

TRIMTEC SR

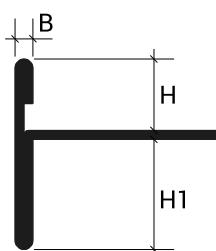
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO



Los perfiles TRIMTEC SR están indicados principalmente para delimitar los bordes perimetrales de los pavimentos cerámicos, en particular donde estos coinciden con un revestimiento vertical, como por ejemplo en los balcones y en las aceras elevadas, así como en los peldaños de las escaleras. El diente vertical permite superponerse con cualquier revestimiento o capa de yeso pintado, ocultando la unión entre los dos materiales diferentes y evitando grietas posteriores. La forma particular de la sección permite utilizar dos espesores de revestimiento diferentes con el mismo perfil reversible. Anclaje vertical con ranura de cola de milano patentada.

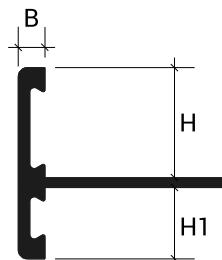
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Longitud: 2,70 metros



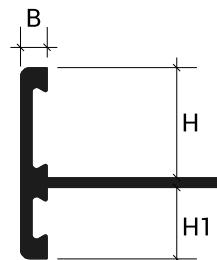
Acero inoxidable

B = 3 mm



Aluminio

B = 3 mm



Latón

B = 3 mm

DESCRIPCIÓN DEL MATERIAL

Acero inoxidable

Los perfiles de acero se realizan mediante perfilado en frío de chapas de espesor constante, por lo que se diferencian de las correspondientes versiones de aluminio y latón realizadas mediante extrusión en caliente, manteniendo sus características aplicativas y dimensionales. El acero inoxidable resiste eficazmente elevados esfuerzos mecánicos, siendo especialmente adecuado en el sector químico, alimentario y hospitalario para cumplir con los requisitos de higiene, durabilidad y resistencia a los agentes químicos. Normalmente producido con un acabado semibrillante, es posible crear un acabado cepillado que se consigue lijando parcialmente el material mediante cepillos rotativos de nailon y fibra de cuarzo que dan un aspecto mate a la superficie sin alterar sus características.

ACERO INOX AISI 304 - EN X 5 CrNi 18 10 - DIN 1.4301:

Acero perteneciente a la categoría AUSTENÍTICO es la aleación más extendida y utilizada en la producción de elementos con elevadas características técnicas y de rendimiento. Ampliamente resistente a la mayoría de los productos químicos, puede mancharse u oscurecerse superficialmente, un pulidor de metales normal es suficiente para devolverlo a su estado original.



IL



IS

trimtec >> SR en Acero Inox AISI 304 - DIN 1.4301 Pulido			
Cod.	HxH1 mm	Acabado	
SR8/15IL270	8x15	IL - Pulido	<input checked="" type="checkbox"/>
SR10/12IL270	10x12,5	IL - Pulido	<input checked="" type="checkbox"/>

trimtec >> SR en Acero Inox AISI 304 - DIN 1.4301 Cepillado			
Cod.	HxH1 mm	Acabado	
SR8/15IS270	8x15	IS - Cepillado	<input type="checkbox"/>
SR10/12IS270	10x12,5	IS - Cepillado	<input type="checkbox"/>

DESCRIPCIÓN DEL MATERIAL

Aluminio

La aleación primaria de aluminio EN AW-6060 tratada térmicamente en condiciones T6 es adecuada para extrusiones complejas, presenta una elevada resistencia y un excelente acabado superficial en estado natural, que se presta de manera óptima a los sucesivos procesos de acabado.

ALUMINIO ANODIZADO:

El proceso de oxidación anódica opera contra la corrosión generada por los agentes atmosféricos no combinados con procesos galvánicos.

Según la norma EN 12373 los perfiles se tratan con procesos preventivos que los hacen uniformemente mates, sucesivamente se colorean mediante un proceso de oxidación electro-química en los colores estándar, Plata, Oro, Bronce, Cobre y Titanio, con espesores hasta 20 micras.



