



MOOSDORF Heras boldhegn

Boldhegn

Produktblad

Stærkt og støjsvagt boldhegn

MOOSDORF Heras boldhegn består af en kombination af stålmattehegn i bunden (op til 2.000 mm høj) og et net i toppen.

Boldhegnet er monteret på \varnothing 88,9 mm stolper. Ende- og hjørnestolperne monteres med \varnothing 60 mm skråstivere som standard. Nettet hænger på en stålwire ved hjælp af ringe. Stålwiren strammes op mellem stolperne med en wirestrammer.

Stålmattehegnet er fastgjort til \varnothing 88,9 mm stolperne med et specielt fastspændingsbeslag.

Boldhegnet fås i højder op til 6.000 mm.



MOOSDORF Heras boldhegn. Støjsvag konstruktion med stålmattehegn i bunden og net i toppen.



MOOSDORF HEGN A/S

HERAS

Moosdorf Hegn A/S • Lufthavnsvej 25
9400 Nørresundby • Tlf +45 9815 9444

Se mere på moosdorf.dk

TEKNISKE SPECIFIKATIONER

Standardhøjder: 4.000 mm, 5.000 mm, 6.000 mm (7.000, 8.000 mm på forespørgsel)

Stålmåttehegn nederst (type Pallas) i standardhøjde 2.000 mm

Boldhegn øverst (sort polyethylen ø2,5 mm) med maskestørrelse 145 x 145 mm

Skråstivere ved ende- og hjørnestolper

TEKNISKE SPECIFIKATIONER

- Ø 88,9 mm stolper sættes i beton iht. statisk beregning
- Ende- og hjørnestolper har Ø 60 mm skråstivere som standard.
- Afstanden mellem stolper med Ø 60 mm skråstivere ca. 20 - 30 meter.
- Fastgørelse af nettet til stålwirer, der strammes mellem stolperne ved hjælp af wirestrammere.
- Stålmåttepanelerne er fastgjort til Ø 88,9 mm stolperne ved hjælp af et specielt fastspændingsbeslag.
- Ører påsvejset stolperne til fastgøring af wirestrammere.
- Stolper 1.000 mm i jorden
- Mellemstolper til trådmåttehegn
 - Center-til-center stolper Ø 60 mm = 2.615 m
 - Fiksering af trådmåttehegn ved hjælp af specialbeslag

FARVER

Standard: Galvaniseret EN-ISO 1461.

Følgende farver er tilgængelige:

RAL 6005 mosgrøn
RAL 6009 grangrøn
RAL 6014 Heras® green
RAL 7016 antracitgrå
RAL 7030 stengrå
RAL 9005 dybsort
RAL 9010 klar hvid

Andre farver på forespørgsel.

COATING

Hvis overfladebehandling er valgt, forbehandles alle galvaniserede dele, hvorefter pulveret påføres elektrostatisk. Efter dette hærdes delene i en ovn for at skabe den stærke overflade.

