

## M İ S Y O N U M U Z

İnsan yaşamını kolaylaştıran, sağlığına katkıda bulunan, çocukları güvenli bir şekilde eğlendiren ürünler tasarlayıp, alanlar yaratarak; ekibimiz, müşterilerimiz ve tedarikçilerimizle birlikte varlığımızı devam ettirmek.

Çalışan, müşteri ve yatırımcı beklentilerini karşılarken, çevre ve doğa bilinci içinde sürekli gelişip büyüyerek sektörümüze ve ülkemize değer katmak.

*Our mission is to continue and sustain our existence together with our customers and suppliers design products which facilitate the human life, contribute to health and entertain safely children. We strive to add value to our sector and country by continuous development and growing with an environmental awareness while meeting the expectations of employees, customers and investors*



## V İ Z Y O N U M U Z

İnsan yatırımlarımız, ürün ve hizmet kalitemiz, koşulsuz müşteri memnuniyeti anlayışımızla, ürünleri tüm dünyada bilinen ve tercih edilen global bir şirket olmak.

*We aim to become a global enterprise with worldwide renowned products human resource investment, product and service quality and unconditional customer satisfaction*



# H A K K I M I Z D A

Şirketimizin sektördeki tecrübesi 1996'lı yıllarda Almanya başta olmak üzere birçok Avrupa ülkesinde sektöründe yaptığı işlerle başlayıp, tecrübe ve vizyonunu "Ekon Tasarım" ve "Ekonpark" markası ile 2015 yılında zemin sistemleri, oyun grupları, kent mobilyaları ve tasarımı alanında alternatif ürünlerle çözüm üretmek amaçlı faaliyetlerine başlamıştır.

Alanında geniş proje tasarımı, teknik kadrosu ve uygulama ekibine de sahip olan firmamız: Önce insan ve çevre bilinci sorumluluğunda, doğaya zarar vermeyen ürünler ile köklü medeniyetimizin estetik uygulamalarını ve mimari bakış açısını; sürekli kendini yenileyen estetik ve güvenlik anlayışı ile birleştirerek günümüz endüstriyel uygulamalarıyla sentezleyerek çözümler üretmektir. Yürüyüş ve bisiklet yolları, açık ve kapalı genel amaçlı sahalar(tenis kortları, basketbol voleybol vb.), spor zeminleri, atletizm pistleri , çocuk oyun parkları, fitness aletleri ve zemin sistemleri gibi projelerin ürün tedariki ve uygulamasını da yaparak müşterilerine anahtar teslimi çözümler bulmaktadır.

Our company's experience in the sector started in the sector in many European countries, mainly in Germany in the 1996's. has started its activities to produce solutions with products.

Our company which has wide project design, technical staff and application team in its field: Firstly, in the responsibility of human and environmental consciousness, aesthetic applications and architectural perspective of our deep-rooted civilization with the products that do not harm the nature; To produce solutions by synthesizing itself with today's industrial applications by combining with the concept of self-renewing aesthetic and security. It provides turn-key solutions to its customers by supplying and implementing products such as hiking and cycling routes, outdoor and indoor general purpose areas (tennis courts, basketball volleyball etc.), sports grounds, athletics tracks, children's playgrounds, fitness equipment and floor systems.

Saygılarımla - Yours Sincerely

*Ahmet Öztoprak*

YÖNETİM KURULU BAŞKANI

# İÇİNDEKİLER

SBR KAÜÇUK (Styrene Butadiene Rubber)	
Modüler Kauçuk - Modular Rubber	1
Karo Flex Kauçuk - Tile Flex Rubber	4
Puzzle Kauçuk - Puzzle Rubber	5
Altıgen Kauçuk - Hexagonal Rubber	6
Kilittaş Kauçuk - Keystone Rubber	7
Rulo Kauçuk - Roll Rubber	9
Blok Kauçuk - Block Rubber	10
Balistik ve Mardiven Kauçuk (Ballistic & Stair Rubber)	13
Bordür Kauçuk - Curb Rubber	15
EPDM Kauçuk (Ethylene Propylene Diene Monomer)	
Karo Kauçuk - Tile Rubber	17
Puzzle Kauçuk - Puzzle Rubber	17

19	Rulo Kauçuk - Roll Rubber
20	SBR DÖKME KAÜÇUK - SCR Cast - In - Place Rubber
23	EPDM DÖKME KAÜÇUK - EPDM CAST - In Place Rubber
29	3D KAÜÇUK DÜNYASI - 3D RUBBER WORLD
30	MULCH
34	AKRİLİK SPOR ZEMİN SAHA SİSTEMLERİ - ACRYLIC COURTS AND FIELDS
36	AKRİLİK YÜRÜYÜŞ VE BİSİKLET YOLLARI - ACRYLIC JOGGING AND CYCLING TRACKS
38	UYGULAMALARIMIZ - OUR APPLICATIONS
42	EVA ZEMİN KAPLAMA - TATAMI MATS
	AKRİLİK SPOR ZEMİN SAHA SİSTEMLERİ - ACRYLIC COURTS AND FIELDS
43	AKRİLİK GRUBU - ACRYLIC GROUP
45	ŞARTNAMELER - CERTIFICATIONS
59	REFERANSLARIMIZ - OUR REFERENCES

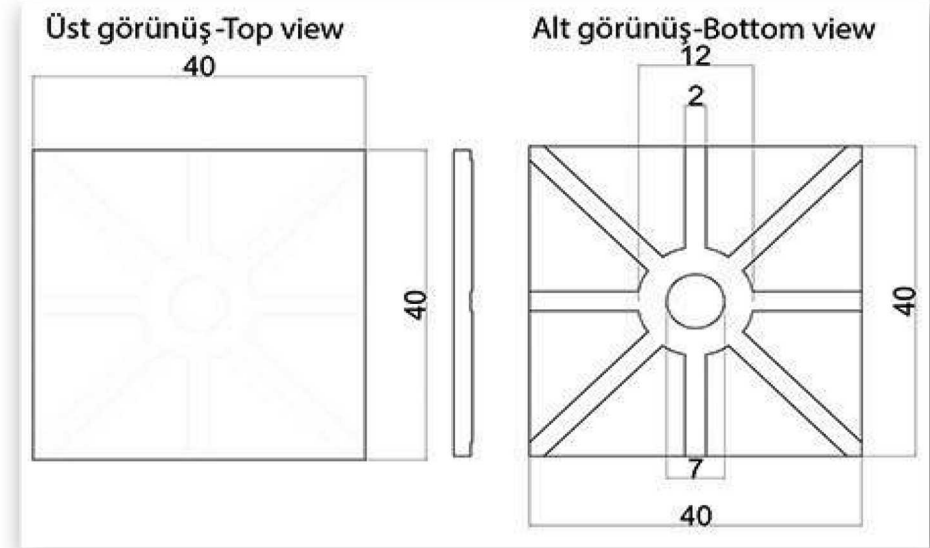
## SBR KAUÇUK (Styrene Butadiene Rubber)

### MODÜLER KAUÇUK

SBR (Styrene Butadiene Rubber) Kauçuk geri dönüşümden mamul hammadde kullanılarak üretilmiş, geniş kullanım alanı olan sentetik kauçuk. 3 Farklı renk seçeneği mevcuttur. 2cm'den 5 cm'ye kadar farklı kalınlıklarda ve 4 ayrı şekilden (Karo, Altıgen, Puzzle, Kilittaş) seçim yapılabilmektedir.

### MODULAR RUBBER

SBR (Styrene Butadiene Rubber) Synthetic rubber with wide application area manufactured from recycled products/raw materials. We are also offering 3 different color options for SBR products. The product comes with options of thickness between 2 cm to 5 cm and shapes of tile, hexagon, puzzle and keystone.



#### Renk Seçenekleri-Color options



#### Kalınlık Seçenekleri (cm) - Thickness (cm)



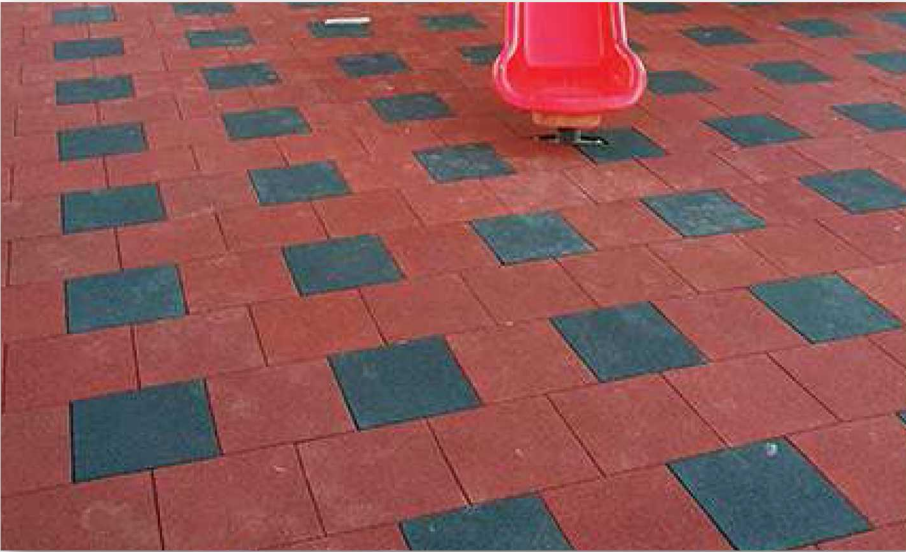
40x40 cm SBR			
Kalınlık/Height	1 m <sup>2</sup> Ağırlık/Weight	Ambalaj/Packing (80x120 cm)	1 m <sup>2</sup> Adet/Piece
20 mm	16,875	65,28	6,25
25 mm	22,187	49,92	6,25
30 mm	25,95	45,12	6,25
40 mm	33,75	35	6,25
50 mm	44,375	30	6,25

50x50 cm SBR			
Kalınlık/Height	1 m <sup>2</sup> Ağırlık/Weight	Ambalaj/Packing (100x100 cm)	1 m <sup>2</sup> Adet/Piece
20 mm	18,2	60	4
25 mm	22,2	50	4
30 mm	26,2	50	4
40 mm	36,4	35	4
50 mm	44,8	30	4

## SBR KAUÇUK (Styrene Butadiene Rubber)



## SBR KAUÇUK (Styrene Butadiene Rubber)



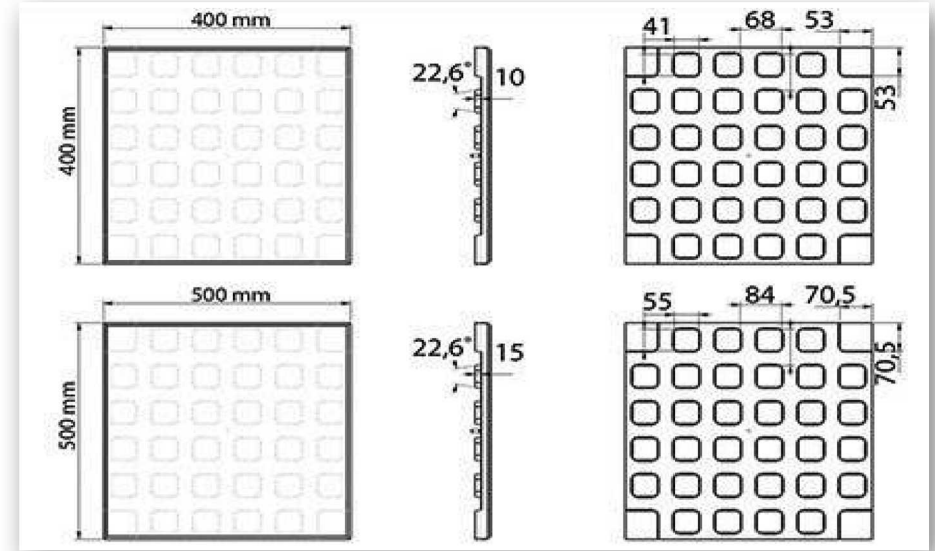
## SBR KAUCUK (Styrene Butadiene Rubber)

### KARO FLEX KAUCUK

Karo flex kauçuk tabanındaki kutucuklu yapısı sebebiyle karo kauçuğa göre daha esnektir. 2.5 cm - 3 cm - 4 cm - 5 cm kalınlık seçenekleri ve 3 ayrı renk çeşidi mevcuttur. 40x40 ve 50x50 genişliklerinde üretim yapılmaktadır.

### TILE FLEX RUBBER

Tile flex rubber is more flexible than tile rubber. The products comes with options of width 40x40 or 50x50 including 3 different color options.



### Renk Seçenekleri-Color options Kalınlık Seçenekleri (cm) - Thickness (cm)

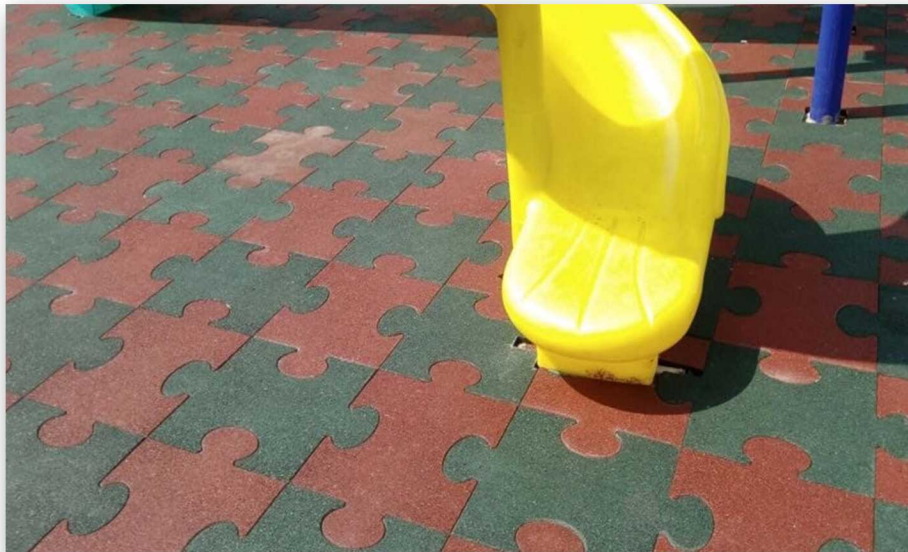
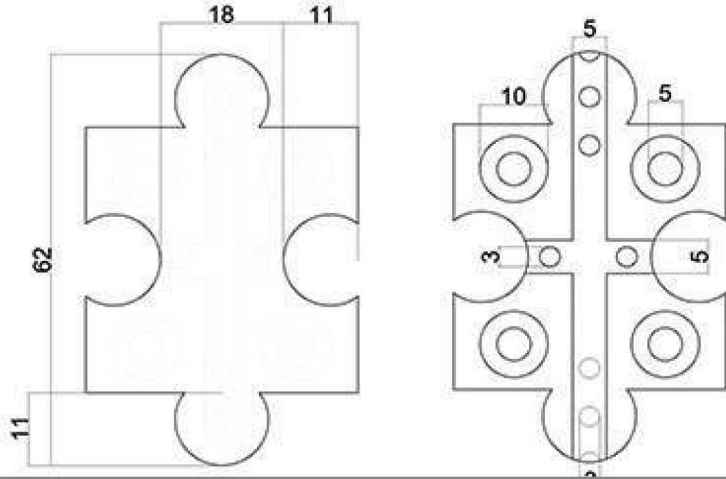


40x40 cm SBR			
Kalınlık/Height	1 m <sup>2</sup> Ağırlık/Weight	Ambalaj/Packing (80x120 cm)	1 m <sup>2</sup> Adet/Piece
25 mm	19,06	50	6,25
30 mm	22,18	45	6,25
40 mm	31,87	35	6,25
50 mm	38,125	30	6,25

50x50 cm SBR			
Kalınlık/Height	1 m <sup>2</sup> Ağırlık/Weight	Ambalaj/Packing (100x100 cm)	1 m <sup>2</sup> Adet/Piece
40 mm	25	40	4
50 mm	32,8	35	4

## SBR KAÜÇUK (Styrene Butadiene Rubber)

### PUZZLE KAÜÇUK



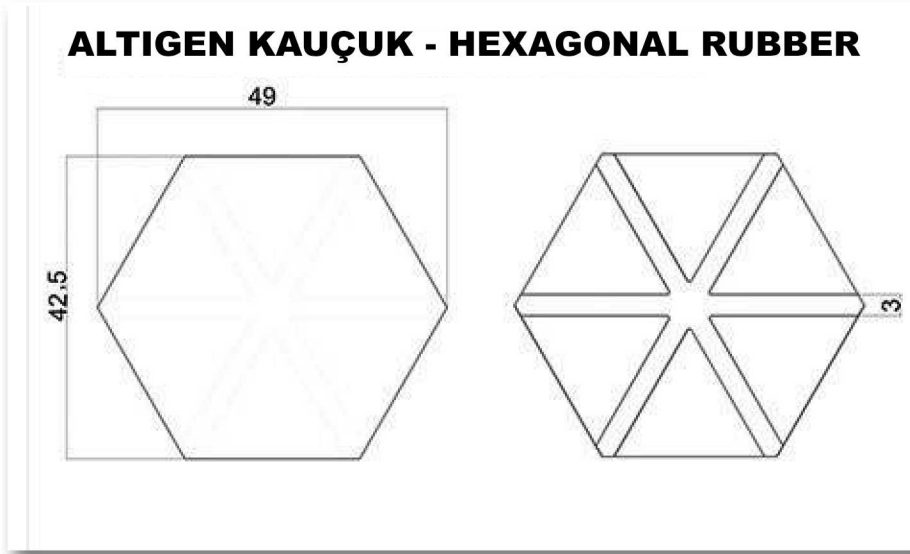
#### Renk Seçenekleri-Color options Kalınlık Seçenekleri (cm) - Thickness (cm)



40x40 cm SBR			
Kalınlık/Height	1 m <sup>2</sup> Ağırlık/Weight	Ambalaj/Packing (80x120 cm)	1 m <sup>2</sup> Adet/Piece
25 mm	22,5	35	6,25
30 mm	26,25	30	6,25
40 mm	33,75	25	6,25
50 mm	45	20	6,25



## SBR KAUCUK (Styrene Butadiene Rubber)



Renk Seçenekleri-Color options Kalınlık Seçenekleri (cm) - Thickness (cm)



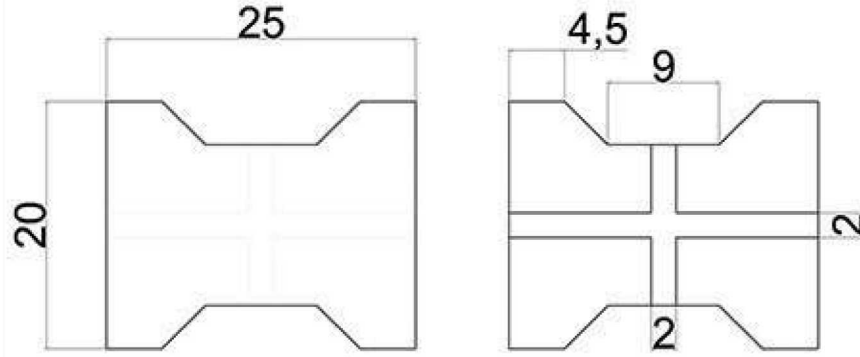
42,5x49 cm SBR			
Kalınlık/Height	1 m <sup>2</sup> Ağırlık/Weight	Ambalaj/Packing (80x120 cm)	1 m <sup>2</sup> Adet/Piece
20 mm	18,2	65	6,5
25 mm	23,4	55	6,5
30 mm	27,17	50	6,5
40 mm	36,4	35	6,5





