



**T.C.**  
**DIYARBAKIR**  
**BÜYÜKŞEHİR BELEDİYESİ**  
**DİSKİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ**

**(ATIKSU KONTROL ve RUHSAT DENETİMİ DAİRESİ BAŞKANLIĞI)**

**KOMPOZİT KAPAK VE IZGARA ALIM İŞİ**

**MENTEŞESİZ D400 KOMPOZİT BAKIM RÖGARİ VE IZGARA  
TEKNİK ŞARTNAMESİ**

**1. TANIM**

Atık su ve/veya yağmursuyu muayene bacaların üstünü örtmekte ve yağmursuyu toplama amacıyla ızgara satın alınacaktır. Rögar ve ızgara, TS 1478 EN 124 standardına göre imal edilmiş (D 400) sınıfında çerçeve ve kapak/gövdeden meydana gelmiş elemanlardır.

**2. TEKNİK ÖZELLİKLER**

**2.1. Malzeme**

Bakım rögarı ve ızgarayı meydana getiren kapak ve çerçeve kompozit malzemeden yapılmış olmalıdır. Yapımında kullanılan malzemenin bileşimi aşağıdaki gibi olmalıdır.

CAM ELYAF	POLYESTER	DOLGU	PİGMENT
%40	%40	%18	%2

- 40 ile + 80 °C arasında hava koşullarına dayanıklı olmalıdır.

**2.2. Mekanik, fiziksel ve teknolojik özellikler ;**

Testler	Test Metodu	Değerler
Eğilme Mukavemetinin tayini(N/mm <sup>2</sup> )	TS4650-2 ISO3597-2	≥160
Çekme özelliklerin Tayini(MP)	EN ISO 527-1 EN ISO 527-2 EN ISO 527-5	≥180
Darbe Dayancı (kJ/m <sup>2</sup> )	TS1004, TS1005 ISO179 ≥ 110	≥ 110
Barcol sertliği	EN 59'göre	≥54
Plastiklerde su absorpsiyonu Tayini(%)	TS702 ISO62	<0,3
Yoğunluk(gr/ cm <sup>3</sup> )	TS1818 ASTM D792	≥1,6
Kötü hava şartlarına karşı direnç (ılımlı iklimleme) EN 513 göre	EN ISO14125	Eğme dirençteki değişim - 30% Eğme modülündeki değişim -40%

**2.3. Üretim Prosesi**

Kompozit malzeme polyester, cam elyaf, Dolgu, pigment malzemelerinden oluşmaktadır. Ürün çeşidine göre ilave kimyasal malzeme katılabilmektedir. Bileşimindeki polyester, ürüne kimyasal direnç ve bağlayıcı özellik, cam elyaf ise mekanik mukavemet vermektedir. Üretim esnasında idarece istenilen renk verilebilmelidir.

**2.4. Tasarım ve Boyutlar**

**2.4.1.** Kompozit bakım rögarı kapama elemanları Tablo 4' da verilen ölçülerle imal edilecektir.  
Tablo 3 Kapakların ve çerçevelerin kütlesi

E. J.

Y. B.

Çerçevenin Net Açıklığı (mm)	600± 1
Kapak Dış Çapı (mm)	690± 1
Kapak Dış Derinliği (mm)	50± 1
Çerçeve Derinliği (mm)	82± 1
Tek Bir Havalandırma Delik Çapı (mm)	30± 0,5
Delik Adedi	4
Kulp Sayısı (Adet)	1
Kilit Sayısı (Adet)	1
Kapağın Kütlesi (kg)min	30± 1
Çerçevenin Kütlesi (kg)min	10

**Yağmursuyu ızgaraları boyutu;**

57x57 cm

40x60 cm olacaktır.

**2.4.2.** Kompozit bakım rögarı ve ızgaralar ekteki teknik resimlere uygun olarak imal edilmelidir.

**2.4.3. Oturma yüzeylerinin Düzgünlüğü**

Kapaklar ve ızgaralar, çerçevelerine boşluk kalmayacak şekilde oturmalıdır. Kapak çerçevesinde yerleştirilmiş durumda iken kapağın çeşitli yerlerine kuvvetlice basıldığında tam olarak oturmuş olma sebebi ile oynama olmamalıdır.

**2.5. Görünüş ve Montaj**

Kompozit yüzeyleri düzgün olacak; baskı hatası olarak kabul edilen boşluk, kabarcık, katmerleşme, çatlak bulunmayacaktır. Yüzeylerde ölçü ve geometrik düzgünlüğü bozacaktaşılama izi ve dolgu tamiri bulunmayacaktır.

**2.6.1. Boya**

Kompozit bakım rögarı ve ızgara çerçeve ve kapak/gövde malzemesinin rengi İdare tarafından belirlenir. İdarece belirlenen renk, boyama ile değil, mutlaka kompozit malzemenin üretim aşamasında malzemenin içine katılan UV dirençli pigmentlerle sağlanmalıdır.

### 3. NUMUNE ALMA, MUAYENE VE DENEYLER

**3.1. Numune Alma**

Aynı sınıf, tip ve türde olan ve bir seferde muayeneye sunulan bakım rögar kapama elemanları bir parti sayılır. Her partiden, partinin büyüklüğüne göre Tablo 4 te belirtilensayıda numune alınır.

Tablo 4: Partiden alınacak numune sayıları

Partideki rögar ve ızgara sayısı (adet)	Alınacak Numune Sayısı (adet)
20-150	5
151-500	8
501-3200	13
3201 ve fazlası	20

**3.2 Muayeneler**

**3.2.1 Boyut Muayenesi**

Numune olarak alınan bakım rögar kapama elemanlarınının 50 cm ye kadar olan boyutları kumpasla, 50 cm den büyük olan boyutları ise katlanmaz demir cetvel ile ölçülür. Ölçülen her boyut için rögar kapama elemanınının üç ayrı yerinde yapılan ölçmelerin aritmetik ortalaması alınarak sonuçlarının madde 2.4.1 e uygun olup olmadığına bakılır.

32

YJS