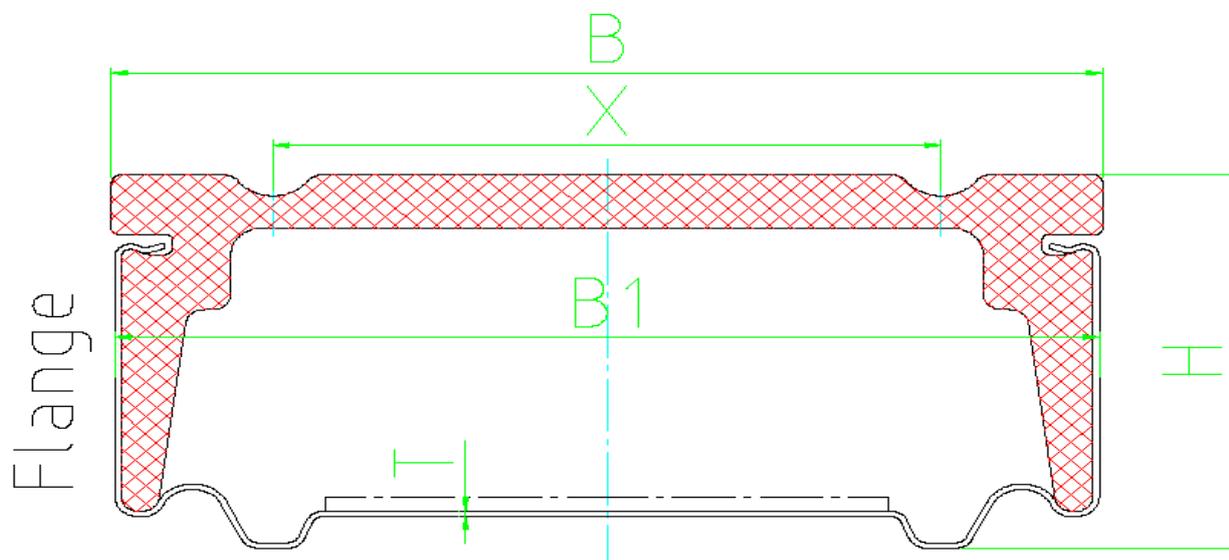


CHROMATECH Ultra F

Profilo



1. Proprietà

1.1 Misure e tolleranze

Profilo distanziatore	Larghezza [mm]	H +/- 0,15 [mm]	Flangia +/- 0,1 [mm]	B +/- 0,15 [mm]	B1 -0,25/+0,05 [mm]	X +/- 0,1 [mm]	T [mm]
CHROMATECH Ultra 8	8	6,9	5,1	7,6	7,5	2,45	0,1
CHROMATECH Ultra 10	10	6,9	5,1	9,6	9,5	4,45	0,1
CHROMATECH Ultra 12	12	6,9	5,1	11,6	11,5	6,45	0,1
CHROMATECH Ultra 13	13	6,9	5,1	12,6	12,5	7,45	0,1
CHROMATECH Ultra 14	14	6,9	5,1	13,6	13,5	8,45	0,1
CHROMATECH Ultra 15	15	6,9	5,1	14,6	14,5	9,45	0,1
CHROMATECH Ultra 16	16	6,9	5,1	15,6	15,5	10,45	0,1
CHROMATECH Ultra 18	18	6,9	5,1	17,6	17,5	12,45	0,1
CHROMATECH Ultra 20	20	6,9	5,1	19,6	19,5	14,45	0,1
CHROMATECH Ultra 22	22	6,9	5,1	21,6	21,5	16,45	0,1
CHROMATECH Ultra 24	24	6,9	5,1	23,6	23,5	18,45	0,1

B1 è la larghezza della flangia per l'applicazione del butile.

EN 1279-6 riferimento alle tabelle A.2 & A.5

Ref. No.	EN Ref.	Descrizione/Specifiche	Metodo di controllo interno
Ulteriori proprietà del profilo			
1.2	2.3 2.4	Geometria/Forma La geometria del profilo è rappresentata nel disegno sopra. Su richiesta può essere fornito un disegno specifico. Tolleranze nella tabella in alto.	Calibro e punzone.
1.3	2.2	Lunghezza e rettilinearità Lunghezza standard 6.000 mm +/- 10 mm. Deviazione rettilinearità 15 mm/mt a temperatura ambiente	Metro. Visivo.

CHROMATECH Ultra F

Profilo

1.4	2.7	Aperture non desiderate nella saldatura Il profilo è ermetico in quanto il suo retro è formato da un unico pezzo di acciaio. Plastica e acciaio sono incollati insieme con PU a caldo.	Validazione del processo.
1.5	2.6	Perforazione. Vedi commenti sotto ** Misurato con flussometro.	Flussometro.
2.0 Materiale			
2.1		Materiale L'acciaio utilizzato è in accordo alle norme DIN EN 10.088 tipo 1.4372 (AISI 201) o simili. La conducibilità termica è $\lambda_s = 15 \text{ W/mK}$ a 20°C. Plastica ingegnerizzata su base PVC con conducibilità termica. $\lambda_p = 0.17 \text{ W/mK}$ secondo EN ISO 10077-2. Questi valori devono essere usati per i calcoli. File DXF possono essere forniti. Altezza totale del modello scatola: $H(c) + \text{sigillante} = 6,3\text{mm} + 3\text{mm} = 9,3 \text{ mm}$	Documentato dal fornitore.
2.2	2.5	Superficie La superficie è pulita e non viene sottoposta ad alcun trattamento chimico. L'aspetto è opaco. I colori sono RAL 7035, 7040, 8016, 8003, 9016 e 9004 (I profili colorati RAL 9016 e 9004 sono denominati Chromatech Ultra F1).	Test visivo e test di adesione.
2.3		Tolleranza dell'acciaio Lo spessore del acciaio è 0,1 mm.	Micrometro.
2.4		Lubrificazione Durante la lavorazione del profilo viene usata un'emulsione. La lubrificazione evapora e lascia la superficie del profilo praticamente senza alcun contenuto volatile.	Test di adesione.
2.5	2.8	Contenuto volatile Il contenuto volatile è testato in accordo alla EN 1279-6 allegato G.	Test di perdita di peso $M_v \leq 0,05\% \text{ rel.}$