## SBR KAÜÇUK (Styrene Butadiene Rubber)

### KİLİT TAŞ KAÜÇUK - KEYSTONE RUBBER



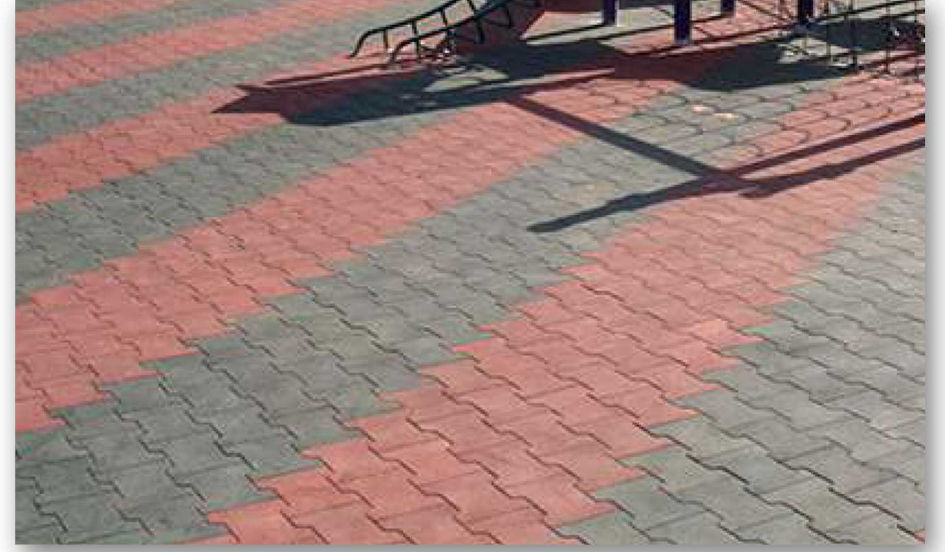
#### Renk Seçenekleri-Color options Kalınlık Seçenekleri (cm) - Thickness (cm)



20x25 cm SBR			
Kalınlık/Height	1 m <sup>2</sup> Ağırlık/Weight	Ambalaj/Packing (80x120 cm)	1 m <sup>2</sup> Adet/Piece
20 mm	18,24	55	24
25 mm	26,25	54	24
30 mm	28,32	35	24
40 mm	38,4	30	24



## SBR KAUÇUK (Styrene Butadiene Rubber)



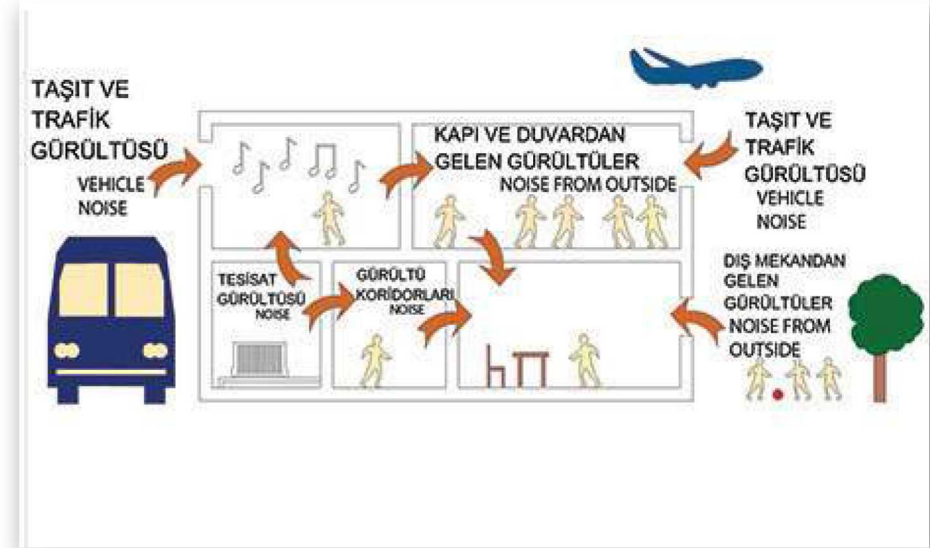
## SBR KAUÇUK (Styrene Butadiene Rubber)

### RULO KAUÇUK

Açık veya kapalı çok amaçlı spor alanlarının akrilik zeminlerinde esneklik sağlayıcı alt katman olarak ve yapılarda ses izolasyon malzemesi olarak kullanılır. Siyah renk seçeneği mevcuttur.

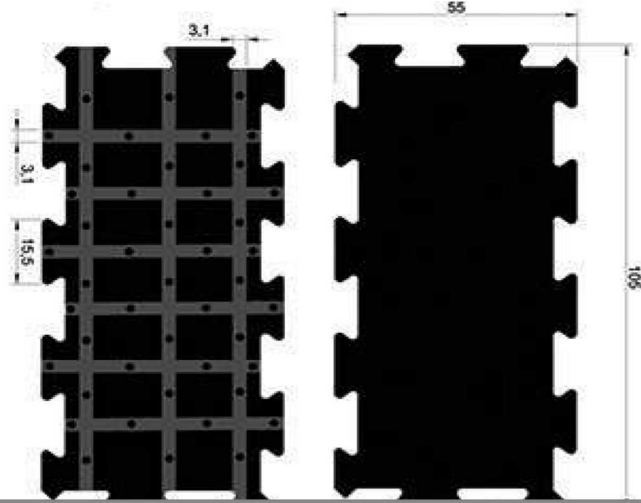
### ROLL RUBBER

It is used as sub layer ensuring flexibility for acrylic floors of open and closed sports field (courts) and as soundproof materials for buildings. The products come with black SBR option.



## SBR KAUKUK (Styrene Butadiene Rubber)

### BLOK KAUKUK - BLOCK RUBBER



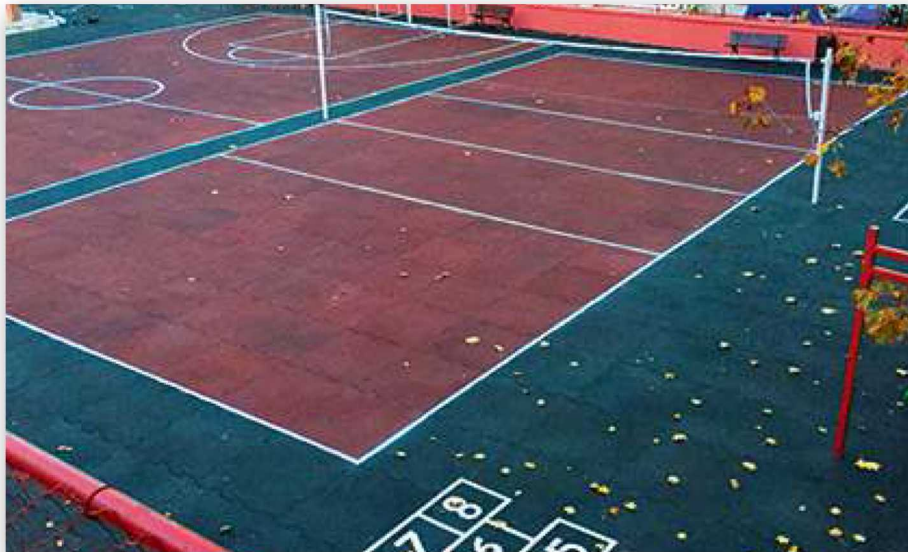
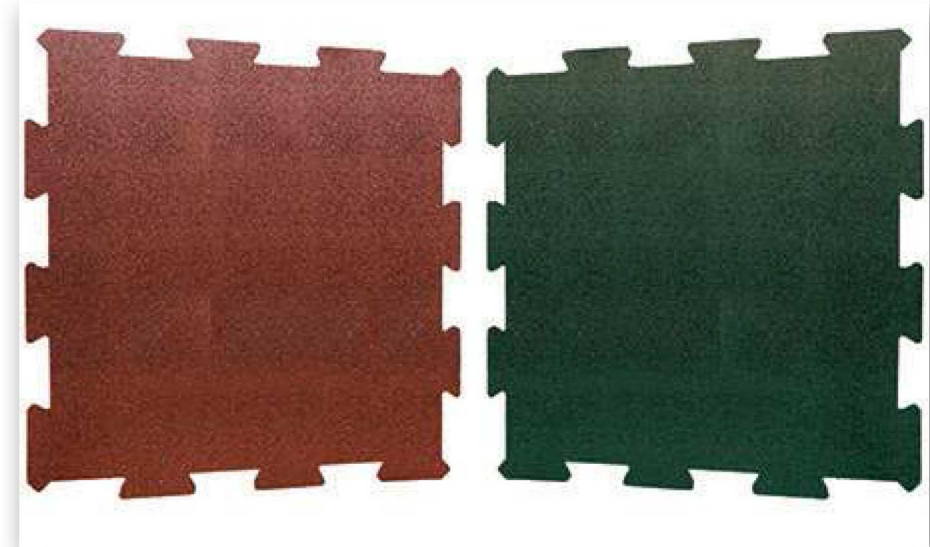
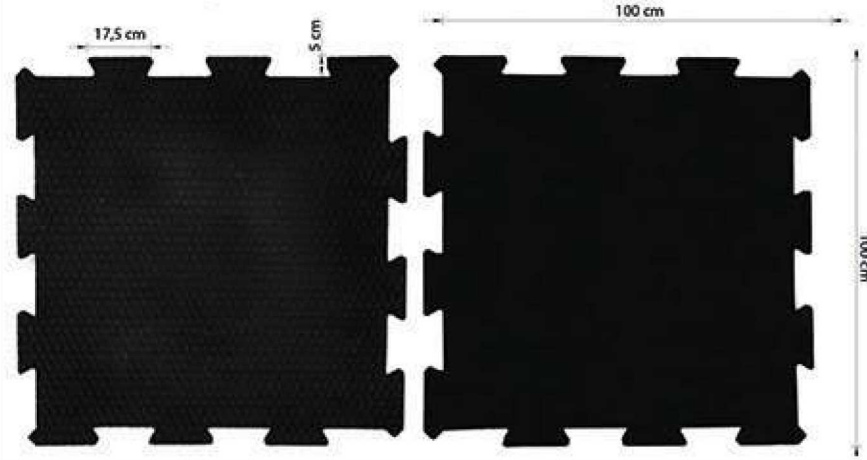
Renk Seçenekleri-Color options Kalınlık Seçenekleri (cm) - Thickness (cm)



50x100 cm SBR			
Kalınlık/Height	1 m <sup>2</sup> Ağırlık/Weight	Ambalaj/Packing (100x100 cm)	1 m <sup>2</sup> Adet/Piece
20 mm	18,2	65	2
25 mm	22	55	2
30 mm	26,2	50	2
40 mm	36,4	40	2

## SBR KAUÇUK (Styrene Butadiene Rubber)

### BLOK KAUÇUK - BLOCK RUBBER



#### Renk Seçenekleri-Color options



#### Kalınlık Seçenekleri (cm) - Thickness (cm)

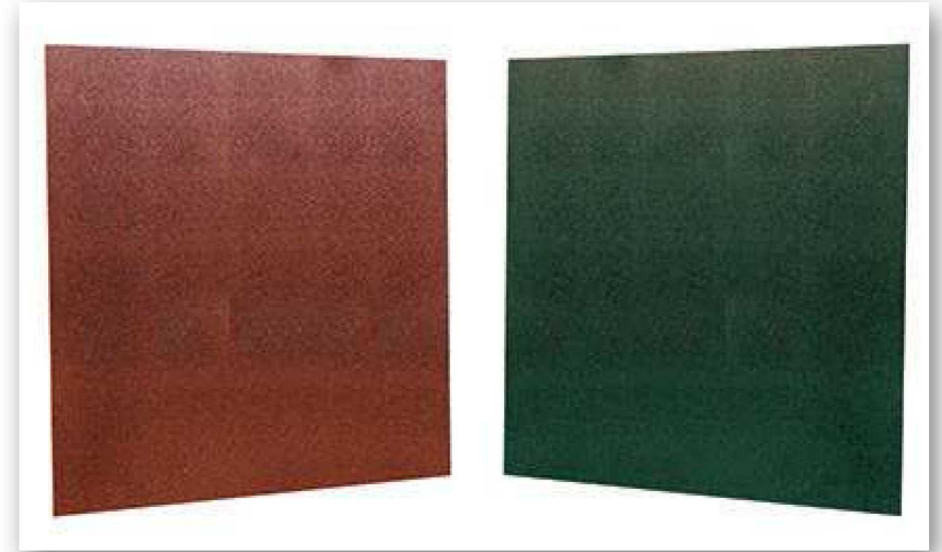
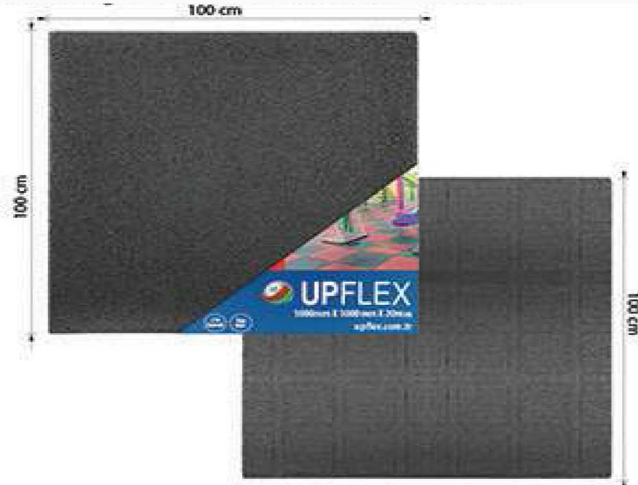


100x100 cm SBR			
Kalınlık/Height	1 m <sup>2</sup> Ağırlık/Weight	Ambalaj/Packing (100x100 cm)	1 m <sup>2</sup> Adet/Piece
20 mm	18,2	65	1
25 mm	22	55	1
30 mm	26,2	50	1
40 mm	36,4	40	1



## SBR KAÜÇUK (Styrene Butadiene Rubber)

### BLOK KAÜÇUK - BLOCK RUBBER



#### Renk Seçenekleri-Color options Kalınlık Seçenekleri (cm) - Thickness (cm)



100x100 cm SBR			
Kalınlık/Height	1 m <sup>2</sup> Ağırlık/Weight	Ambalaj/Packing (100x100 cm)	1 m <sup>2</sup> Adet/Piece
20 mm	18,2	65	1
25 mm	22	55	1
30 mm	26,2	50	1
40 mm	36,4	40	1

## SBR KAUÇUK (Styrene Butadiene Rubber)

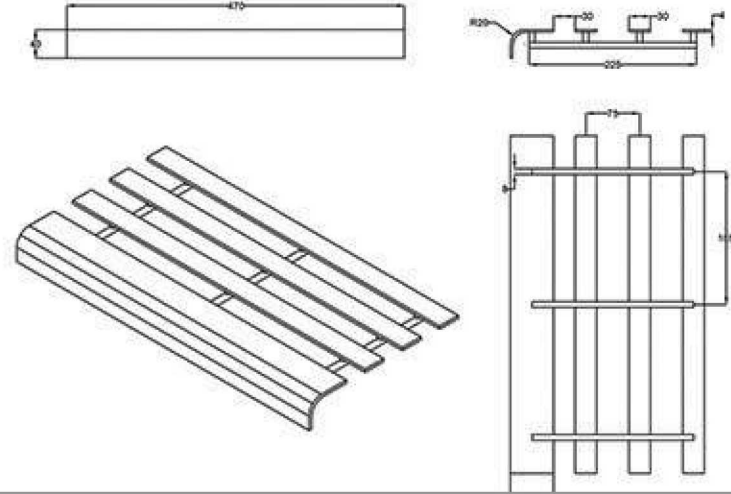
### BALİSTİK KAUÇUK

Atış poligonlarında kullanılmak üzere ürettiğimiz Balistik Kauçuk ürünümüzün kalınlığı 5 cm'den başlamaktadır ve yoğunluğu zemin kauçuğuna göre daha fazladır.

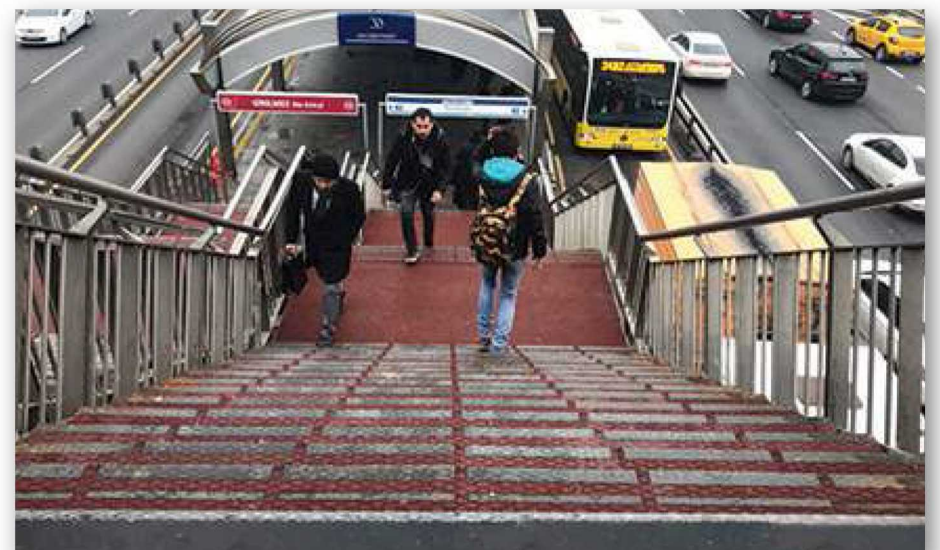
### BALISTIC RUBBER

We supply ballistic rubber products designed special for target rangers. The products thickness starts at 5 cm.

### MERDİVEN KAUÇUK-STAIR RUBBER

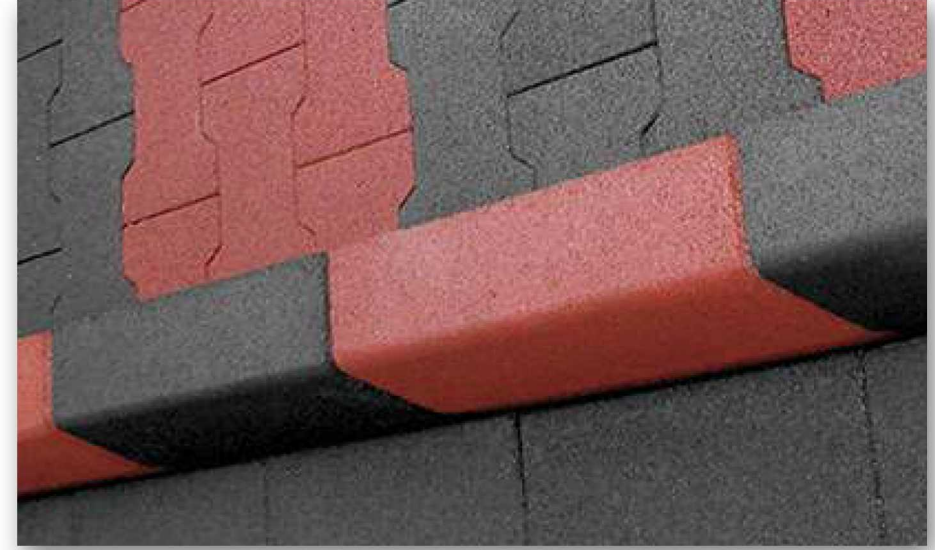
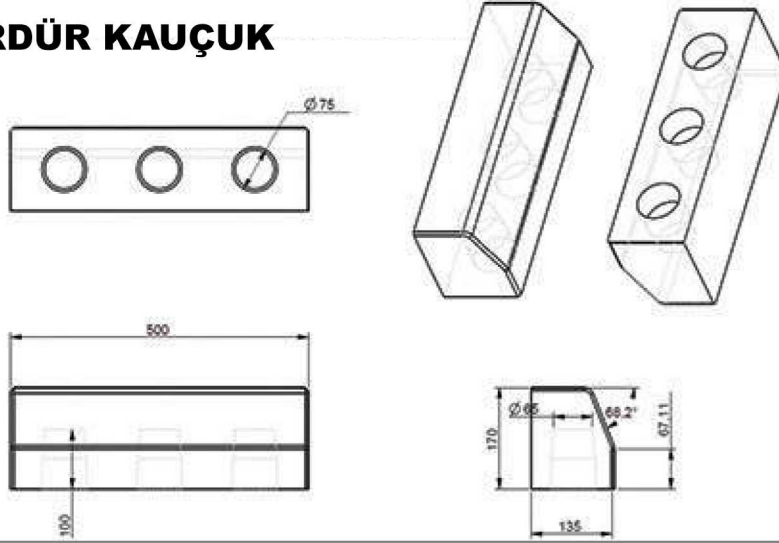


