

## ZEROTEC ZRN60

### ARTIKELBESCHREIBUNG

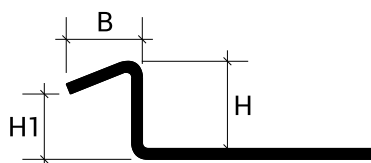


Zerotec ZRN60 wurde entwickelt, um den Übergang von Fliesen zu Teppichen oder anderen Bodenbelägen wie Holz, PVC und Laminat zu optimieren. Eine Situation, die häufig in öffentlichen Umgebungen wie Hotels und Restaurants auftritt. Seine zarte Linie und seine starke Neigung ermöglichen es, den Durchgang zwischen verschiedenen Höhen zu optimieren: von 8, 10 oder 12,5 mm dicken Fliesen bis zu einem weiteren 6 mm dicken Boden, der der Umgebung eine moderne und elegante Note verleiht. Die Länge der Rampe beträgt 8,5 mm und ist für alle Höhenmessungen festgelegt.

Diese besondere Form schützt und verbirgt den Teil der darunter liegenden Beschichtung (6 mm dick) vor mechanischen Stößen und Schlägen und verhindert so einen möglichen Bruch.

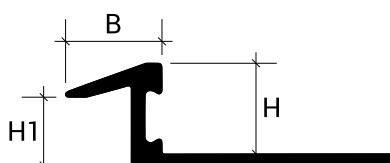
### TECHNISCHE DATEN

Länge: 2,70 meter



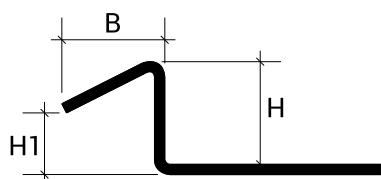
ZRN60/80 - Edestahl V2A

B = 7 mm  
H1 = 6 mm



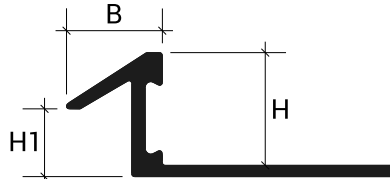
ZRN 60/80 - Aluminium

B = 8,5 mm  
H1 = 6 mm



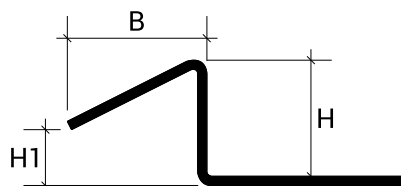
ZRN60/100 - Edestahl V2A

B = 10 mm  
H1 = 6 mm



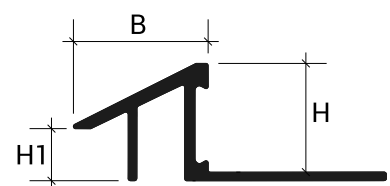
ZRN 60/100 - Aluminium

B = 8,5 mm  
H1 = 6 mm



ZRN60/125 - Edestahl V2A

B = 15 mm  
H1 = 6 mm



ZRN 60/125 - Aluminium

B = 15,5 mm  
H1 = 6 mm

## BESCHREIBUNG DES MATERIALS

### Rostfreier Stahl

Die Stahlprofile werden durch Kaltprofilieren von Blechen mit konstanter Dicke hergestellt und unterscheiden sich daher von den entsprechenden durch Warmextrusion hergestellten Aluminium- und Messingversionen, behalten jedoch ihre Anwendungs- und Maßeigenschaften bei. Edelstahl widersteht wirksam hohen mechanischen Belastungen und eignet sich besonders für den Chemie-, Lebensmittel- und Krankenhausbereich, um die Anforderungen an Hygiene, Haltbarkeit und Beständigkeit gegen chemische Stoffe zu erfüllen. Normalerweise wird eine halbgänzende Oberfläche hergestellt, es ist jedoch möglich, eine gebürstete Oberfläche zu erzeugen. Dies wird durch das teilweise Entfernen von Material mithilfe rotierender Bürsten aus Nylon und Quarzfaser erreicht, die der Oberfläche ein mattes Aussehen verleihen, ohne ihre Eigenschaften zu verändern.

EDELSTAHL AISI 304 – EN X 5 CrNi 18 10 – DIN 1.4301:

Stahl der Kategorie AUSTENITISCH ist die am weitesten verbreitete und am häufigsten verwendete Legierung bei der Herstellung von Produkten mit hohen technischen und Leistungseigenschaften. Es ist weitgehend beständig gegen die meisten Chemikalien, kann aber oberflächlich Flecken bekommen oder dunkler werden. Um den Originalzustand wiederherzustellen, genügt ein normales Poliermittel.



