EN ISO 105 B02
   11. Kırılma direnci (kırılma olmayacak) 100000 X DIN 53359 A
   12. Kumaş Malzemesi: Polyester DIN EN ISO 2076, İplik sayısı 1100 dtex DIN EN ISO 2060, Dokuma P 2/2ISO 3572 olmalıdır.
   13. Astar Bızofol ABBNW-315gr 4 katlı çift balonlu 100 gr NW lamineli terleme önleyici alüminyum folyo 8 mm kalınlıkta olacaktır.
2. **Montaj**
   1. Örtülerin ön gerilme, yağmur ve rüzgâr yükleri ve paftalama işlemleri dijital ortamda ilgili bilgisayar programı ile hazırlanacaktır. Paftaların kesme işleminin hassas ve kaliteli bir şekilde yapılabilmesi için, pnömatik kontrollü 2 bölgeli vakum sistemine sahip 3,05mx21.00m uzunluğunda kesim alanlı bilgisayar destekli CNC kontrollü kesim makinesiyle yapılacaktır. Kesme işleminde tolerans en fazla -/+ 0.001 mm olacaktır. Örtü kesimi yapıldıktan sonra imalat ve kaynak işlemlerini malzeme özelliğine bağlı olarak dijital kontrollü Yüksek Frekanslı (HF) kaynak makineleri ile yapacaktır.
   2. Yukarıdaki özelliklere sahip brandaların çelik konstrüksiyon ölçülerine uygun olarak özel dikiş, yapıştırma ve bağlama aparatları ile çelik yapı üzerine monte edilecek ve branda bağlama borularına; sağlamlık, basınç ve rüzgar riskini azaltmak amacı ile parçalar halinde çekilerek özel gergi ipleri ile bağlanacaktır.