## SBR KAUÇUK (Styrene Butadiene Rubber)



## SBR KAUÇUK (Styrene Butadiene Rubber)

### BORDÜR KAUÇUK



#### Renk Seçenekleri-Color options



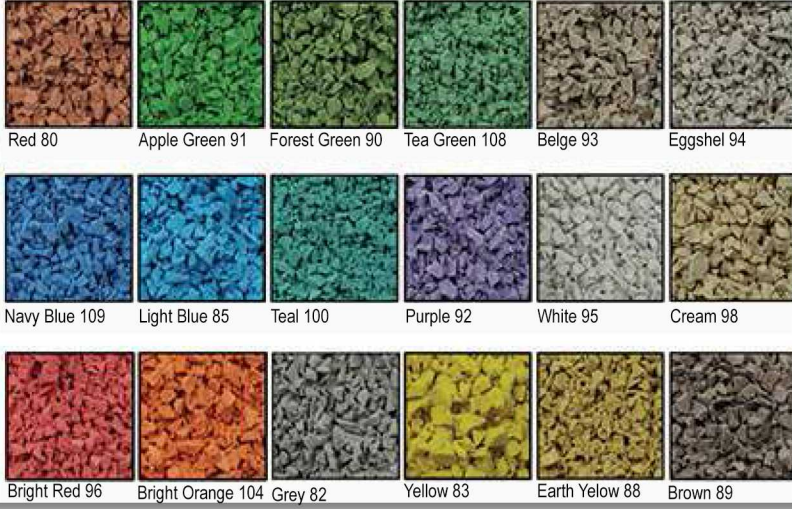
SBR BORDÜR - SBR CURB			
Ölçüler/Dimensions	1 mtül Ağırlık/Weight	Ambalaj/Packing (100x100 cm)	1 mtül Adet/Piece
50x17x13,5 cm	19,6	112 adet/pieces	2

## SBR KAUÇUK (Styrene Butadiene Rubber)



## EPDM KAUÇUK (Ethylene Propylene Diene Monomer Rubber)

### KARO KAUÇUK - TILE RUBBER



### 40 x 40 cm EPDM

Kalınlık / Height	1 m <sup>2</sup> Ağırlık / Weight	Ambalaj/Packing (80x120 cm)	1 m <sup>2</sup> Adet / Piece
25 mm	21,875	49,92	6,25
30 mm	25,31	45,12	6,25
40 mm	33,125	35	6,25

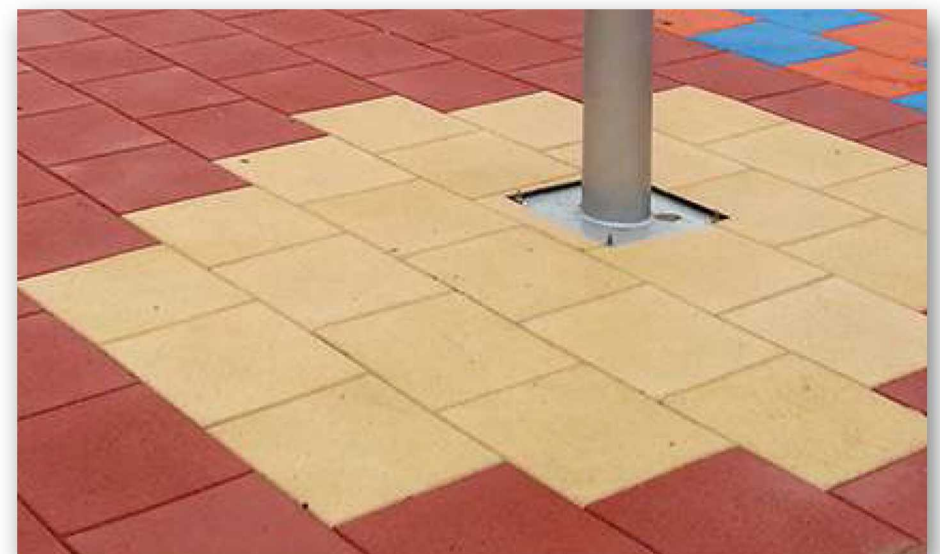
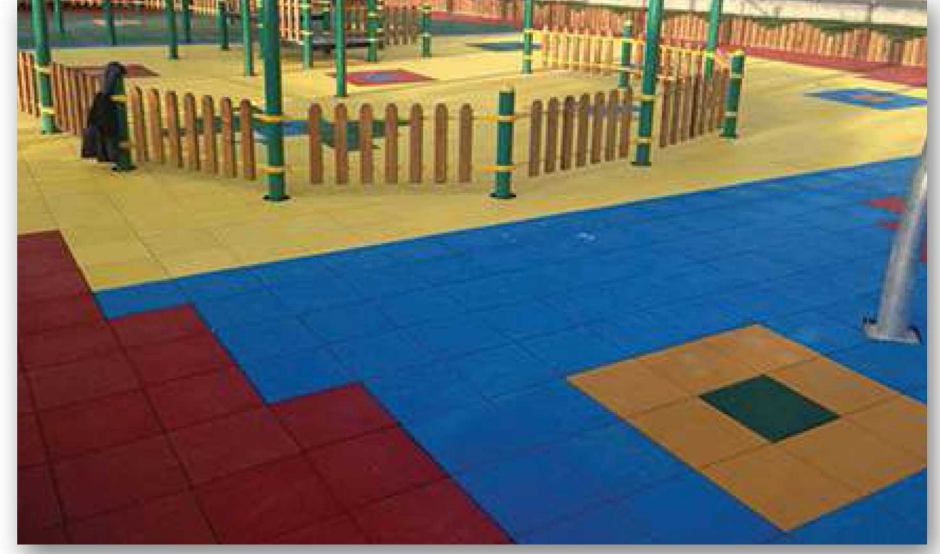
### 50 x 50 cm EPDM

Kalınlık / Height	1 m <sup>2</sup> Ağırlık / Weight	Ambalaj/Packing (80x120 cm)	1 m <sup>2</sup> Adet / Piece
25 mm	22,4	50	4
30 mm	26,2	45	4
40 mm	36,4	35	4

### PUZZLE KAUÇUK-PUZZLE RUBBER



## EPDM KAUÇUK (Ethylene Propylene Diene Monomer Rubber)



## SBR DÖKME KAUÇUK (SBR Cast - In Place Rubber)

### RULO KAUÇUK - ROLL RUBBER

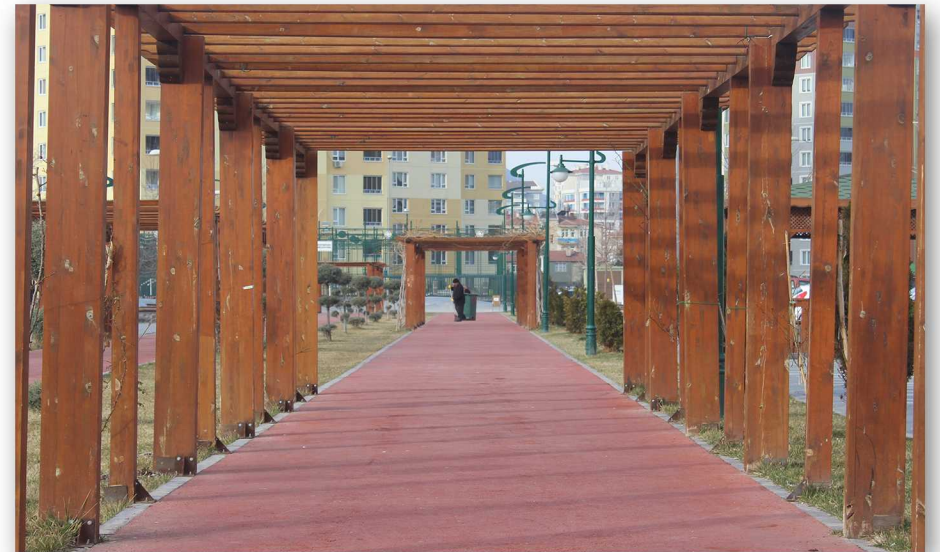




## SBR DÖKME KAUÇUK (SBR Cast - In Place Rubber)

SBR dökme kauçuk, yürüyüş ve bisiklet yolları, çok amaçlı spor alanları, çocuk oyun parkları gibi kapalı veya açık özel ortamlarda, daha geniş alanlarda tek parça olarak tasarım imkanı veren, yerinde uygulama şeklidir. 13, 15, 20, 25, 30, 40 mm kalınlıklarda SBR dökme kauçuk yapılabilir.

The material is handy easy to use flooring preferred for jogging and cycling tracks, playgrounds, sports courts and offers an aesthetic view, anti shock properties and easy cleanliness. SBR casting thicknesses: 13,15,20,25,30 and 40 mm.





## SBR DÖKME KAUCUK (SBR Cast - In Place Rubber)



## SBR DÖKME KAUÇUK (SBR Cast - In Place Rubber)





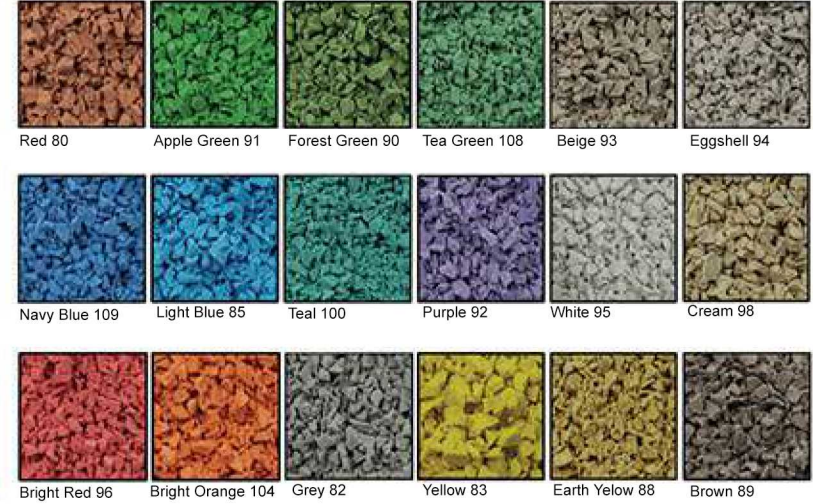
## SBR DÖKME KAUÇUK (SBR Cast - In Place Rubber)



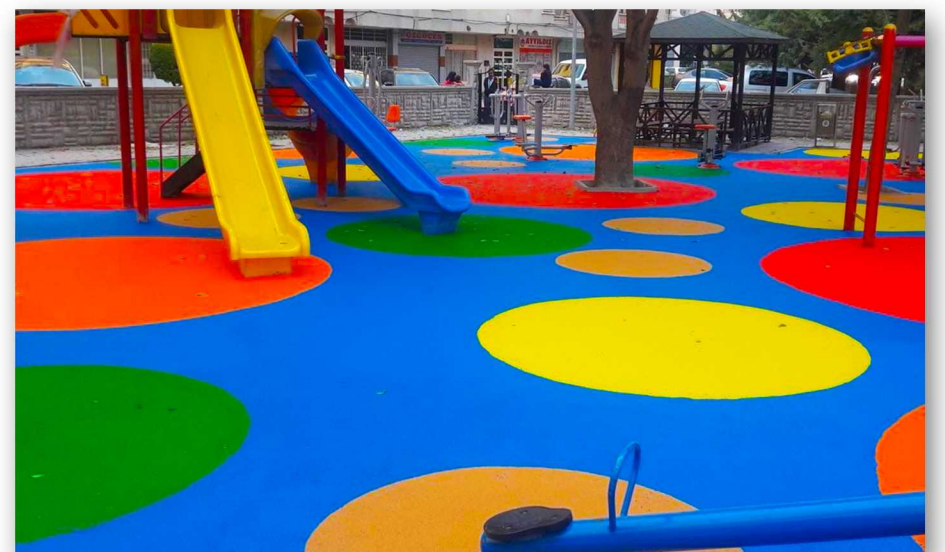
## EPDM DÖKME KAUÇUK (EPDM Cast-In-Place Rubber)

EPDM dökme kauçuk, SBR dökme kauçuktan farklı olarak, 18 farklı renk seçeneği ile özgün tasarım ve estetik görünüm imkanı sunar. EPDM kauçuklar orijinal renkli olduğundan renklerde solma olmaz. Granüller 1-3,5 mm çapında olup EPDM oranı %30'dur.

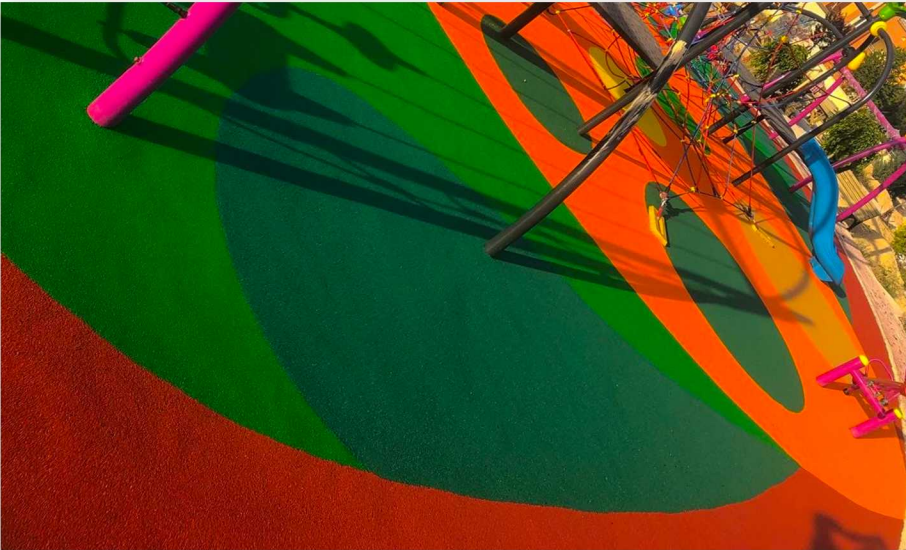
EPDM Rubber: synthetic rubber with large heat intervals and resistance against shocks, wearing and UV. It is elastic and offers top properties. We are offering 18 different color options for EPDM products. Granules' diameters are 1-3,5mm and percentage of EPDM is %30.



## EPDM DÖKME KAUÇUK (EPDM Cast-In-Place Rubber)

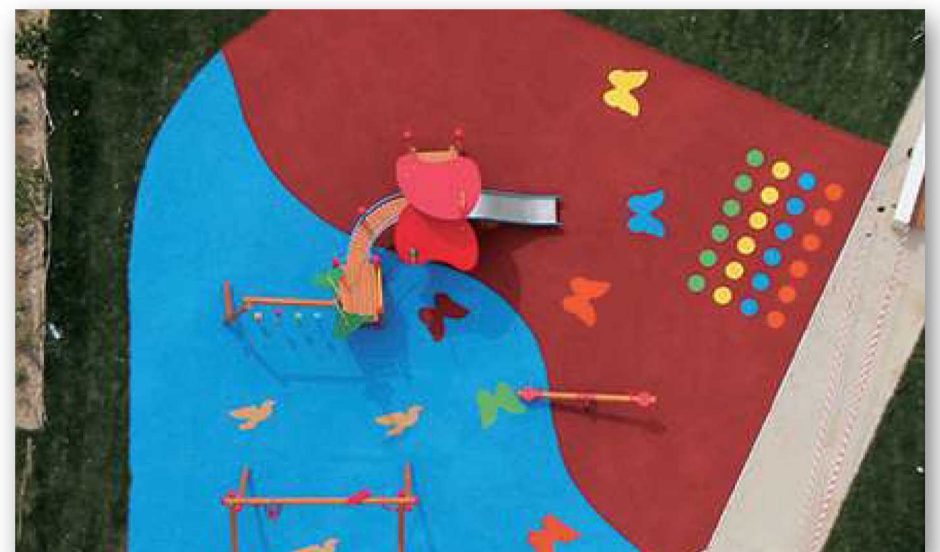


## EPDM DÖKME KAUÇUK (EPDM Cast-In-Place Rubber)

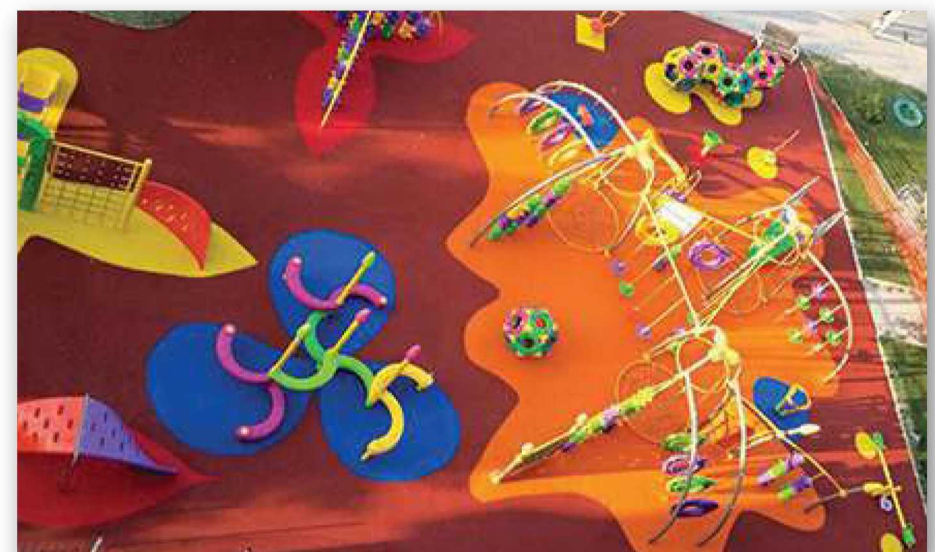




## EPDM DÖKME KAUÇUK (EPDM Cast-In-Place Rubber)



## EPDM DÖKME KAUÇUK (EPDM Cast-In-Place Rubber)



## SBR KAUÇUK (Styrene Butadiene Rubber)







## 3D KAUÇUK DÜNYASI (3D Rubber World)

Çocukların ilgisini çeken çizgi kahramanların çocuk oyun alanlarında yapılan üç boyutlu uygulamalarıdır. Çocukları eğlendirmeyi ve hayal dünyalarını geliştirmeyi amaçlayan , üzerlerine çıkıp oynayabilecekleri büyüklükte hazırlanan, zemine sabitleştirilmiş kauçuk oyuncaklardır.

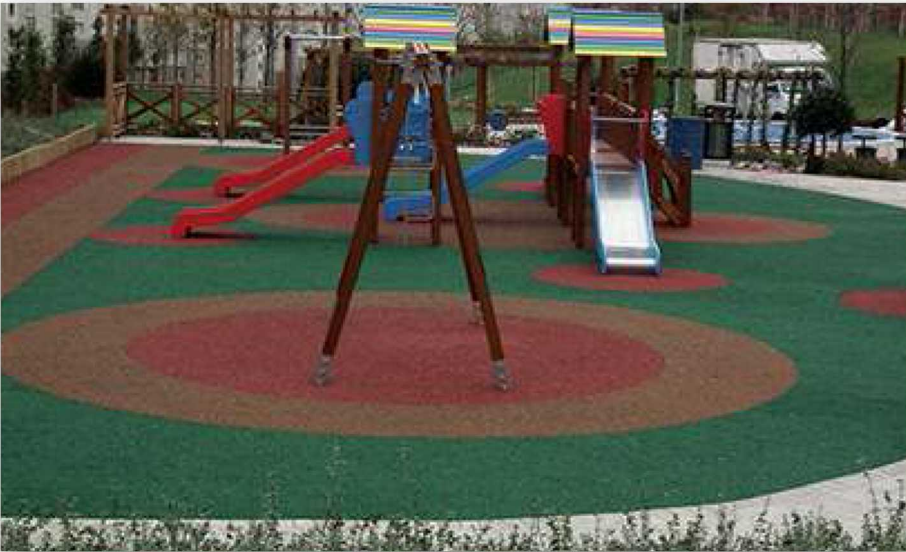
These are the 3d applications on the playgrounds of the cartoons heroes preferred by the children. They are permanent toys with sizes enabling the children to climb and play on them, aiming to entertain and develop the imaginary world of the children.



## MULCH

EPDM Mulch %100 boyalı EPDM'den yapılmış, ağaç kıvrıntısı (talaş) şeklinde olan, uygulandığı yere yüksek oranda esneklik özelliğinin yanında natural çim görüntüsü katan bir üründür. 8 farklı renk seçeneği bulunmaktadır. Özel kesim teknolojisi sayesinde EPDM granüllerinden farklı olarak, Avrupa standartlarında minimum 20 mm'den başlayarak 40 mm kalınlığa kadar uygulanabilen Mulch, beton, mıcır, asfalt zeminler ile sıkıştırılmış toprak üzerine de uygulanabiliyor.