IL

ZRN60 aus poliertem Edelstahl V2A		
Cod.	HxH1 mm	Ausführung
ZRN60/80IL270	8x6	IL - Poliert
ZRN60/100IL270	10x6	IL - Poliert
ZRN60/125IL270	12,5x6	IL - Poliert

## BESCHREIBUNG DES MATERIALS

### Aluminium

Die Primäraluminiumlegierung EN AW - 6060 mit dem Vergütungsgrad T6 eignet sich für komplexe Strangpressprofile, weist eine hohe Festigkeit auf und verfügt im Naturzustand über eine hervorragende Oberflächenbeschaffenheit, die sich gut für nachfolgende Veredelungsprozesse eignet.

Eloxiertes Aluminium:

Der anodische Oxidationsprozess wirkt der Korrosion durch atmosphärische Einflüsse entgegen, die nicht mit galvanischen Prozessen kombiniert wird.

Gemäß der Norm EN 12373 werden die Profile vorbeugend behandelt, wodurch sie gleichmäßig undurchsichtig werden. Anschließend werden sie durch einen elektrochemischen Oxidationsprozess in den Standardfarben Silber, Gold, Bronze, Kupfer und Titan mit einer Schichtdicke von bis zu 20 Mikrometern eingefärbt.

POLIERTES ALUMINIUM:

Der Polierprozess besteht aus einer mechanisch-chemischen Polierbehandlung und einem anschließenden Anodisierungsbad in den Farben Gold, Chrom, Kupfer und Titan. Die so erhaltenen Profile behalten die gleichen Korrosionsbeständigkeitseigenschaften wie eloxierte Profile, haben jedoch ein glänzendes Aussehen, das sie goldenen und verchromten Oberflächen ähnelt.



AS



AT



ATSB



AMSB

zerotec >> ZRN60 Aluminium Eloxiert		
Cod.	H mm	Ausführung
ZRN60/80AS270	8	AS - Silber
ZRN60/100AS270	10	AS - Silber
ZRN60/125AS270	12,5	AS - Silber
ZRN60/80AT270	8	AT - Titan
ZRN60/100AT270	10	AT - Titan
ZRN60/125AT270	12,5	AT - Titan

zerotec >> ZRN60 Aluminium Eloxiert Glänzend		
Cod.	H mm	Ausführung
ZRN60/80ATSB270	8	ATSB - Titan glänz. geb.
ZRN60/100ATSB270	10	ATSB - Titan glänz. geb.
ZRN60/125ATSB270	12,5	ATSB - Titan glänz. geb.

#### Profiltec S.p.A.

Via Scotte, 3 - 36033 Isola Vicentina (Vicenza), ITALY  
Tel: +39 0444 268311  
e-mail: [profiltec@profiltec.com](mailto:profiltec@profiltec.com)

#### Profiltec Corp.

e-mail: [customerservice@profiltec.com](mailto:customerservice@profiltec.com)

#### Profiltec Ibérica, S.L.U.

e-mail: [iberica@profiltec.com](mailto:iberica@profiltec.com)

#### Profiltec France

e-mail: [france@profiltec.com](mailto:france@profiltec.com)

zerotec >> ZRN60 Aluminium Eloxiert Gebürstet		
Cod.	H mm	Ausführung
ZRN60/80AMSB270	8	AMSB - Antik Bronze geb.
ZRN60/100AMSB270	10	AMSB - Antik Bronze geb.
ZRN60/125AMSB270	12,5	AMSB - Antik Bronze geb.

## ANWENDUNG

1. Wählen Sie das Profil mit der H-Abmessung, die der Dicke der zu verlegenden Fliese entspricht, und achten Sie dabei unbedingt darauf, dass das Profil nicht über den Rand des Bodens hinausragt, sondern 0,5 bis 1 mm tiefer liegt.
2. Verwenden Sie eine Zahnpachtel, um den Kleber im Anwendungsbereich des Profils zu verteilen;
3. Das Profil auf die gewünschte Länge zuschneiden und mit der perforierten Seite auf den Klebstoff legen, andrücken und ausrichten.
4. Tragen Sie etwas Klebstoff auf die Perforation und in die Vertiefungen des vertikalen Profils auf, das mit der Bodenkante in Kontakt steht.
5. Lassen Sie zwischen dem Profil und der Fliesenkante einen Abstand von etwa 2 mm, der anschließend mit Dichtungsmasse oder Fugenmörtel gefüllt wird.