** 1.5.1 Livello di perforazione

Il livello di perforazione standard del profilo Alu-Pro riduce l'assorbimento del vapore acqueo di circa 1.0% del peso in un periodo di 24 ore (profilo da 16 mm testato da Grace Davidson Europe) – in base alla misura del profilo. La perforazione deve perseguire quello che prescrive la norma EN 1279-6 allegato A – pre-carico massimo specificato $H_2O \leq 3 \%$.

** 1.5.2 Funzione della perforazione

I fori fino ad una certa misura sono in grado di trattenere la polvere dei sali. Questo punto, in particolare è collegato alle caratteristiche della piegatrice e alla qualità dei sali.

Se non è calibrata correttamente la piegatrice può deformare il profilo e danneggiare la funzione dei fori.

3.0 Aspetti Qualitativi

3.1 Gestione della Qualità

ALU-PRO è certificata in accordo a UNI EN ISO 9001.

3.2 Test del prodotto

Processi e procedure sono stati stabiliti per assicurare la qualità del prodotto consegnato. Durante la produzione il profilo viene costantemente monitorato attraverso controlli a campione. Le registrazioni dei controlli sono disponibili per un periodo di 5 anni.



CHROMATECH Ultra F

Profilo

3.3 Accordi di Qualità

Alu-Pro soddisfa i requisiti della EN 1279-6 allegato A. Specifici accordi di Qualità possono essere stipulati per ridurre i controlli e le ispezioni del materiale in arrivo in accordo alla EN1279-6 parte 5.2.6.

4.0 Attenzione al cliente e garanzia

I profili Alu-Pro sono coperti da una garanzia di 5 anni. La garanzia copre la sostituzione gratuita del profilo in caso di difetti. I profili devono essere conservati e utilizzati in accordo alla presente norma e agli standard tecnici. Soluzioni speciali e utilizzo che non sia standard richiederanno una autorizzazione scritta da parte di Alu-Pro prima del loro utilizzo. Con riferimento alla temperatura, le condizioni standard di utilizzo delle vetrate isolanti sono comprese tra -30°C e + 70°C.

4.1 Magazzinaggio ed uso

Per assicurare le performances dei profili, le condizioni di stoccaggio devono essere accettabili. Scatole danneggiate, elevato tasso di umidità e variazioni della temperatura possono avere effetti sul profilo in generale. Assicurarsi di condizionare i profili a temperatura ambiente prima dell'uso.

Condizioni preferibili sono temperatura ambiente di 15°C e umidità RH del 45%.

Evitare ambienti con alta concentrazione di polvere.

Seguire le indicazioni della scheda di sicurezza per l'utilizzo e la movimentazione. Usare i guanti per la movimentazione dei profili e dei telai e accertarsi della presenza di un aspiratore quando si taglia il profilo.

Si raccomanda di controllare questi aspetti.

4.2 Controllo adesione

Nella preparazione dei campioni per la prova di adesione secondo EN1279-6 F3.2.2 assicurarsi che il retro del profilo sia ricoperto e a contatto con il sigillante (evitare le bolle d'aria).

Quando il campione viene tirato sostenere la barra all'interno per evitare la deformazione. Se la barra si deforma l'adesione può fallire.

4.3 Pressione

Deformazioni per la pressione quali la forza del vento e il peso nelle installazioni orizzontali.

I dati di compressione per un profilo da 16 mm sono:

50 N/cm → 0 mm; 80 N/cm → 0,3 mm; 110 N/cm → 0,5 mm.

4.4 Performance del sistema

E' sempre necessario controllare se il sistema che consiste del profilo, macchina piega-profili e qualità degli angoli, raccordi/angolari e salii lavorano bene insieme.

Importante controllare anche la compatibilità con l'intero sistema.

4.5. Pulizia della superficie plastica

Se per qualche motivo la superficie plastica è contaminata da polvere di altri materiali, questa può essere pulita con acqua o aria. La polvere può essere facilmente rimossa con antistatico caricato con aria compressa o un panno umido.

La superficie è particolarmente sensibile a estere, chetone e PAH. Controllare la reazione prima di utilizzarli.

4.6 Stabilità UV

La plastica usata è un materiale organico con stabilizzatore UV in modo da minimizzare gli effetti di invecchiamento causati dalla luce del sole

Il materiale è stato testato per 3.000 ore in accordo alla norma EN ISO 4892-1 e 4892-2 metodo A, ciclo 1.

La valutazione è fatta in accordo alla scala dei grigi.