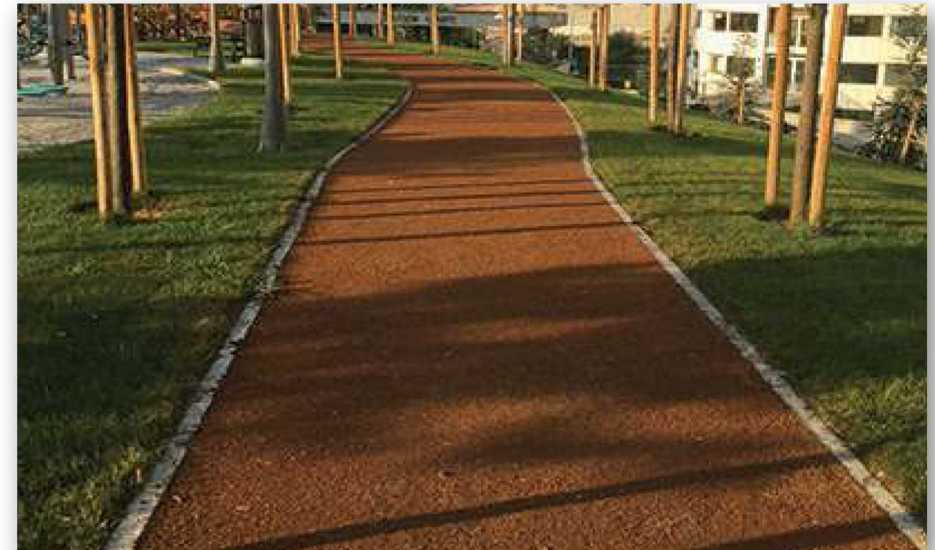
EPDM Mulch is optimally suitable for everyone who is looking for a durable, colour - resistant alternative to rubber mulch made from old tyres. EPDM Mulch is manufactured as a virgin product and is %100 dyed through. It means that its colour doesn't wear out even after several years. EPDM Mulch doesn't give off disturbing odors and poses no risk to human health.



- Uygulama kalınlığına göre, düşme yüksekliğinde koruyucu etki
- Kapalı alanlarda kullanıma müsait, alev geciktiricili, dayanıklı ürün
- Üründeki doğallık hali nedeniyle zeminde oluşan muhteşem görüntü
- Bütün hava koşullarında değişmeyen renk ve ürün özellikleri
- Çevreye ve insan sağlığına duyarlı, kontrolü %100 sağlanmış ürün
- Mikro ve bakterilerin barınmadığı hijyenik zemin ürün
- Protective effect on fall height according to thickness
- Suitabel for closed areas, flama retardar and durable product
- A magnificent image of nature in the ground
- Unchanged color and product characteristics in al weather conditions
- A new product for sensitive to the environment and human health
- Hygienic flooring product that does not contain microbes and bacteria



- Hijyenik ürün
- Her hava koşulunda zarar görmeyen zemin
- Sağlıklı ve çevre dostu ürün
- Rengini yıllarca koruyan %100 boyalı ürün
- Hygienic product
- Ground doesn't damaged in all weather conditions
- Friend of enviroment and human health
- %100 painted product that retains its richness for years





# MULCH



## MULCH



## AKRİLİK SPOR SAHA ZEMİNLERİ (Acrylic Courts And Fields)

Su bazlı akrilik reçine ve muhtelif sentetiklerle güçlendirilmiş, spor sahaları için özel olarak tasarlanmış, estetik ve ekonomik zemin kaplama malzemesidir. Yüksek tutuculuk oranı, nem toleransı, esnekliği, aşınma ve UV dayanımı nedeniyle tenis kortları, her türlü spor sahaları, yürüyüş ve bisiklet yollarında tercih edilir. Akrilik zeminler esnekliklerini, alt katmanlarında kullanılan cushion tabakası veya rulo kauçuktan alırlar.

It is an aesthetic and economic flooring designed specifically for sport courts and reinforced with water based acrylic resin and miscellaneous synthetics. It is an option highly preferred for tennis courts. Every type of sport courts, jogging and cycling tracks due to its high retention properties, moisture tolerance. Flexibility, wearing and UV resistance. The flexibilities of acrylic grounds come from cushion layer or roll rubber used in the lower layers.



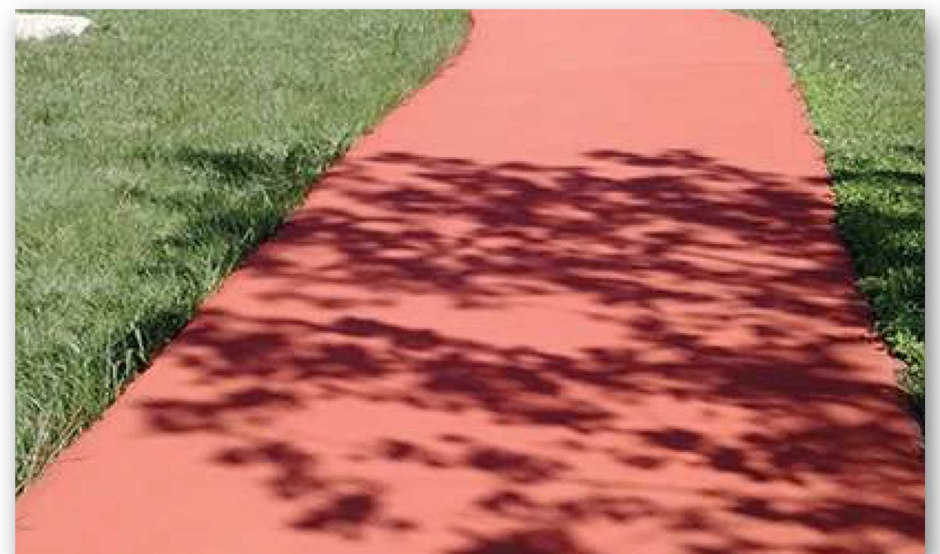
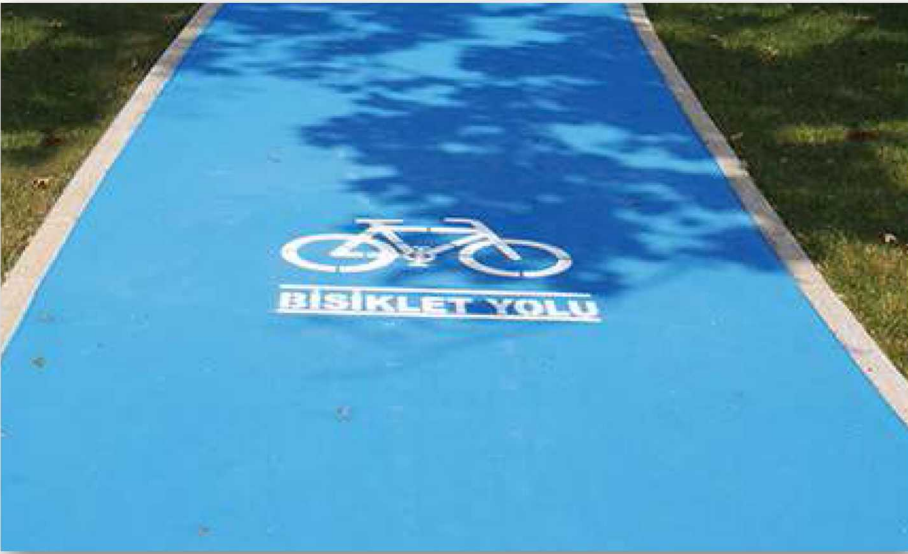




## AKRİLİK SPOR SAHA ZEMİNLERİ (Acrylic Courts And Fields)



## AKRİLİK BİSİKLET VE YÜRÜYÜŞ YOLLARI (Acrylic Jogging And Cycling Tracks)



## AKRİLİK BİSİKLET VE YÜRÜYÜŞ YOLLARI (Acrylic Jogging And Cycling Tracks)





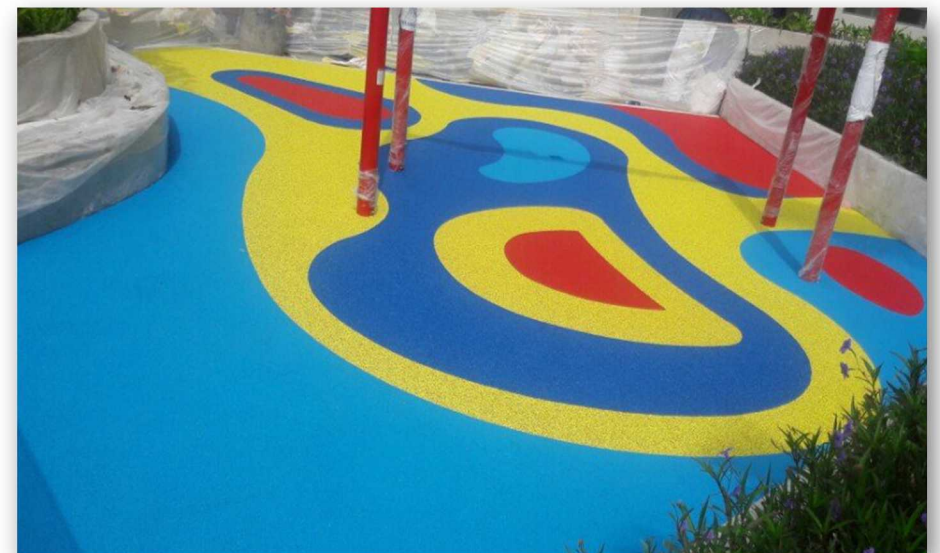
## UYGULAMALARIMIZ (Our Applications)



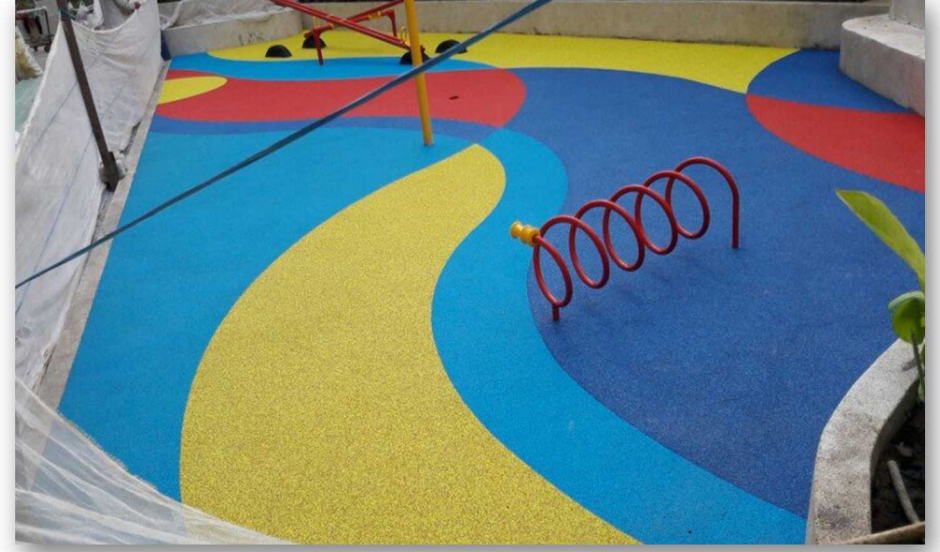
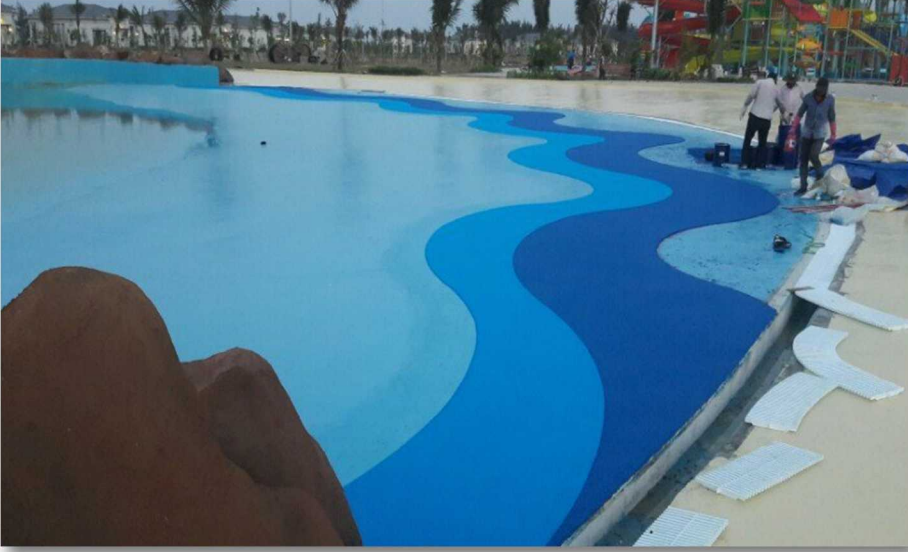
## UYGULAMALARIMIZ (Our Applications)



## UYGULAMALARIMIZ (Our Applications)



## UYGULAMALARIMIZ (Our Applications)

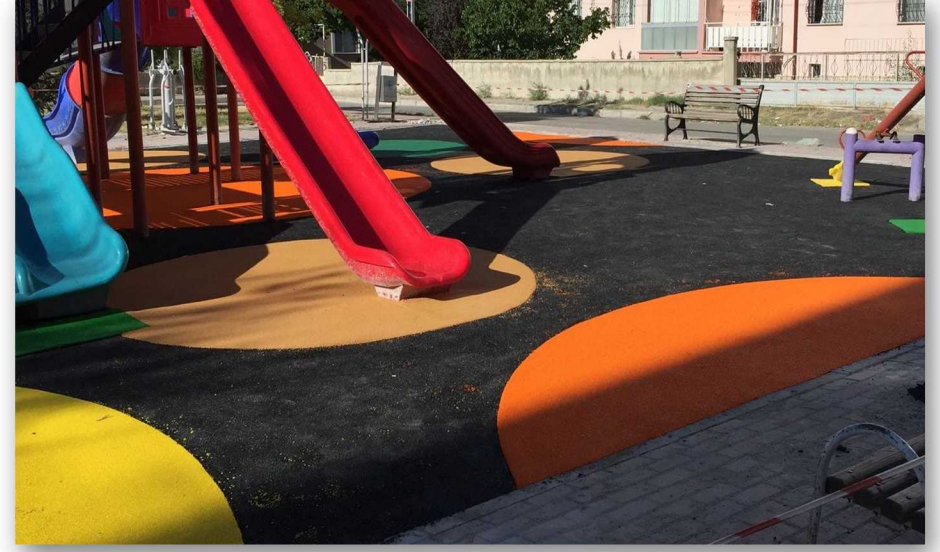
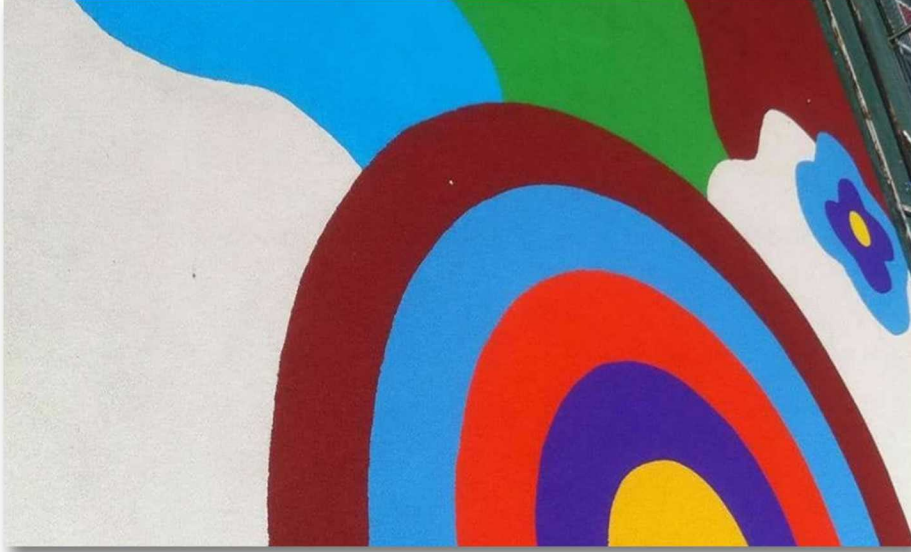


## UYGULAMALARIMIZ (Our Applications)





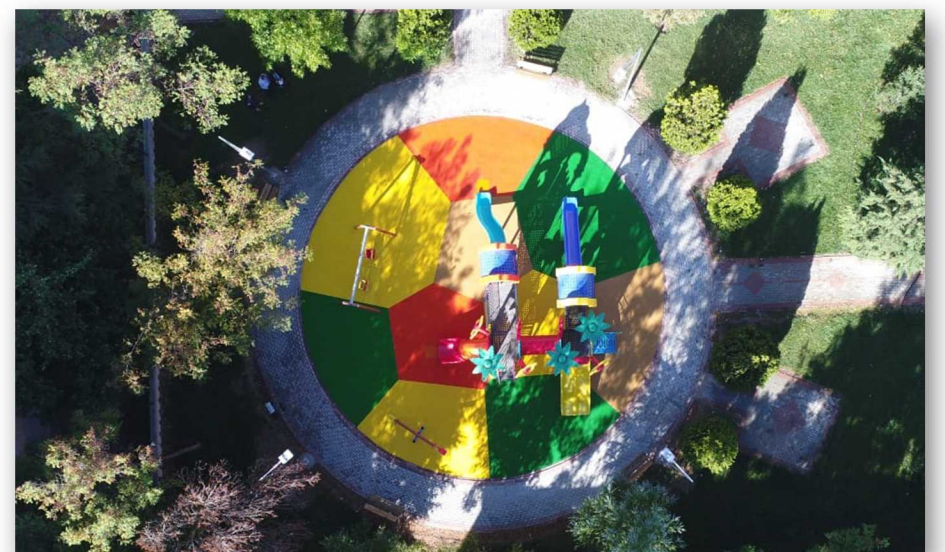
## UYGULAMALARIMIZ (Our Applications)



