

Lichtmasten staal rond conisch

De lichtmast is vervaardigd uit gezette plaat legering S235 JR, volledig conisch van onder tot boven en wordt dichtgelast over de volle lengte van de mast. **Het lassen geschiedt onder poederdek welke resulteert in een zeer fijne en egale las met goede inbranding.** In optie kan de mast verkregen worden met weggewerkte lasnaad. De armatuurdrager is cilindrisch om een degelijke montage van de armatuur te verzekeren. De wanddikte is standaard 3mm of kan in optie dikker gekozen worden de diameter van de voet neemt toe naargelang de lichtpunthoogte.

De servicedeur wordt mits plasmabrander uit de mast zelf gesneden er is voldoende ruimte tussen deur en mast om te garanderen dat na het poeder coaten (enkel of dubbel laags) de deur vlot uitgenomen en terug geplaatst kan worden. Positie ± 600 mm boven maaiveld of in optie op een andere hoogte. Aan de achterzijde van de deur zit één **1 driehoek sluitbout uit messing** (vermijden galvanisch koppel), volledig verzonken in de deur en **voorzien van splitpen om te vermijden dat deze bout volledig losgemaakt kan worden** (verliesvrije bout). Het verzinken zelf komt tot stand door een sluitbus aan de achterzijde van de deur vast te lassen. **De sluitbeugel is gemaakt uit thermisch verzinkte gezette plaat van minsten 8mm dik.** Ter hoogte van de zijkanen van de deur zijn steunlippen aangebracht zodat de deur niet vlak in de mastsectie kan zakken.

De verzinkte montagerail wordt aangebracht door middel van het inklemmen in gezette beugels die in de binnenzijde van de mast vast gelast werden. Onderaan de rail is een aardbout met moeren M8 uit RVS voorzien ten behoeve van de aarding van de mast. De aardbout is gemonteerd in een open sleufgat welke een vlotte montage zal verzekeren tijdens het aansluiten van de bekabeling.

Ter hoogte van het grondstuk zijn 2 kabelinvoer openingen van 150x50 mm voorzien.

De sterkteberekening en productie van de mast geschiedt volgens de EN 40 norm en onder ISO 9001 certificaat.

Als afwerking en anti-corrosiebehandeling worden de masten thermisch verzonken met 99.9% pure zink volgens EN ISO1461 norm, in optie kunnen ze voorzien worden van een hoogwaardige poeder coating.

Voor de masten voorzien worden van een poeder coating worden ze eerst opgeschuurd waar nodig (visueel aspect zinklaag) en nadien ondergaan ze de nodige chemische voorbehandeling waaronder 6waardig chromateren.

Daarna worden ze voorzien van polyester poeder om te laten uit moffelen op 180 à 200 °C gedurende 15 à 20 min.

Vervolgens worden ze degelijk verpakt in viltten kousen.

Een epoxy grondstukbescherming kan in optie voorzien worden aan het inplantingsgedeelte en een zone van ± 20 cm boven maaiveldgedeelte van de mast om weerstand tegen corrosie te verhogen.