Hinweis: Aluminiumprofile bieten nur eine begrenzte Beständigkeit gegenüber alkalischen Substanzen, daher muss ihre Verwendung unter Berücksichtigung der zu erwartenden chemischen Einflüsse geprüft werden. Aluminiumprofile, die mit Zementstoffen in Kontakt kommen, können durch Korrosionsprozesse angegriffen werden, daher müssen Rückstände von Klebstoffen und Dichtungsmassen sofort entfernt werden. Bei der Verlegung muss die richtige Menge Klebstoff verwendet und die richtigen Trocknungszeiten eingehalten werden, um Hohlräume zu vermeiden, in denen sich Wasser ansammeln kann, was zur Bildung von alkalischen Substanzen (Aluminiumhydroxid) und zu korrosiven elektrolytischen Phänomenen führen würde.

## REINIGUNG UND WARTUNG

### EDELSTAHL:

Edelstahl ist leicht zu reinigen und aufgrund seiner glatten, porenfreien Oberfläche, die das Wachstum von Bakterien verhindert, sehr hygienisch. Um ihn in gutem Zustand zu halten, einfach mit warmem Seifenwasser abwaschen, gründlich abspülen und mit einem weichen Tuch abtrocknen.

Wenn sie der Witterung ausgesetzt sind, wird eine regelmäßige Reinigung empfohlen, um Korrosion zu verhindern. Gebürstete Oberflächen sollten in Richtung der Bürste gereinigt werden. Bei Kratzern kann ein spezielles Poliermittel mit einem weichen Tuch verwendet werden.

Vermeiden Sie Reinigungsmittel, die Salzsäure, Flusssäure oder Bleichmittel enthalten, sowie Scheuermittel. Lassen Sie keine gewöhnlichen Stahlobjekte in Kontakt mit rostfreiem Stahl, um Verunreinigungen und Rostflecken zu vermeiden. Lassen Sie auch keine feuchten Tücher oder Schwämme auf der Oberfläche liegen, um Wasserflecken zu vermeiden.

### ALUMINIUM:

Aluminium erfordert keine besondere Pflege.

Verwenden Sie zur Reinigung farblosen, mit Wasser verdünnten Alkohol oder neutrale Reinigungsmittel und vermeiden Sie säurehaltige Mittel (z. B. Salzsäure oder Flusssäure). Verwenden Sie nicht scheuernde Schwämme oder Tücher, um Beschädigungen zu vermeiden. Wir empfehlen, Reinigungsmittel nicht direkt auf die Oberflächen aufzutragen. Spülen Sie die Oberflächen nach der Reinigung mit Wasser ab und trocknen Sie sie sofort mit einem weichen Tuch. Vermeiden Sie Poliermittel. Entfernen Sie Zement- oder Fugenmörtelrückstände umgehend, um die Oberfläche zu schützen.

## WARNUNGEN

Diese Profile müssen mit Vorsicht gehandhabt werden, wobei schnittfeste Handschuhe zu verwenden sind. Die hierin enthaltenen Angaben und Vorschriften sind, obwohl sie unserer Erfahrung entsprechen, als rein indikativ zu betrachten und müssen durch ausführliche praktische Anwendungen bestätigt werden. Profilitec übernimmt keine Haftung für Personen- oder Sachschäden, die auf eine unsachgemäße Verwendung des Produkts zurückzuführen sind. Der Anwender ist selbst dafür verantwortlich, die Eignung des Produkts zu prüfen und übernimmt jede Haftung, die sich aus einer unsachgemäßen Anwendung ergibt.

## AUSSCHREIBUNGSTEXTE:

Lieferung und Montage eines Profils aus \_\_\_\_\_ (Material), mit Oberfläche \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_ (siehe Abschnitt Materialbeschreibung), mit der charakteristischen Größe  
 \_\_\_\_\_ mm, ausgestattet mit einer perforierten Klappe, die perfekten Halt mit dem verwendeten Klebstoff  
 garantiert. Profil mit Schwalbenschwanz-Innenteil für besseren Kleberhalt.

Familientyp \_\_\_\_\_ der Firma Profilitec als Übergangs- und Schutzprofil für die zu liefernde und  
 gemäß den Regeln der Technik zu montierende Fassadenverkleidung unter Beachtung der vom Hersteller angegebenen  
 Methoden und Anwendungsbereiche.

Profillänge: 2700 mm

Codice del profilo: \_\_\_\_\_

Materialpreis: \_\_\_\_\_ €/m

Montage: \_\_\_\_\_ €/m

Gesamtpreis: \_\_\_\_\_ €/m