## UYGULAMALARIMIZ (Our Applications)

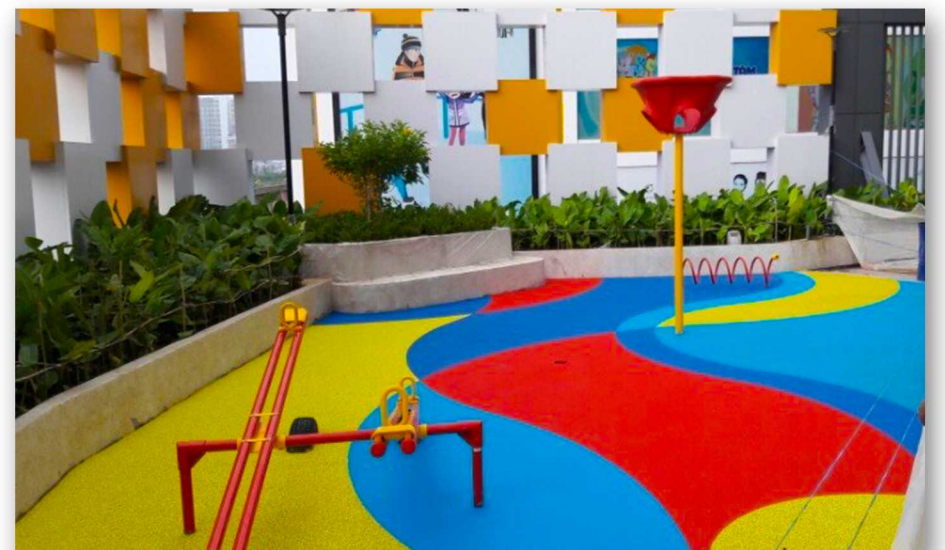


## UYGULAMALARIMIZ (Our Applications)





## UYGULAMALARIMIZ (Our Applications)

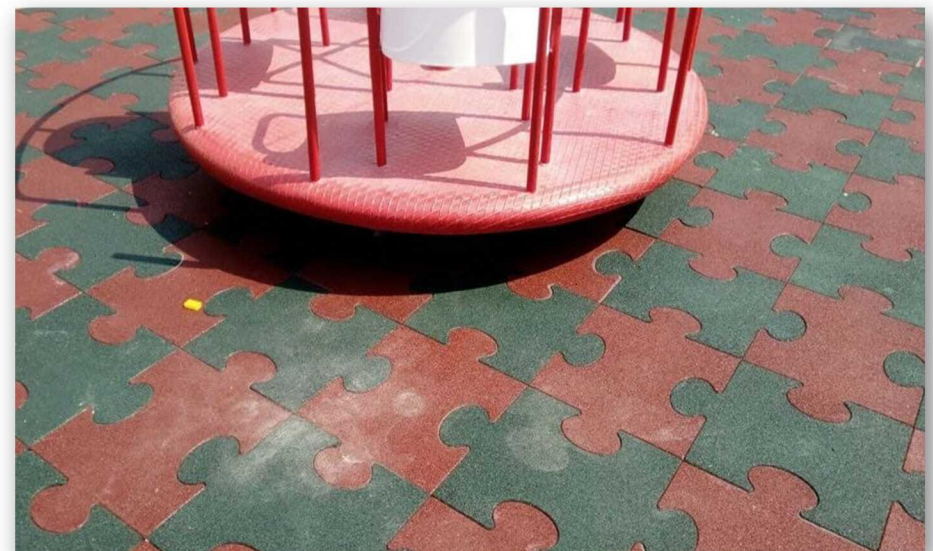




## UYGULAMALARIMIZ (Our Applications)



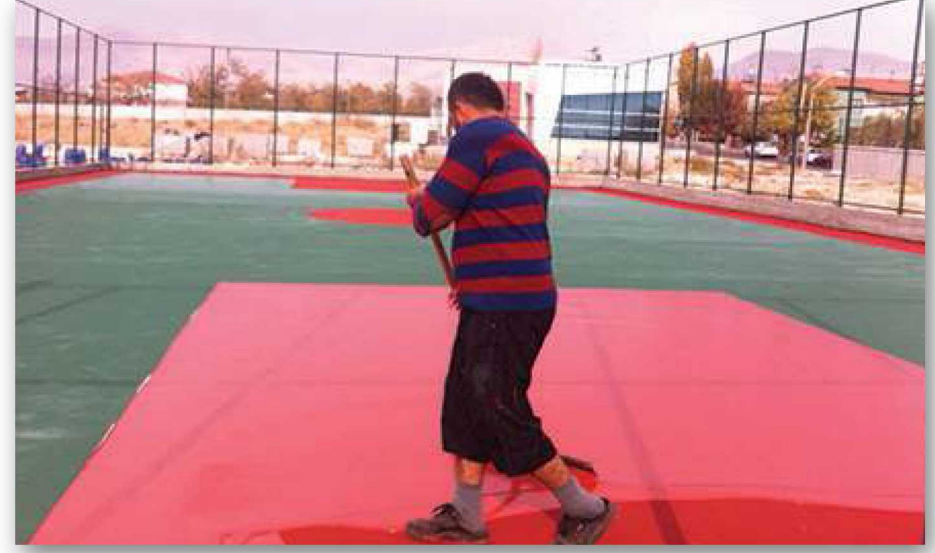
## UYGULAMALARIMIZ (Our Applications)



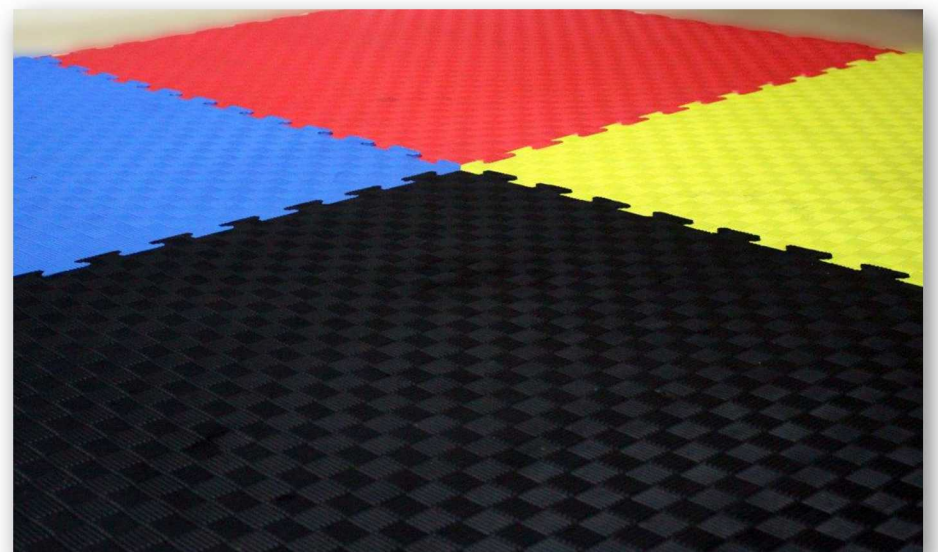
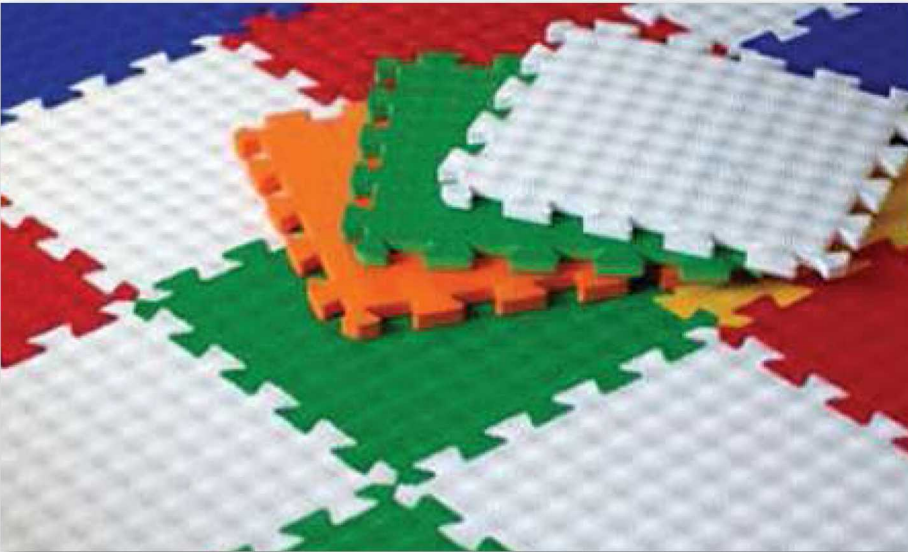
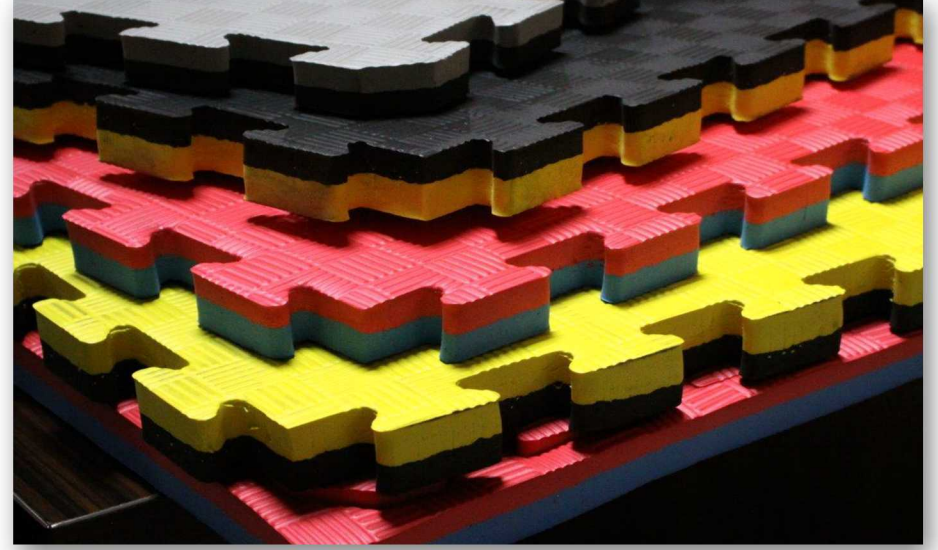
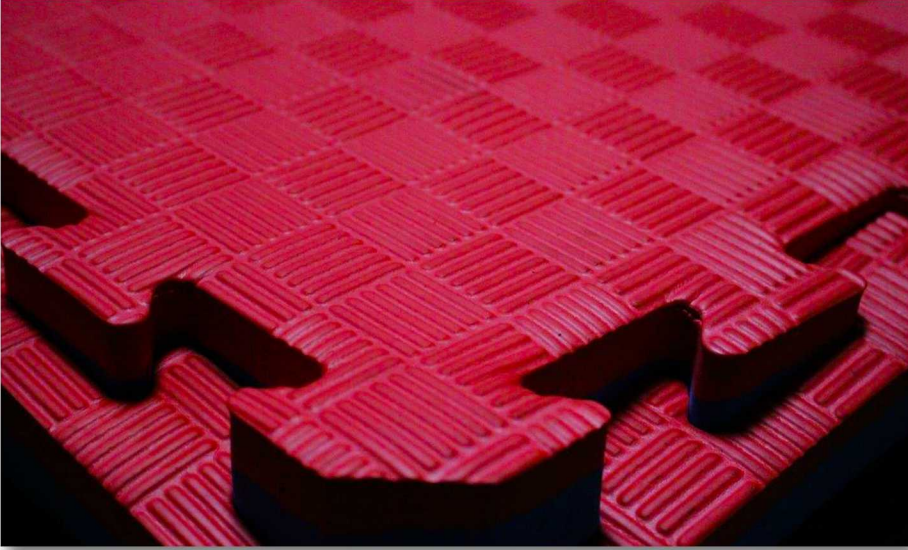
## UYGULAMALARIMIZ (Our Applications)



## UYGULAMALARIMIZ (Our Applications)



## EVA ZEMİN KAPLAMA (Tatami Mats)









## AKRİLİK SPOR ZEMİN SAHA SİSTEMLERİ (Acrylic Sport Ground Systems)

### AKRİLİK GRUBU

- 1- EPOKSİ ASTAR
- 2- RESURFACER
- 3- CUSHION
- 4- AKRİLİK BOYA
- 5- ÇİZGİ BOYASI

### ACRYLIC GROUP

- 1- EPOXY UNDERCOAT
- 2- RESURFACER
- 3- CUSHION
- 4- ACRYLIC PAINTING
- 5- LINE PAINTING



LİFECHEM EPOKSİ ASTAR EP 101

LİFECHEM EPOXY UNDERCOAT EP 101



LİFECHEM RESURFACER AR 101

LİFECHEM RESURFACER AR 101



LİFECHEM CUSHION AC 102

LİFECHEM CUSHION AC 102

## AKRİLİK SPOR ZEMİN SAHA SİSTEMLERİ (Acrylic Sport Ground Systems)



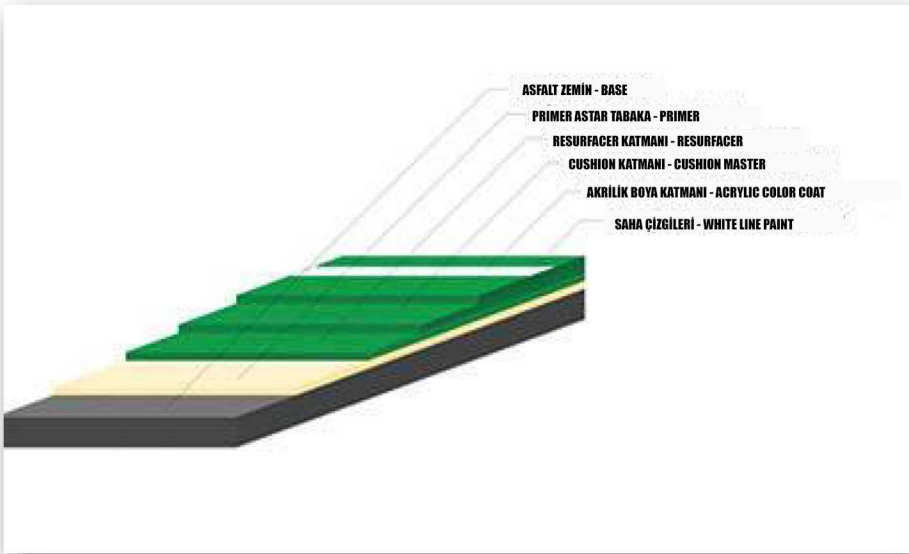
LİFECEM ÇİZGİ BOYASI ALM 104

LİFECEM LINE PAINTING ALM 104



LİFECEM AKRİLİK BOYA ATC 1

LİFECEM ACRYLIC PAINTING ATC 103



## ŞARTNAMELER - SPECIFICATIONS

### SBR KARO KAUCUK TEKNİK ŞARTNAMESİ

Kauçuk zemin uygulaması, etrafı bordür ile çevrilmiş, terazisi yapılmış ve akarı sağlanmış tercihen helikopterli beton veya düzgün asfalt zemin üzerine poliüretan esaslı yapıştırıcı ile yapılmalıdır. Kimyasal analiz sonuçlarına göre %100 geri dönüşümden kazanılmış, 1,00 – 3,00 mm kalibrede kauçuk granüller eleklerden geçirilerek temizlik işleri yapılır. Otomatik karıştırıcılarda poliüretan esaslı tek komponentli bağlayıcı ve UV ışınlarına dayanıklı renk pigmentleri ile karıştırılarak 50x50 cm ölçülerindeki her bir kabın içine dökülür. Kauçukların üst yüzeyinde kayrak, yıldız veya küp deseni verebilmek için, preslerin yüzeyinde 1,5 mm kalınlığında desen kalıpları bulunmaktadır. Kauçuklar kalınlıklarına göre ısı işlem (150-180°C) ve basınç (200 bar) uygulanarak belirli bir süre pişirilerek imal edilir. Kalıplı kauçukların üretiminde poliüretan esaslı tek komponentli bağlayıcı %5 oranından az olmamalıdır. Kauçuk malzemelerin üretiminde kırmızı renk için demir oksit, yeşil renk için krom oksit pigmentleri kullanılmalıdır. Modüler kauçuk malzemelerin ortalama 1 metrekare ağırlığı;

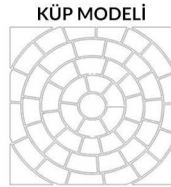
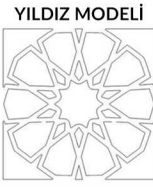
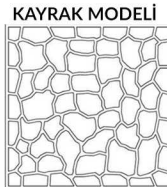
#### 40x40 cm için

20 mm için 16,00 - 17,50 kg  
25 mm için 22,00 - 23,50 kg  
30 mm için 25,00 - 26,50 kg  
40 mm için 33,00 - 34,50 kg

#### 50x50 cm için

20 mm için 18,00 - 19,00 kg  
25 mm için 22,00 - 23,00 kg  
30 mm için 26,00 - 27,00 kg  
40 mm için 36,00 - 37,00 kg olmalıdır..

Zemin üzerine döşenecek malzemenin su geçirgen özelliğe sebebi ile malzeme alt kısmında drenaj sağlaması için 20 mm genişlikte 2 mm derinlikte kanallar bulunmalıdır. Kauçuk malzemelerin üst yüzeyinde yüzeydeki suyu içeri alması için kenar kısımlarına derz oluşturacak şekilde pahlar çekilmelidir. Kauçuklar zemine m<sup>2</sup> ye en az 1000 gram tutkal kullanılarak yapıştırılmalıdır. Kauçuk malzemeler Türk Akreditasyon Kurumu tarafından Akredite edilen laboratuvarlardan veya üniversitelerin ilgili bölümlerinden alınmış aşağıda belirtilen kalite raporlarına sahip olmalıdır;



1. TS EN 1177
2. TS EN ISO 527-4
3. TS EN 14157:2017
4. TS 11900 EN 1399
5. Ftalat Testi,
6. OHSAS 18001:2007 belgesi,
7. ISO 14001:2004 belgesi,
8. ISO 9001:2008 belgesi,
9. ISO 10002:2014 belgesi,
10. UL94

### SBR TILE RUBBER TECHNICAL SPECIFICATIONS

Rubber ground application is completed by compressing the existing flooring min. 10 cm of steel mesh C 20-25 ready mixed concrete, with Helicopter screed will be made with polyurethano adhesive. According to the results of the chemical analysis,100% recycled rubber granule calibrations of 1,00-3,00 passed through the sieve and cleaned. It is poured into each boy of 40x40 cm or 50x50 cm, mixed with polyurethane based single component binder and color pigments resistant to UV rays by auto-matic mixers. There are on surface of therubbertrcubo and mosaice design shape with 1.5 thickness. Rubber presses are manufactured by baking for a certain period by applying heat treatment (150-180 C) and pressure (200 bar) according to their thickness. The polyurethane based one component binder should not be less than 6% in the production of molded rubbers. Ironoxide for red color and chromium oxide pigments for areen color should be used in the production of rubber materials. Average 1 m2 weight of modular rubbermaterials; mit should be as follows

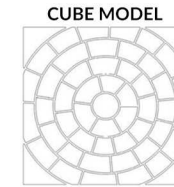
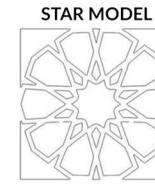
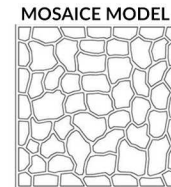
#### For 40x40 cm

For 20 mm 16,00-17,50 kg  
For 25 mm 22,00-23,50 kg  
For 30 mm 25,00-26,50 kg  
For 40 mm 33,00-34,50 kg

#### For 50x50 cm

For 20 mm 18,00-19,00 kg  
For 25 mm 22,00-23,00 kg  
For 30 mm 26,00-27,00 kg  
For 40 mm 36,00-37,00 kg

Because the material to be laid on the floor is water permeable, the bottom of the material shouk have channels 20 mm wide and 2 mm deep to provide drainage. The chamfers must be withdrawnso as to form a joint on the edge portions to allow the surface water on the surface of the rubber materials to pass through. Rubbers should be glued to the floor using at least 1000 grams of glueper m2. Rubber materials must have the following quality reports from the laboratories accredited by the Turkish Accreditation Authority or taken from related departments of the universities



1. TS EN 1177
2. TS EN ISO 527-4
3. TS 659 A
4. TS 11900 EN 1399
5. Phthalate Test
6. OHSAS 18001: 2007 certification,
7. ISO 14001: 2004 certification
8. ISO 9001: 2008 certification
9. ISO 10002: 2014 certification
10. UL94



## ŞARTNAMELER - SPECIFICATIONS

### SBR KARO FLEX KAÜÇÜK TEKNİK ŞARTNAMESİ

Kauçuk zemin uygulaması, etrafı bordür ile çevrilmiş, terazisi yapılmış ve akarı sağlanmış tercihen helikopterli beton veya düzgün asfalt zemin üzerine poliüretan esaslı yapıştırıcı ile yapılmalıdır. Kimyasal analiz sonuçlarına göre %100 geri dönüşümden kazanılmış, 1,00 – 3,00 mm kalibrede kauçuk granüller eleklerden geçirilerek temizlik işleri yapılır. Otomatik karıştırıcılarda poliüretan esaslı tek komponentli bağlayıcı ve UV ışınlarına dayanıklı renk pigmentleri ile karıştırılarak 50x50 cm ölçülerindeki her bir kabın içine dökülür. Kauçukların üst yüzeyinde kayrak, yıldız veya küp deseni verebilmek için, preslerin yüzeyinde 1,5 mm kalınlığında desen kalıpları bulunmaktadır. Kauçuklar kalınlıklarına göre ısı işlem (150-180°C) ve basınç (200 bar) uygulanarak belirli bir süre pişirilerek imal edilir. Kalıplı kauçukların üretiminde poliüretan esaslı tek komponentli bağlayıcı %5 oranından az olmamalıdır. Kauçuk malzemelerin üretiminde kırmızı renk için demir oksit, yeşil renk için krom oksit pigmentleri kullanılmalıdır. Modüler kauçuk malzemelerin ortalama 1 metrekare ağırlığı;

#### 40x40 cm için

20 mm için 19,00 - 20,00 kg  
25 mm için 22,00 - 23,00 kg  
30 mm için 31,00 - 32,00 kg  
40 mm için 38,00 - 39,00 kg

#### 50x50 cm için

40 mm için 25,00 - 26,00 kg  
50 mm için 32,00 - 32,00 kg olmalıdır.

Kauçuk malzemelerin üst yüzeyinde yüzeydeki suyu içeri alması için kenar kısımlarına derz oluşturacak şekilde pahlar çekilmelidir. Kauçuklar zemine m<sup>2</sup> ye en az 1000 gram tutkal kullanılarak yapıştırılmalıdır. Karo fles kauçuklar daha esnek bir yapıya sahip olup darbe emici özelliği yüksektir. Kauçuk malzemeler Türk Akreditasyon Kurumu tarafından Akredite edilen laboratuvarlardan veya üniversitelerin ilgili bölümlerinden alınmış aşağıda belirtilen kalite raporlarına sahip olmalıdır;

1. TS EN 1177
2. TS EN ISO 527-4
3. TS EN 14157:2017
4. TS 11900 EN 1399
5. Ftalat Testi,
6. OHSAS 18001:2007 belgesi,
7. ISO 14001:2004 belgesi,
8. ISO 9001:2008 belgesi,
9. ISO 10002:2014 belgesi,
10. UL94

### SBR TILE FLEX RUBBER TECHNICAL SPECIFICATIONS

Rubber ground application is completed by compressing the existing flooring min. 10 cm of steel mesh C20-25 ready mixed concrete, with Helicopter screed will be made with polyurethane based adhesive. According to the results of the chemical analysis, 100% recycled rubber granules incalibrations of 1,00-3,00 mm are passed through the sieve and cleaned. It is poured into each box of 40x40 cm or 50x50 cm, mixed with polyurethane based single resistant to UV rays by automatic mixers. Rubber presses are manufactured by baking component binder and color for a certain period by applying heat treatment (150-180 C) and pressure (200 bar) according to their thickness. The polyurethane based one component binder should not be less than 6% in the production of molded rubbers, Iron oxide for red color and chromium oxide pigments for green color should be used in the production of rubber materials. Average 1 square meter weight of modular rubber materials; it should be as follows

#### For 40x40 cm

For 25 mm 19,00-20,00 kg  
For 30 mm 22,00-23,00 kg  
For 40 mm 25,00-26,00 kg  
For 50 mm 32,00-33,00 kg

#### For 50x50 cm

For 40 mm 31,00-32,00 kg  
For 50 mm 38,00-39,00 kg

The chamfers must be withdrawn so as to form a joint on the edge portions to allow the surface water on the surface of the rubber materials to pass through. Rubbers should be glued to the floor using at least 1000 grams of glue per m<sup>2</sup>. Tile flex rubbers have a more flexible structure and are highly shock absorbent. Rubber materials must have the following quality reports from the laboratories accredited by the Turkish Accreditation Authority or taken from related departments of the universities

1. TS EN 1177
2. TS EN ISO 527-4
3. TS 659 A
4. TS 11900 EN 1399
5. Phthalate Test,
6. OHSAS 18001: 2007 certification
7. ISO 14001: 2004 certification,
8. ISO 9001: 2008 certification
9. ISO 10002: 2014 certification,
10. UL94 International Non-Flammability Standard certificate.

## ŞARTNAMELER - SPECIFICATIONS

### SBR PUZZLE KAÜÇUK TEKNİK ŞARTNAMESİ

Kaüçuk zemin uygulaması, etrafı bordür ile çevrilmiş, terazisi yapılmış ve akarı sağlanmış tercihen helikopterli beton veya düzgün asfalt zemin üzerine poliüretan esaslı yapıştırıcı ile yapılmalıdır. Kimyasal analiz sonuçlarına göre %100 geri dönüşümden kazanılmış, 1,00 – 3,00 mm kalibrede kaüçuk granüller eleklerden geçirilerek temizlik işleri yapılır. Otomatik karıştırıcılarda poliüretan esaslı tek komponentli bağlayıcı ve UV ışınlarına dayanıklı renk pigmentleri ile karıştırılarak 50x50 cm ölçülerindeki her bir kabın içine dökülür. Kaüçukların üst yüzeyinde kayrak, yıldız veya küp deseni verebilmek için, preslerin yüzeyinde 1,5 mm kalınlığında desen kalıpları bulunmaktadır. Kaüçuklar kalınlıklarına göre ısıtılma işlemi (150-180°C) ve basınç (200 bar) uygulanarak belirli bir süre pişirilerek imal edilir. Kalıplı kaüçukların üretiminde poliüretan esaslı tek komponentli bağlayıcı %5 oranından az olmamalıdır. Kaüçuk malzemelerin üretiminde kırmızı renk için demir oksit, yeşil renk için krom oksit pigmentleri kullanılmalıdır. Modüler kaüçuk malzemelerin ortalama 1 metrekare ağırlığı;

25 mm için 22,00 - 23,00 kg  
30 mm için 26,00 - 27,00 kg  
40 mm için 33,00 - 34,00 kg

Her bir puzzle'ın karşılıklı kenarlarının birinde; 11 cm yüksekliğinde ve 11 cm genişliğinde dairesel girintiler, diğerinde ise 11 cm genişliğinde ve 11 cm uzunluğunda çıkıntılar olmalıdır. Zemin üzerine döşenecek malzemenin su geçirgen özelliğe sahip olması sebebiyle malzeme alt kısmında drenaj sağlanması için 50 mm genişlikte 2 mm derinlikte kanallar hem dikey hem de yatay olarak, 4 köşesinde 10 mm çapında 2 mm derinliğinde çukur bulunmalıdır. Kaüçuk malzemelerin üst yüzeyinde yüzeydeki suyu içeri alması için kenar kısımlarına derz oluşturacak şekilde pah olmalıdır. Kaüçuklar zemine m<sup>2</sup> ye en az 1000 gram tutkal kullanılarak yapıştırılmalıdır. Kaüçuk malzemeler Türk Akreditasyon Kurumu tarafından Akredite edilen laboratuvarlardan veya üniversitelerin ilgili bölümlerinden alınmış aşağıda belirtilen kalite raporlarına sahip olmalıdır;

1. TS EN 1176-1
2. TS EN ISO 527-4
3. TS EN 14157:2017
4. TS 11900 EN 1399
5. Ftalat Testi,
6. OHSAS 18001:2007 belgesi,
7. ISO 14001:2004 belgesi,
8. ISO 9001:2008 belgesi,
9. ISO 10002:2014 belgesi,
10. UL94

### SBR PUZZLE RUBBER TECHNICAL SPECIFICATIONS

Rubber ground application is completed by compressing the existing flooring min. 10 cm of steelmesh C20-25 ready mixed concrete, with Helicopter screed will be made with polyurethane based adhesive. According to the results of the chemical analysis, 100% recycled rubber granules in calibrations of 1,00-3,00 are passed through the sieve and cleaned. It is mixed with polyurethane based one component binder and color pigments resistant to UV rays in automatic mixers and poured into each box. Rubber presses are manufactured by baking for a certain period by applying heat treatment (150-180 C) and pressure (200 bar) according to their thickness. The polyurethane based one component binder should not be less than 6% in the production of molded rubbers. Iron oxide for red color and chromium oxide pigments for green color should be used in the production of rubber materials. Average 1 square meter weight of modular rubber materials: it should be as follows:

For 25 mm 22,00-23,00 kg  
For 30 mm 26,00-27,00 kg  
For 40 mm 33,00-34,00 kg

On one of the opposite edges of each puzzle; 11 cm high and 11 cm wide circular recesses on the other 11 cm wide and 11 cm long should be protrusions. Because the material to be laid on the floor is water-permeable, in order to provide drainage on the bottom of the material, 50 mm wide and 2 mm deep channels should be placed vertically and horizontally, on 4 corners with 10 mm diameter and 2 mm deep pit. The chamfers must be withdrawn so as to form a joint on the edge portions to allow the surface water on the surface of the rubber materials to pass through. Rubbers should be glued to the floor using at least 1000 grams of glue per m<sup>2</sup>. Rubber materials must have the following quality reports from the laboratories accredited by the Turkish Accreditation Authority or taken from related departments of the universities;

1. TS EN 1177
2. TS EN ISO 527-4
3. TS 659 A
4. TS 11900 EN 1399
5. Phthalate Test,
6. OHSAS 18001:2007 certification,
7. ISO 14001: 2004 certification
8. ISO 9001:2008 certification,
9. ISO 10002: 2014 certification,
10. UL94

## ŞARTNAMESLER - SPECIFICATIONS

### SBR ALTIGEN KAUÇUK TEKNİK ŞARTNAMESİ

Kauçuk zemin uygulaması, etrafı bordür ile çevrilmiş, terazisi yapılmış ve akarı sağlanmış tercihen helikopterli beton veya düzgün asfalt zemin üzerine poliüretan esaslı yapıştırıcı ile yapılmalıdır. Kimyasal analiz sonuçlarına göre %100 geri dönüşümden kazanılmış, 1,00 – 3,00 mm kalibrede kauçuk granüller eleklerden geçirilerek temizlik işleri yapılır. Otomatik karıştırıcılarda poliüretan esaslı tek komponentli bağlayıcı ve UV ışınlarına dayanıklı renk pigmentleri ile karıştırılarak 50x50 cm ölçülerindeki her bir kabın içine dökülür. Kauçukların üst yüzeyinde kayrak, yıldız veya küp deseni verebilmek için, preslerin yüzeyinde 1,5 mm kalınlığında desen kalıpları bulunmaktadır. Kauçuklar kalınlıklarına göre ısı işlem (150-180°C) ve basınç (200 bar) uygulanarak belirli bir süre pişirilerek imal edilir. Kalıplı kauçukların üretiminde poliüretan esaslı tek komponentli bağlayıcı %6 oranından az olmamalıdır. Kauçuk malzemelerin üretiminde kırmızı renk için demir oksit, yeşil renk için krom oksit pigmentleri kullanılmalıdır. Modüler kauçuk malzemelerin ortalama 1 metrekare ağırlığı;

20 mm için 18,00 - 19,00 kg  
 25 mm için 23,00 - 24,00 kg  
 30 mm için 27,00 - 28,00 kg  
 40 mm için 36,00 - 37,00 kg olmalıdır.

Zemin üzerine döşenecek malzemenin su geçirgen özelliğe olması sebebi ile malzeme alt kısmında drenaj sağlanması için 20 mm genişlikte 2 mm derinlikte kanallar bulunmalıdır. Kauçuk malzemelerin üst yüzeyinde yüzeydeki suyu içeri alması için kenar kısımlarına derz oluşturacak şekilde pahlar çekilmelidir. Kauçuklar zemine metrekareye en az 1000 gram tutkal kullanılarak yapıştırılmalıdır. Kauçuk malzemeler Türk Akreditasyon Kurumu tarafından Akredite edilen laboratuvarlardan veya üniversitelerin ilgili bölümlerinden alınmış aşağıda belirtilen kalite raporlarına sahip olmalıdır.

1. TS EN 1177
2. TS EN ISO 527-4
3. TS EN 14157:2017
4. TS 11900 EN 1399
5. Ftalat Testi,
6. OHSAS 18001:2007 belgesi,
7. ISO 14001:2004 belgesi,
8. ISO 9001:2008 belgesi,
9. ISO 10002:2014 belgesi,
10. UL94

### SBR HEXAGONAL RUBBER TECHNICAL SPECIFICATIONS

Rubber ground application is completed by compressing the existing flooring min. 10 cm of steel mesh C 20-25 ready mixed concrete, with Helicopter screed will be made with polyurethane based adhesive. According to the results of the chemical analysis, 100% recycled rubber granules in calibrations of 1,00-3,00 mm are passed through the sieve and cleaned. It is poured into each box of 42,5x49 cm, mixed with polyurethane based single component binder and color pigments resistant to UV rays by automatic mixers. Rubber presses are manufactured by baking for a certain period by applying heat treatment (150-180 C) and pressure (200 bar) according to their thickne The polyurethane based one component binder should not be less than 6% in the production of molded rubbers. Iron oxide for red color and chromium oxide pigments for green color should be used in the production of rubber materials. Average 1 square meter weight of modular rubber materials; it should be as follows;

For 20 mm 18,00-19,00 kg  
 For 25 mm 23,00-24,00 kg  
 For 30 mm 27,00-28,00 kg  
 For 40 mm 36,00-37,00 kg

Because the material to be laid on the floor is water permeable, the bottom of the material should have channels 20 mm wide and 2 mm deep to provide drainage. The chamfers must be withdrawn so as to form a joint on the edge portions to allow the surface water on the surface of the rubber materials to pass through. Rubbers should be glued to the floor using at least 1000 grams of glue per m<sup>2</sup> Rubber materials must have the following quality reports from the laboratories accredited by the Turkish Accreditation Authority or taken from related departments of the universities;

1. TS EN 1177
2. TS EN ISO 527-4
3. TS 659A
4. TS 11900 EN 1399
5. Phthalate Test
6. OHSAS 18001: 2007 certification,
7. ISO 14001: 2004 certification
8. ISO 9001: 2008 certification
9. ISO 10002: 2014 certification,
10. UL94

## ŞARTNAMELER - SPECIFICATIONS

### SBR KİLİT TAŞ KAUÇUK TEKNİK ŞARTNAMESİ

Kauçuk zemin uygulaması, etrafı bordür ile çevrilmiş, terazisi yapılmış ve akarı sağlanmış tercihen helikopterli beton veya düzgün asfalt zemin üzerine poliüretan esaslı yapıştırıcı ile yapılmalıdır. Kimyasal analiz sonuçlarına göre %100 geri dönüşümden kazanılmış, 1,00 – 3,00 mm kalibrede kauçuk granüller eleklerden geçirilerek temizlik işleri yapılır. Otomatik karıştırıcılarda poliüretan esaslı tek komponentli bağlayıcı ve UV ışınlarına dayanıklı renk pigmentleri ile karıştırılarak 50x50 cm ölçülerindeki her bir kabın içine dökülür. Kauçukların üst yüzeyinde kayrak, yıldız veya küp deseni verebilmek için, preslerin yüzeyinde 1,5 mm kalınlığında desen kalıpları bulunmaktadır. Kauçuklar kalınlıklarına göre ısı işlem (150-180°C) ve basınç (200 bar) uygulanarak belirli bir süre pişirilerek imal edilir. Kalıplı kauçukların üretiminde poliüretan esaslı tek komponentli bağlayıcı %6 oranından az olmamalıdır. Kauçuk malzemelerin üretiminde kırmızı renk için demir oksit, yeşil renk için krom oksit pigmentleri kullanılmalıdır. Modüler kauçuk malzemelerin ortalama 1 metrekare ağırlığı;

20 mm için 22,00 - 23,00 kg  
25 mm için 26,00 - 27,00 kg  
30 mm için 28,00 - 29,00 kg  
40 mm için 33,00 - 34,00 kg olmalıdır.

Zemin üzerine dönecek malzemenin su geçirgen özellikte olması sebebi ile malzeme alt kısmında drenaj sağlaması için 20 mm genişlikte 2 mm derinlikte kanallar bulunmalıdır. Kauçuk malzemelerin üst yüzeyinde yüzeydeki suyu içeri alması için kenar kısımlarına derz oluşturacak şekilde pahlar çekilmelidir. Kauçuklar zemine m<sup>2</sup> ye en az 1000 gram tutkal kullanılarak yapıştırılmalıdır. Kauçuk malzemeler Türk Akreditasyon Kurumu tarafından Akredite edilen laboratuvarlardan veya üniversitelerin ilgili bölümlerinden alınmış aşağıda belirtilen kalite raporlarına sahip olmalıdır;

1. TS EN 1177
2. TS EN ISO 527-4
3. TS EN 14157:2017
4. TS 11900 EN 1399
5. Ftalat Testi,
6. OHSAS 18001:2007 belgesi,
7. ISO 14001:2004 belgesi,
8. ISO 9001:2008 belgesi,
9. ISO 10002:2014 belgesi,
10. UL94

### SBR KEYSTONE RUBBER TECHNICAL SPECIFICATIONS

Rubber ground application is completed by compressing the existing flooring min. 10 cm of steel mesh C 20-25 ready mixed concrete, with Helicopter screed will be made with polyurethane based adhesive. According to the results of the chemical analysis, 100% recycled rubber granules in alibrations of 1,00-3,00 mm are passed through the sieve and cleaned. It is poured into each box of 20 x 25 cm, mixed with polyurethane based single component binder and color pigments esistant to UV rays by automatic mixers. Rubber presses are manufactured by baking for a certain beriod by applying heat treatment (150-180 C)and pressure (200 bar) according to their thickness The polyurethane based one component binder should not be less than 6% in the production of molded rubbers. Iron oxide for red color and chromium oxide pigments for green color should be sed in the production of rubber materials. Average 1 square meter weight of modular rubber materials; it should be as follows:

For 20 mm 18,00-19,00 kg  
For 25 mm 26,00-27,00 kg  
For 30 mm 28,00-29,00 kg  
For 40 mm 38,00-39,00 kg

Because the material to be laid on the floor is water permeable, the bottom of the material should have channels 20 mm wide and 2 mm deep to provide drainage. The chamfers must be withdrawn o as to form a joint on the edge portions to allow the surface water on the surface of the rubber materials to pass through. Rubbers should be glued to the floor using at least 1000 grams of glue per m2 Rubber materials must have the following quality reports from the laboratories accredited by the Turkish Accreditation Authority or taken from related departments of the universities;

1. TS EN 1177
2. TS EN ISO 527-4
3. TS 659 A
4. TS 11900 EN 1399
5. Phthalate Test,
6. OHSAS 1 8001: 2007 certification.
7. ISO 14001: 2004 certification,
8. ISO 9001: 2008 certification,
9. ISO 10002: 2014 certification,
10. UL94

## ŞARTNAMELER - SPECIFICATIONS

### 100x50 cm SBR BLOK KAUÇUK TEKNİK ŞARTNAMESİ

Kauçuk zemin uygulaması, etrafı bordür ile çevrilmiş, terazi yapılmış ve akarı sağlanmış tercihen helikopterli beton veya düzgün asfalt zemin üzerine poliüretan esaslı yapıştırıcı ile yapılmalıdır. Kimyasal analiz sonuçlarına göre %100 geri dönüşümden kazanılmış, 1,00 – 3,00 mm kalibrede kauçuk granüller eleklerden geçirilerek temizlik işleri yapılır. Otomatik karıştırıcılarda poliüretan esaslı tek komponentli bağlayıcı ve UV ışınlarına dayanıklı renk pigmentleri ile karıştırılarak 50x50 cm ölçülerindeki her bir kabın içine dökülür. Kauçukların üst yüzeyinde kayrak, yıldız veya küp deseni verebilmek için, preslerin yüzeyinde 1,5 mm kalınlığında desen kalıpları bulunmaktadır. Kauçuklar kalınlıklarına göre ısı işlem (150-180°C) ve basınç (200 bar) uygulanarak belirli bir süre pişirilerek imal edilir. Kalıplı kauçukların üretiminde poliüretan esaslı tek komponentli bağlayıcı %6 oranından az olmamalıdır. Kauçuk malzemelerin üretiminde kırmızı renk için demir oksit, yeşil renk için krom oksit pigmentleri kullanılmalıdır. Modüler kauçuk malzemelerin ortalama 1 metrekare ağırlığı;

20 mm için 18,00 - 19,00 kg  
25 mm için 21,50 - 22,50 kg  
30 mm için 26,00 - 27,00 kg  
40 mm için 36,00 - 37,00 kg olmalıdır.

Blok kauçuk modelinin kenarlarında 3,1 cm derinliğinde 15,5 cm uzunluğunda girinti ve çıkıntı şeklinde oluklar yer almaktadır. Zemin üzerine dönecek malzemenin su geçirgen özelliğe olması sebebi ile malzeme alt kısmında drenaj sağlaması için 20 mm genişlikte 2 mm derinlikte kanallar bulunmalıdır. Kauçuklar zemine metrekareye en az 1000 gram tutkal kullanılarak yapıştırılmalıdır.

Kauçuk malzemeler Türk Akreditasyon Kurumu tarafından Akredite edilen laboratuvarlardan veya üniversitelerin ilgili bölümlerinden alınmış aşağıda belirtilen kalite raporlarına sahip olmalıdır.

1. TS EN 1177
2. TS EN ISO 527-4
3. TS 659A
4. TS 11900 EN 1399
5. Ftalat Testi,
6. OHSAS 18001:2007 belgesi,
7. ISO 14001:2004 belgesi,
8. ISO 9001:2008 belgesi,
9. ISO 10002:2014 belgesi,
10. UL94

### 100x50cm SBR BLOCK RUBBER TECHNICAL SPECIFICATIONS

Rubber ground application is completed by compressing the existing flooring min. 10 cm of mesh C 20-25 ready mixed concrete, with Helicopter screed will be made with polyurethane based adhesive. According to the results of the chemical analysis, 100% recycled rubber granules in calibrations of 1,00-3,00 mm are passed through the sieve and cleaned. It is poured into each box of 100 x 50 cm, mixed with polyurethane based single component binder and color pigments resistant to UV rays by automatic mixers. Rubber presses are manufactured by baking for a certain period by applying heat treatment (150-180 C) and pressure (200 bar) according to their thickness. The polyurethane based one component binder should not be less than 6% in the production of molded rubbers. Iron oxide for red color and chromium oxide pigments for green color should be used in the production of rubber materials. Average 1 square meter weight of modular rubber materials; it should be as follows

For 20 mm 18,00-19,00  
For 25 mm 21,50-22,50 kg  
For 30 mm 26,00-27,00 kg  
For 40 mm 36,00-37,00 kg

The edges of the block rubber model have recesses and protrusions with a depth of 3,1 cm and a length of 15,5 cm. Because the material to be laid on the floor is water permeable, the bottom of the material should have channels 20mm wide and 2mm deep to provide drainage. The chamfers must be withdrawn so as to form a joint on the edge portions to allow the surface water on the surface of the rubber materials to pass through. Rubbers should be glued to the floor using at least 1000 grams of glue per m2. Rubber materials must have the following quality reports from the laboratories accredited by the Turkish Accreditation Authority or taken from related departments of the universities;

1. TS EN 1177
2. TS EN ISO 527-4
3. TS 11900 EN 1399
4. OHSAS 18001: 2007 certification,
5. ISO 14001: 2004 certification,
6. ISO 9001: 2008 certification,
7. ISO 10002: 2014 certification
8. UL94



## ŞARTNAMELER - SPECIFICATIONS

### EPDM KARO KAUCUK TEKNİK ŞARTNAMESİ

1-3,5 mm çaplarında geri dönüşümden elde edilen SBR tabaka üzerinde, 0,5-1,5 mm çapında orijinal EPDM (Etilen Propilen Dien Monomer) granülden oluşmaktadır. Üretimi 2 aşamada yapılır. İlk katman olan EPDM için; %5 tek komponentli bağlayıcı (Çok renkli EPDM lerde kullanılacak bağlayıcı aliphatic özellikte olmalıdır) ile karıştırılan EPDM granüller 5 mm kalınlık için 5,5-6 kg olacak şekilde kaba yayılır. İkinci katman olan SBR için; kimyasal analiz sonuçlarına göre, %100 geri dönüşümden kazanılmış, 1,00 – 3,00 mm kalibrede kauçuk granülleri eleklerden geçirilerek temizlik işleri yapıldıktan sonra, otomatik mikserlerde %5 oranında poliüretan esaslı tek komponentli bağlayıcı karıştırılarak 20 mm için 10-11 kg olacak şekilde pres makinesine serilir. Yüksek ısı (150-180°C) ve basınç (200 bar) altında belirli bir süre preslendikten sonra malzeme presten alınıp soğutma raflarında soğutulup ambalajlanır. Kalıplı kauçukların üretiminde poliüretan esaslı tek komponentli bağlayıcı %6 oranından az olmamalıdır. Modüler kauçuk malzemelerin ortalama 1 metrekare ağırlığı;

40x40 cm için	50x50 cm için
25 mm için 22,00 - 23,00 kg	25 mm için 22,00 - 23,00 kg
30 mm için 22,00 - 26,00 kg	30 mm için 26,00 - 27,00 kg
40 mm için 33,00 - 34,00 kg	40 mm için 36,00 - 37,00 kg olmalıdır.

Zemin üzerine dönecek malzemenin su geçirgen özellikte olması sebebi ile malzeme alt kısmında drenaj sağlaması için 20 mm genişlikte 2 mm derinlikte kanallar bulunmalıdır. Kauçuk malzemelerin üst yüzeyinde yüzeydeki suyu içeri alması için kenar kısımlarına derz oluşturacak şekilde pahlar çekilmelidir. Kauçuklar zemine m<sup>2</sup> ye en az 1000 gram tutkal kullanılarak yapıştırılmalıdır. Kauçuk malzemeler Türk Akreditasyon Kurumu tarafından Akredite edilen laboratuvarlardan veya üniversitelerin ilgili bölümlerinden alınmış aşağıda belirtilen kalite raporlarına sahip olmalıdır;

1. TS EN 1177
2. OHSAS 18001:2007 belgesi,
3. ISO 14001:2004 belgesi,
4. ISO 9001:2008 belgesi,
5. ISO 10002:2014 belgesi.

### EPDM TILE RUBBER TECHNICAL SPECIFICATIONS

It consists of original EPDM (Ethylene Propylene Diene Monomer) granules with a diameter of 0.5-1,5 mm on the SBR layer obtained from recycling at 1-3.5 mm diameters. Production takes place in 2 stages. For EPDM which is the first layer: EPDM granules mixed with 6% one component binder (must be binder-neutral in multicolor EPDM) spread to the coarse 5,5-6 kg for 5 mm thickness and 7,5-8 kg for 7 mm thickness. For SBR as a second layer; according to chemical analysis results, after 100% recycled rubber 1,00-3,00 mm caliber are sieved and cleaned, 6% polyurethane based one component binder is mixed in automatic mixers to be 16 kg for 20 mm, 19 kg for 25 mm, 27 kg for 35 mm and laid to into pres machine. After being pressed for a certain time under high temperature (150-180 C) and pressure (200 bar), the material is taken from pres and cooled and packed on the cooling racks. The polyurethane-based one component binder should not be less than 6% in the production of molded rubbers. Average 1m<sup>2</sup> weight of modular rubber materials should be

For 40x40 cm	For 50x50 cm
For 25 mm 22,00-23,00 kg	For 25 mm 22,00-23,00 kg
For 30 mm 25,00-26,00 kg	For 30 mm 26,00-27,00 kg
For 40 mm 33,00-34,00 kg	For 40 mm 36,00-37,00 kg

Because the material to be laid on the floor is water permeable, the bottom of the material should have channels 20 mm wide and 2 mm deep to provide drainage. The chamfers must be withdrawn so as to form a joint on the edge portions to allow the surface water on the surface of the rubber materials to pass through. Rubbers should be glued to the floor using at least 1000 grams of glue per m<sup>2</sup>. Rubber materials must have the following quality reports from the laboratories accredited by the Turkish Accreditation Authority or taken from related departments of the universities;

1. TS EN 1177
2. OHSAS 18001: 2007 certification,
3. ISO 14001: 2004 certification
4. ISO 9001:2008 certification
5. ISO 10002: 2014 certification

## ŞARTNAMELER - SPECIFICATIONS

### EPDM PUZLE TEKNİK ŞARTNAMESİ

1-3,5 mm çaplarında geri dönüşümden elde edilen SBR tabaka üzerinde, 0,5-1,5 mm çapında orijinal EPDM (Etilen Propilen Dien Monomer) granülden oluşmaktadır. Üretimi 2 aşamada yapılır. İlk katman olan EPDM için; %5 tek komponentli bağlayıcı (Çok renkli EPDM lerde kullanılacak bağlayıcı aliphatic özellikte olmalıdır) ile karıştırılan EPDM granüller 5 mm kalınlık için 5,5-6 kg olacak şekilde kaba yayılır. İkinci katman olan SBR için; kimyasal analiz sonuçlarına göre, %100 geri dönüşümdenkazanılmış, 1,00 – 3,00 mm kalibrede kauçuk granülleri eleklerden geçirilerek temizlikleri yapıldıktan sonra, otomatik mikserlerde %5 oranında poliüretan esaslı tek komponentli bağlayıcı karıştırılarak 20 mm için 10-11 kg olacak şekilde pres makinesine serilir. Yüksek ısı (150-180°C) ve basınç (200 bar) altında belirli bir sürepreslendikten sonra malzeme presten alınıp soğutma raflarında soğutulup ambalajlanır. Kalıplı kauçukların üretiminde poliüretan esaslı tek komponentli bağlayıcı %6 oranından az olmamalıdır. Modüler kauçuk malzemelerin ortalama 1 metrekare ağırlığı;

25 mm için 21,00 - 22,00 kg  
30 mm için 25,00 - 26,00 kg olmalıdır.

Her bir puzzle'in karşılıklı kenarlarının birinde; 1 cm yüksekliğinde ve 11 cm genişliğinde dairesel girintiler, diğerinde ise 11 cm genişliğinde ve 11 cm uzunluğunda çıkıntılar olmalıdır. Zemin üzerine dönecek malzemenin su geçirgen özellikte olması sebebi ile malzeme alt kısmında drenaj sağlaması için 50 mm genişlikte 2 mm derinlikte su geçişi sağlayan kanallar hem dikey hem de yatay olarak, 4 köşesinde 10 mm çapında 2 mm derinliğinde çukur bulunmalıdır. Kauçuklar zemine metrekareye en az 1000 gram tutkal kullanılarak yapıştırılmalıdır.

Kauçuk malzemeler Türk Akreditasyon Kurumu tarafından Akredite edilen laboratuvarlardan veya üniversitelerin ilgili bölümlerinden alınmış aşağıda belirtilen kalite raporlarına sahip olmalıdır.

1. OHSAS 18001:2007 belgesi,
2. ISO 14001:2004 belgesi,
3. ISO 9001:2008 belgesi,
4. ISO 10002:2014 belgesi.

### EPDM PUZLE RUBBER TECHNICAL SPECIFICATIONS

It consists of original EPDM (Ethylene Propylene Diene Monomer) granules with a diameter of 0,5-1,5 mm on the SBR layer obtained from recycling at 1-3.5 mm diameters. Production takes place in 2 stages. For EPDM which is the first layer: EPDM granules mixed with 6% one component binder (must be binder-neutral in multicolor EPDM) spread to the coarse 5,5-6 kg for 5 mm thickness and 7,5-8 kg for 7 mm thickness. For SBR as a second layer, according to chemical analysis results, after 100% recycled rubber 1,00-300 mm caliber are sieved and cleaned, 6% polyurethane based one component binder is mixed in automatic mixers to be 16 kg for 20 mm, 19 kg for 25 mm, 27 kg for 35 mm and laid into pres machine. After being pressed for a certain time under high temperature (150-180 C) and pressure (200 bar), the material is taken from pres and cooled and packed on the cooling racks. The polyurethane-based one component binder should not be less than 6% in the production of molded rubbers. Average 1 m2 weight of modular rubber materials should be;

For 25 mm 21,00-22,00 kg  
For 30 mm 25,00-26,00 kg

On one of the opposite edges of each puzzle; 11 cm high and 11 cm wide circular recesses on the other 11 cm wide and 11 cm long should be protrusions. Because the material to be laid on the floor is water permeable, in order to provide drainage at the bottom of the material, the channels that will provide water passage at 50 mm width and 2 mm depth should have both vertical and horizontal pits at 4 corners 10 mm in diameter and 2 mm in depth. The chamfers must be withdrawn so as to form a joint on the edge portions to allow the surface water on the surface of the rubber materials to pass through. Rubbers should be glued to the floor using at least 1000 grams of glue per m2. Rubber materials must have the following quality reports from the laboratories accredited by the Turkish Accreditation Authority or taken from related departments of the universities;

1. OHSAS 18001: 2007 certification,
2. ISO 14001: 2004 certification,
3. ISO 9001: 2008 certification
4. ISO 10002: 2014 certification

## ŞARTNAMELER - SPECIFICATIONS

### EPDM ALTİGEN KAUCUK TEKNİK ŞARTNAMESİ

1-3,5 mm çaplarında geri dönüşümden elde edilen SBR tabaka üzerinde, 0,5-1,5 mm çapında orijinal EPDM (Etilen Propilen Dien Monomer) granülden oluşmaktadır. Üretimi 2 aşamada yapılır. İlk katman olan EPDM için; %5 tek komponentli bağlayıcı (Çok renkli EPDM lerde kullanılacak bağlayıcı aliphatic özellikte olmalıdır) ile karıştırılan EPDM granüller 5 mm kalınlık için 5,5-6 kg olacak şekilde kaba yayılır. İkinci katman olan SBR için; kimyasal analiz sonuçlarına göre, %100 geri dönüşümdenkazanılmış, 1,00 – 3,00 mm kalibrede kauçuk granülleri eleklerden geçirilerek temizlik işleri yapıldıktan sonra, otomatik mikserlerde %5 oranında poliüretan esaslı tek komponentli bağlayıcı karıştırılarak 20 mm için 10-11 kg olacak şekilde pres makinesine serilir. Yüksek ısı (150-180°C) ve basınç (200 bar) altında belirli bir süre preslendikten sonra malzeme prestan alınıp soğutma raflarında soğutulup ambalajlanır. Kalıplı kauçukların üretiminde poliüretan esaslı tek komponentli bağlayıcı %6 oranından az olmamalıdır. Modüler kauçuk malzemelerin ortalama 1 metrekare ağırlığı;

25 mm için 23,00 - 24,00 kg  
30 mm için 27,00 - 28,00 kg olmalıdır.

Zemin üzerine dönecek malzemenin su geçirgen özellikte olması sebebi ile malzeme alt kısmında drenaj sağlaması için 20 mm genişlikte 2 mm derinlikte kanallar bulunmalıdır. Kauçuk malzemelerin üst yüzeyinde yüzeydeki suyu içeri alması için kenar kısımlarına derz oluşturacak şekilde pahlar çekilmelidir. Kauçuklar zemine m<sup>2</sup> ye en az 1000 gram tutkal kullanılarak yapıştırılmalıdır. Kauçuk malzemeler Türk Akreditasyon Kurumu tarafından Akredite edilen laboratuvarlardan veya üniversitelerin ilgili bölümlerinden alınmış aşağıda belirtilen kalite raporlarına sahip olmalıdır;

1. TS EN 1177
2. OHSAS 18001:2007 belgesi,
3. ISO 14001:2004 belgesi,
4. ISO 9001:2008 belgesi,
5. ISO 10002:2014 belgesi.

### EPDM HEXAGONAL RUBBER TECHNICAL SPECIFICATIONS

It consists of original EPDM (Ethylene Propylene Diene Monomer) granules with a diameter of 0,5-1,5 mm on the SBR layer obtained from recycling at 1-3.5 mm diameters. Production takes place in 2 stages. For EPDM which is the first layer; EPDM granules mixed with 6% one component binder must be binder-neutral in multicolor EPDM) spread to the coarse 5.5-6 kg for 5 mm thickness and 7.5-8 kg for 7 mm thickness, For SBR as a second layer; according to chemical analysis results, after 100% recycled rubber granules 1,00-3,00 mm caliber are sieved and cleaned, 696 polyurethane based one component binder is mixed in automatic mixers to be 16 kg for 20 mm, 19 kg for 25 mm, 27 kg for 35 mm and laid into pres machine. After being pressed for a certain time under higher temperature (150-180 C) and pressure (200 bar), the material is taken from pres and cooled and packed on the cooling racks. The polyurethane-based one component binder should not be less than 6% in the production of molded rubbers. Average 1 m2 weight of modular rubber materials should be

-For 25 mm 23,00-24,00 kg  
-For 30 mm 27,00-28,00 kg

Because the material to be laid on the floor is water permeable, in order to provide drainage at the bottom of the material, 20 mm wide and 2 mm deep channels should be available. The chamfers must be withdrawn so as to form a joint on the edge portions to allow the surface water on the surface of the rubber materials to pass through. Rubbers should be glued to the floor using at least 1000 grams of glue per m2. Rubber materials must have the following quality reports from the laboratories accreby the Turkish Accreditation Authority or taken from related departments of the universities;

1. TS EN 1177
2. OHSAS 18001: 2007 certification,
3. ISO 14001: 2004 certification
4. ISO 9001: 2008 certification,
5. ISO 10002: 2014 certification

## ŞARTNAMESLER - SPECIFICATIONS

### RENKLİ SBR DÖKME TEKNİK ŞARTNAMESİ

Kauçuk zemin uygulaması, etrafı bordür ile çevrilmiş, terazisi yapılmış ve akarı sağlanmış tercihen helikopterli beton veya düzgün asfalt zemin üzerine poliüretan esaslı yapıştırıcı ile yapılmalıdır. Eğimleri doğru verilmiş beton veya asfalt zemin üzerine, elle mala ve mastar yardımı ile yapılan uygulama sistemidir. Uygulama yapılacak zemin her türlü toz, kir ve nemden arındırılmalıdır. Uygulamadan önce m<sup>2</sup> ye 100-150 gr primer astar tabakası (tek komponentli binder, selülozik tiner ile seyrelterek hazırlanır) uygulanır.

#### SBR ve Boya Katmanının Hazırlanması

1-3 mm veya 2-4 mm çaplarında SBR granüller %18 oranında tek komponentli bağlayıcı ve %4 oranında kırmızı veya yeşil renkli toz pigment boya ile mikserde yaklaşık 10 dk karıştırılır. Elde edilen karışım uygulama yapılacak alana finisher makinesi veya el ile 13 mm kalınlık için 8 kg/m<sup>2</sup> olacak şekilde serilir. Kürleşme süresi hava sıcaklığına ve nem oranına bağlı olarak 10 - 15 saattir. Bu süre boyunca uygulama alanına kesinlikle girilmemelidir.

### RENKLİ SBR DÖKME TEKNİK ŞARTNAMESİ

Rubber ground application is completed by compressing the existing flooring minimum 10 cm of steel mesh C 20-25 ready mixed concrete of Helicopter screed will be made with polyurethane based adhesive. It is the application system which is made on the concrete or asphalt ground the slopes correctly, by the finishing machine or with the help of hand, trowel and gauge. The ground to be applied must be free from all kinds of dust, dirt and moisture. Before application, apply 100-150 gr of primary primer layer (one component binder, prepared by diluting with cellulosic thinner) to m<sup>2</sup>.

#### Preparation of SBR and Paint Layer

SBR granules in diameters 1-3 mm or 2-4 mm are mixed with 18% single component binder and 4% red or green powder pigment paint in the mixer for about 10 minutes. The obtained mixture can be applied by finisher machine or by hand with 8 kg/m<sup>2</sup> for 13 mm thickness, 9 kg /m<sup>2</sup> for 15 mm thickness, 12 kg /m<sup>2</sup> for 20 mm thickness, 15 kg/m<sup>2</sup> for 25 mm thickness, 30 mm thickness 18 kg/m<sup>2</sup> for 40 mm thickness, and 24 kg/m<sup>2</sup> for 40 mm thickness. The cure time is approximately 24 hours. During this time, the application area should never be entered.

## ŞARTNAMESLER - SPECIFICATIONS

### EPDM DÖKME KAUÇUK TEKNİK ŞARTNAMESİ

Kauçuk zemin uygulaması, etrafı bordür ile çevrilmiş, terazisi yapılmış ve akarı sağlanmış tercihen helikopterli beton veya düzgün asfalt zemin üzerine poliüretan esaslı yapıştırıcı ile yapılmalıdır. Eğimleri doğru verilmiş beton veya asfalt zemin üzerine, elle mala ve mastar yardımı ile yapılan uygulama sistemidir. Uygulama yapılacak zemin her türlü toz, kir ve nemden arındırılmalıdır. Uygulamadan önce m<sup>2</sup> ye 100-150 gr primer astar tabakası (tek komponentli binder, selülozik tiner ile seyrelterek hazırlanır) uygulanır.

#### SBR Katmanının Hazırlanması:

1-3 mm veya 2-4 mm çaplarında SBR granüller %18 oranında tek komponentli bağlayıcı ile mikserde yaklaşık 10dk karıştırılır. Elde edilen karışım uygulama yapılacak alana el ile istenilen kalınlığa göre serilir. Kurluşma süresi yaklaşık 24 saattir.

#### EPDM Katmanının Hazırlanması

1-3, 5 mm çaplarında EPDM granüller %20 oranında tek komponentli bağlayıcı ile otomatik karıştırıcıda yaklaşık 10 dakika karıştırılır. Elde edilen karışım uygulanan SBR katmanı üzerine el ile istenilen kalınlıkta serilir. Kurluşma süresi yaklaşık 24 saattir.

#### EPDM Dökme Kauçuk İçin Uygulama;

- 8 + 5 mm
- 8 + 7 mm
- 10 + 5 mm
- 10 + 10 mm
- 13 + 5 mm
- 15 + 5 mm
- 13 + 7 mm
- 15 + 7 mm
- 18 + 7 mm
- 20 + 5 mm
- 20 + 10 mm
- 20 + 15 mm
- 25 + 5 mm
- 23 + 7 mm

- 26 + 7 mm
- 30 + 5 mm
- 30 + 7 mm
- 30 + 10 mm
- 33 + 5 mm
- 33 + 7 mm
- 35 + 5 mm
- 35 + 15 mm
- 40 + 10 mm
- 45 + 15 mm
- 50 + 10 mm
- 55 + 15 mm
- 60 + 10 mm



### EPDM BULK RUBBER TECHNICAL SPECIFICATIONS

Rubber ground application is completed by compressing the existing flooring minimum 10 cm of steel mesh C 20-25 ready mixed concrete of Helicopter screed will be made with polyurethanebased adhesive. It is the application system which is made by using hand trowel and gauge on the concrete or asphalt ground with its slopes correctly. The ground to be applied must be free from all kinds of dust, dirt and moisture. Before application, apply 100-150 gr of primary primer layer (one component binder, prepared by diluting with cellulosic thinner) to m<sup>2</sup>

#### Preparation of SBR Layer

SBR granules 1-3 or 2-4 mm in diameter are mixed in a mixer with 18% single component binder for about 10 minutes. The resultant mixture is applied manually to the area to be applied according to the desired thickness. The cure time is approximately 24 hours

#### Preparation of EPDM Layer

EPDM granules in diameters 1-35 mm are mixed in a 20% one-component binder in an automatic mixer for about 10 minutes. The resultant mixture is applied manually over the applied SBR layer at the desired thickness. The cure time is approximate 24 hours

#### Application for EPDM Bulk Rubber shall be in many thicknesses such as,

- 8 + 5 mm
- 8 + 7 mm
- 10 + 5 mm
- 10 + 10 mm
- 13 + 5 mm
- 15 + 5 mm
- 13 + 7 mm
- 15 + 7 mm
- 18 + 7 mm
- 20 + 5 mm
- 20 + 10 mm
- 20 + 15 mm
- 25 + 5 mm
- 23 + 7 mm

- 26 + 7 mm
- 30 + 5 mm
- 30 + 7 mm
- 30 + 10 mm
- 33 + 5 mm
- 33 + 7 mm
- 35 + 5 mm
- 35 + 15 mm
- 40 + 10 mm
- 45 + 15 mm
- 50 + 10 mm
- 55 + 15 mm
- 60 + 10 mm



## ŞARTNAMELER - SPECIFICATIONS

### DÖKME EPDM MULCH TEKNİK ŞARTNAMESİ

Uygulama, kompaktör ile sıkıştırılmış 1 numara mıcır zemin veya min. 10 cm çelik hasırlı C 20 - 25 Hazır Betonunu, min. 3 cm helikopterli şap üzerine yapılacaktır. Alan etrafı mutlaka bordürle sınırlandırılmalıdır.

#### SBR Katmanının Hazırlanması

1-3 mm veya 2-4 mm çaplarında SBR granüller %18 oranında tek komponentli bağlayıcı ile mikserde yaklaşık 10dk karıştırılır. Elde edilen karışım uygulama yapılacak alana el ile istenilen kalınlığa göre serilir. Kürleşme süresi yaklaşık 24 saattir.

#### Mulch Katmanının Hazırlanması

Çapı 2-30 mm büyüklüğünde olan ve daha öncesinde tek komponentli binder ile harmanlanmış renkli EPDM Mulch granülleri kalınlık 10 mm için 7 kg / metrekare, 15 mm için 10 kg / metrekare, 20 mm için 14 kg / metrekare, 30 mm için 21 kg / metrekare olacak şekilde dökülecektir. Malzeme mala yardımıyla alana uygulanacak, kesinlikle finisher makinesi kullanılmayacaktır. Uygulama esnasında zemindeki EPDM Mulch granül parçalarının binder yardımıyla birbirine tam olarak yapışmasına dikkat edilmelidir. Kullanılan EPDM Mulch granüllerin UV dayanımı olmalıdır. Yüklenici firma, zeminde oluşabilecek imalat ve uygulama hatalarına karşı 2 yıl garanti verecektir.

### BULK EPDM MULCH TECHNICAL SPECIFICATIONS

The application is compacted with a compactor, number 1 gravel floor or min.10 cm steelmasonry C 20-25 Ready-mixed concrete, min.3 cm. Helicopter screed. The area must be borde by the kerb.

#### Preparation of SBR layer

SBR granules in diameter 1-3 or 2-4 mm are mixed in a mixer with 18% one-component binder for about 10 minutes. The obtained mixture is applied to the area to be applied by hand (10 kg/m2 in gravel bed, 8 kg/m' in concrete floor) so that a thickness of 10 mm can be obtained manually. The cure time is approximately 24 hours.

#### Preparation of Mulch layer

Coloured EPDM Mulch granules in diameter 2-30, mm blended with e component binder, the thickness will be 7 kg/m2 for 10 mm, 10 kg/ m2 for 15 mm, 14 kg /m for 20 mm, 21 kg/m2 for 30 mm  
Material will be applied to the area with the help of trowel, never finisher machine will be used Care should be taken to ensure that EPDM mulch granules are fully adhered to each other by The EPDM mulch used means of a binder during application granules used should have UV resistance. The Contractor shall give a 2 year guarentee against manufacturing and application errors which may occur in the ground

### 3-D KAUCUK FİGÜR TEKNİK ŞARTNAMESİ

- Ürünün iç katmanı yüksek oranda elastikiyet sağlayan teknolojik anti kanserojen liflerden oluşturulmuştur. Şok katmanı ile darbe emici bir elastikiyet kazandırılmıştır.

- Ürünün dış katmanında %20 oranında tek komponentli poliüretan binder, açık renkli epdm kullanılan bölgelerde alphatic özellikli tek komponentli poliüretan binder kullanılması gerekmektedir.

- Kullanılan epdm malzeme 0,5 - 1,5 mm ve 1-3,5 mm kalibrelerde olup, çeşitli renklerde 1 cm ve üzeri kalınlıkta uygulanmaktadır.

- Kullanılan epdm malzeme tüm hava koşullarına dayanımlı ve darbe emici olmalıdır.

- İç katmanda yer alan şok katmanı epdm dış katmana esneklik kazandırıcı yapıda olmalıdır.

- Çocuk sağlığı ve güvenliği açısından malzemelerin keskin ve sivri kıvrımları bulunmamalıdır.

- Çeşitli renk ve modellerde uygulanabilmektedir.

### 3-D RUBBER FIGURE TECHNICAL SPECIFICATIONS

- The inner layer of the product is made of technological anti-carcinogenic fibers providing high-rate of elasticity. With shock layer, it has featured with a shock absorbing elasticity.

- In the outer layer of the product, one component polyurethane binder of 20% alphathic one component polyurethane binder should be used in areas using light colored EPDM

- The material used is 0,5-1,5 mm and 1-3,5 mm caliber, and it is applied in 1 cm and over thickness in various colors.

- The used EPDM material should be resistant to all weather conditions and shock absorbing

- The shock layer in the inner layer must be flexible in the outer layer of EPDM

- There should be no sharp and pointed curves of materials in terms of child health and safety

- It can be applied in various colors and models



## ŞARTNAMESLER - SPECIFICATIONS

### TECHNICAL SPECIFICATION FOR ACRYLIC BASED GROUND PAINT

Concrete or asphalt surface to be applied with acrylic paint can be removed from all kinds of dust, dirt, water and so on. If the ground to be applied is concrete, epoxy primer (150-250 g/m<sup>2</sup>) is applied on the ground. The drying time of the epoxy primer is 24 hours. Acrylic Resurfacer: Acrylic Resurfacer is a one-component acrylic material applied to concrete floors, applied with 100% acrylic latex binder, silica sand. Care should be taken to ensure that the floor is completely dry before applying Acrylic Resurfacer. The Acrylic Resurfacer should have a maximum dilution ratio of 3: 2, but the consumption may vary depending on the roughness of the surface. The cleaned concrete layer is applied as acrylic filler (Resurfacer) 1 layer (500-600 g / m<sup>2</sup>) (Resurfacer layer number can be increased according to the ground condition). The resurfacer layer has a drying time of 4-12 hours (variable depending on weather conditions).

#### PHYSICAL CHARACTERISTICS

Curing conditions: 70% relative humidity at 20 ° C

Cure Time: 6-12 hours

\* Low temperature or high humidity increase drying time.

#### MIXTURE RATES

Acrylic Resurfacer :60 kg  
Silica sand (50-55 Mesh) :60 kg  
Water :15 kg

Unirubber Cushion: Cushion is a non-pigmented sports ground infrastructure material containing special granulometric rubber and 100% high performance latex binder. Apply 1 to 4 times on Acrylic Resurfacer. Thus, the special granulometric rubber particles form a compacted homogeneous thickness of 1-4 mm in thickness.

#### PHYSICAL CHARACTERISTICS

Curing conditions: 70% relative humidity at 20°C

Waiting time between layers: Approx. 2 hours

Estimated cure time: Minimum 24 hours

\* Low temperature or high humidity increase drying time

#### MIXTURE RATES

Cushion :50 kg.  
Water :10 kg.

\* More water can be added in very hot application conditions.

Acrylic Precoat: The color floors are special granulometric quartz-filled, 100% acrylic latex-binding, high quality coatings that can also be produced with special colours upon your request. Before the application former loose particles such as paint, dirt, dust, etc., oil and grease wastes should be removed from the surface and care must be taken to ensure that the floor is completely dry. Apply 2 layers of acrylic paint (1000 g / m<sup>2</sup>) on the resurfacer layer in the desired color. Drying time for each layer is 4-12 hours (variable according to weather conditions). The maximum dilution ratio of the color floors should be 4: 1, but the consumption may vary depending on the roughness of the surface.

### PHYSICAL CHARACTERISTICS

Color: Tile red, Dark Green, Light Green, Navy Blue, Blue

Curing conditions: 70% relative humidity at 20°C.

\* Waiting Time Between Layers: Approx. 4 hours. Estimated Cure Time: Minimum 24 hours.

\* Low temperature or high humidity increases drying time.

MIXTURE RATES Colours :75 kg Water :15 kg In Acrylic Resurfacer application, each layer should be made with Rubber Squeegee in the same direction as the floor. The Acrylic Resurfacer should never be applied in rainy weather (when it is raining) and the surface temperature for application should be minimum 14°C maximum 50°C. Never apply above 50°C. Finally, the floor lines and orientation signs are drawn in accordance with the project, sample picture and details.

#### Acrylic Paint Technical Specifications

Corrosion ASTM-D 4060-1=0,23 g/1000 cycle;

STRETCH ASTM-D 522-93A= 0,98”;

Drying Time Between Floors TS4317= 3 hours ;

Temperature limits TS 6293= -20/+125oC;

Resistance to water, salty water, liquid soap, mineral oil and petrol shall be in accordance with TS39 / TTS 11590 = CONFORMANT.

Game lines are drawn on the acrylic paint in accordance with the project and the field usage is made ready. Acrylic material used should have ITF (International Tennis Federation) Certificate.

Kaplama Kulllanılacak Tabaka Adı	Alan	Miktar
Epoksi Astar	1 m <sup>2</sup>	0,150 – 0,200 kg
Akrilik resurfacer (Acrylic resurfacer)	1 m <sup>2</sup>	0,500-0,600 kg
Cushion	1 m <sup>2</sup>	0,5 kg/1kat
Akrilik boya (2 kat)	1 m <sup>2</sup>	1,000–1,200 kg



# REFERANSLARIMIZ



# R E F E R A N S L A R I M I Z

## 1) KOCASINAN BELEDİYESİ

- KUŞCU TATİL KÖYÜ
- GÜLPARK
- KOCASINAN BELEDİYESİ TADİLAT VE ÇEVRE DÜZENLEMESİ
- TEKİN SOKAK BAĞLANTI YOLLARI OTOPARK , KALDIRIM VE ÇEVRE DÜZENLEMESİ
- KOCASINAN BELEDİYESİNE AİT 13 ADET PARK VE YÜRÜYÜŞ YOLLARI YAPIMI

## 2) KARAMAN BELEDİYESİ

- TÜRK DÜNYASI KÜLTÜR PARKI

## 3) KONYA BÜYÜKŞEHİR BELEDİYESİ

- TÜRK YILDIZLARI PARKI
- AKYOKUŞ PARKI
- SELAHATTİN EYYÜBİ PARKI
- LADİKLİ AHMET HÜDAİ PARKI
- İTFAİYE PARKI
- ŞEHİT YÜZBAŞI ÜMİT ÖZER PARKI
- NASRETTİN HOCA PARKI
- EVLİYA ÇELEBİ PARKI
- 80 BİNDE DEVRİ ALEM PARKI
- SELÇUKLU, MERAM, KARATAY, AKŞEHİR, BEYŞEHİR, ÇUMRA, EREĞLİ, KULU, GÜNEYSINIR, ILGIN, KADINHANI, KARAPINAR, SARAYÖNÜ İLÇELERİNDE BİRÇOK PARK , YÜRÜYÜŞ VE BİSİKLET YOLLARI YAPIMI.

## 4) SELÇUKLU BELEDİYESİNE AİT İKİ PROJEDE TOPLAM 84 PARK YAPIMI

- 5) SİVAS BELEDİYESİ RECEP TAYYİP ERDOĞAN BULVARI YÜRÜYÜŞ VE BİSİKLET YOLLARI YAPIMI VE DÜZENLEME İŞİ

## 6) TOKİ

- TOKİ ŞİLE,
- TOKİ AFYON,
- TOKİ KARAMAN,
- TOKİ KONYA1.2.3,
- TOKİ SAFRANBOLU,
- TOKİ, DİYARBAKIR1.2.3.,
- TOKİ SAPANCA,
- TOKİ ZONGULDAK,
- TOKİ DÜZCE,
- TOKİ ESKİŞEHİR,
- TOKİ ANKARA 1.2.2.3.4,
- TOKİ ADANA,
- TOKİ GAZİANTEP,
- TOKİ NİĞDE,
- TOKİ VAN,
- TOKİ ADANA





# ULUSAL & ULUSLARARASI KALİTE, STANDART VE HİZMET SERTİFİKALARIMIZ



ISO 14001 - 2004



ISO 10002 - 2014



TS EN 1176-5 \* 1176-1



TSEK KRİTERE UYGUNLUK



TS EN 1176 - 1 \* 1176 - 2



ISO 14001 - 2004



TS EN ISO 9001 2008



SANAYİ SİCİL BELGESİ



YERLİ MALİ BELGESİ



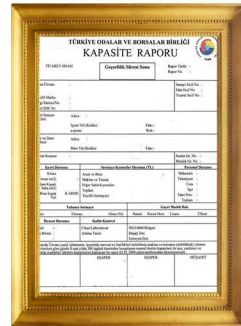
AKREDİTE BELGESİ



İMALAT YETERLİLİK



ÜRÜN SORUMLULUK SİGORTA POLİÇESİ



KAPASİTE RAPORU



OHSAS 18001:2007



TSE-ISO-EN-9000

**ITF**  
International Tennis Federation

**CLASSIFIED COURT PACE**

**1**  
SLOW

**ÇEVİKA Cushion**  
as supplied by  
**EKON TASARIM MÜŞAVİRLİK İNŞAAT ELEK. SAN. VE TİC. A.Ş.**  
has been classified as  
**CATEGORY 1 – SLOW**  
Expiry Date: 21 September 2018

Jamie Capel-Davies  
Manager, Science & Technical

This Classification was established using the product composition described in test report no. CLP/200-15-015

**kiwa**  
Förderung für Projekte

**EKON TASARIM MÜŞAVİRLİK İNŞAAT ELEK. SAN. VE TİC. A.Ş.**

Gevher Nesibe Mah. Gök Geçidi No: 12/30 Kocasinan Kayseri

**Certificate**

İsotoplarında  
**ISO 14001:2004**

Uluslararası kalite sistem standartlarına uygun bir kalite yönetim sistemi kurmuştur.

Sertifika No : 14 9906  
Başlangıç Tarihi : 23 Temmuz 2014  
Sertifika Tarihi : 24 Temmuz 2014  
Son Geçerlilik Tarihi : 23 Temmuz 2017

Genel Müdür  
*Ender Akyıldız*

**Sertifika**

**EKON TASARIM MÜŞAVİRLİK İNŞAAT ELEK. SAN. VE TİC. A.Ş.**

Gevher Nesibe Mah. Gök Geçidi No: 12/30 Kocasinan Kayseri

**ISO 10002:2014**  
KALİTE YÖNETİM SİSTEMİ

**KAUÇUK VE SPOR ZEMİN İMALATI VE UYGULAMALARI**

Genel Müdür  
*Ender Akyıldız*

**Sertifika**

**EKON TASARIM MÜŞAVİRLİK İNŞAAT ELEK. SAN. VE TİC. A.Ş.**

Gevher Nesibe Mah. Gök Geçidi No: 12/30 Kocasinan Kayseri

**OHSAS 18001:2007**  
KALİTE YÖNETİM SİSTEMİ

**KAUÇUK VE SPOR ZEMİN İMALATI VE UYGULAMALARI**

Genel Müdür  
*Ender Akyıldız*

**Sertifika**

**EKON TASARIM MÜŞAVİRLİK İNŞAAT ELEK. SAN. VE TİC. A.Ş.**

Gevher Nesibe Mah. Gök Geçidi No: 12/30 Kocasinan Kayseri

**ISO 9001:2008**  
KALİTE YÖNETİM SİSTEMİ

**KAUÇUK VE SPOR ZEMİN İMALATI VE UYGULAMALARI**

Genel Müdür  
*Ender Akyıldız*

**ITF**  
International Tennis Federation

**CLASSIFIED COURT PACE**

**2**  
MEDIUM-SLOW

**Upflex**  
EKON TASARIM MÜŞAVİRLİK İNŞAAT ELEK. SAN. VE TİC. A.Ş.

has been  
**CATEGORY 2 - Medium-slow**  
Expiry Date: 14 February 2020

Jamie Capel-Davies  
Head of Science & Technical

This Classification was established using the product composition described in test report no. EU/02-174-CST-883A

**kiwa**  
Förderung für Projekte

**EKON TASARIM MÜŞAVİRLİK İNŞAAT ELEK. SAN. VE TİC. A.Ş.**

Gevher Nesibe Mah. Gök Geçidi No: 12/30 Kocasinan Kayseri

**Certificate**

İsotoplarında  
**ISO 14001:2004**

Uluslararası kalite yönetim sistemleri standartlarına uygun bir kalite yönetim sistemi kurmuştur.

Sertifika No : 14 9922  
Başlangıç Tarihi : 17 Ocak 2015  
Sertifika Tarihi : 17 Ocak 2015  
Son Geçerlilik Tarihi : 16 Ocak 2018

Genel Müdür  
*Ender Akyıldız*

**Sertifika Certificate**

**EKON TASARIM MÜŞAVİRLİK İNŞAAT ELEK. SAN. VE TİC. A.Ş.**

Gevher Nesibe Mah. Gök Geçidi No: 12/30 Kocasinan Kayseri

**ISO 10002:2014**  
QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

**PRODUCTION AND APPLICATION OF RUBBER FLOORINGS AND SPOR FLOORINGS**

Genel Müdür  
*Ender Akyıldız*

**Sertifika Certificate**

**EKON TASARIM MÜŞAVİRLİK İNŞAAT ELEK. SAN. VE TİC. A.Ş.**

Gevher Nesibe Mah. Gök Geçidi No: 12/30 Kocasinan Kayseri

**OHSAS 18001:2007**  
QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

**PRODUCTION AND APPLICATION OF RUBBER FLOORINGS AND SPOR FLOORINGS**

Genel Müdür  
*Ender Akyıldız*

**Sertifika Certificate**

**EKON TASARIM MÜŞAVİRLİK İNŞAAT ELEK. SAN. VE TİC. A.Ş.**

Gevher Nesibe Mah. Gök Geçidi No: 12/30 Kocasinan Kayseri

**ISO 9001:2008**  
QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

**PRODUCTION AND APPLICATION OF RUBBER FLOORINGS AND SPOR FLOORINGS**

Genel Müdür  
*Ender Akyıldız*