AS

trimtec >> SR en Aluminio Anodizado			
Cod.	HxH1 mm	Acabado	
SR8/15AS270	8x15	AS - Plata	<input checked="" type="checkbox"/>
SR10/12AS270	10x12,5	AS - Plata	<input checked="" type="checkbox"/>

DESCRIPCIÓN DEL MATERIAL

Latón

Los perfiles de aleación de latón CW618N (EN12167) se caracterizan por su elevada resistencia a las solicitudes mecánicas, lo que los hace especialmente adecuados para aplicaciones sometidas a un tráfico intenso, como por ejemplo aplicaciones industriales y en juntas de dilatación.

El latón es resistente a los principales agentes químicos que intervienen en la aplicación de revestimientos cerámicos. La superficie del perfil, en presencia de humedad o agentes especialmente agresivos, puede presentar fenómenos de oxidación superficial que pueden eliminarse utilizando un producto abrillantador normal.

Los perfiles pueden fabricarse mediante extrusión en caliente o mediante perfilado en frío de láminas de espesor constante.

LATÓN PULIDO:

El acabado brillante se realiza con máquinas pulidoras especiales que revitalizan mecánicamente la superficie sin alterar las características intrínsecas del material. El oscurecimiento parcial de la superficie en presencia de agentes oxidantes es un fenómeno que puede contrarrestarse con productos pulidores normales.



ON



OL

trimtec >> SR en Latón Natural			
Cod.	HxH1 mm	Acabado	
SR8/15ON270	8x15	ON - Natural	<input checked="" type="checkbox"/>
SR10/12ON270	10x12,5	ON - Natural	<input checked="" type="checkbox"/>

trimtec >> SR en Latón Pulido			
Cod.	HxH1 mm	Acabado	
SR8/15OL270	8x15	OL - Pulido	<input type="checkbox"/>
SR10/12OL270	10x12,5	OL - Pulido	<input type="checkbox"/>

CURVELINE/DEFORMABLE

Profilitec S.p.A.
Via Scotte, 3 - 36033 Isola Vicentina (Vicenza), ITALY
Tel: +39 0444 268311
e-mail: profilitec@profilitec.com

Profilitec Corp.
e-mail: customerservice@profilitec.com
Profilitec Ibérica, S.L.U.
e-mail: iberica@profilitec.com

Profilitec France
e-mail: france@profilitec.com

APLICACIÓN

1. Elija el perfil de la dimensión H correspondiente al grosor de la baldosa que se va a colocar, prestando especial atención a que el perfil no sobresalga del borde del suelo, sino que quede entre 0,5 y 1 mm más bajo;
2. Extender con una llana dentada el adhesivo en el área de aplicación del perfil.
3. Corte el perfil a la longitud requerida y colóquelo de manera que la base se hunda en el pegamento, presionándolo y alineándolo;
4. Aplique un poco más de adhesivo en la perforación y en las cavidades de la sección vertical del perfil en contacto con el borde del suelo.
5. Generalmente se deja un espacio de unos 2 mm entre el perfil y el borde de la baldosa para rellenarlo posteriormente con sellador o lechada;
6. Elimine inmediatamente cualquier residuo de pegamento del perfil.

Nota: Los perfiles de aluminio ofrecen una resistencia limitada a las sustancias alcalinas, por lo que su uso debe evaluarse en función de los ataques químicos previsibles. Los perfiles de aluminio en contacto con sustancias cementosas pueden sufrir procesos de corrosión, por lo que los residuos de adhesivos y selladores utilizados deben eliminarse inmediatamente. Durante la instalación, se debe utilizar la cantidad correcta de adhesivo y respetar los tiempos de secado adecuados, evitando la formación de cavidades donde pueda estancarse el agua, lo que daría lugar a la formación de sustancias alcalinas (hidróxido de aluminio) y desencadenaría fenómenos electrolíticos corrosivos.

LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

ACERO INOXIDABLE:

El acero inoxidable es fácil de limpiar y muy higiénico gracias a su superficie lisa y no porosa, que previene la proliferación de bacterias. Para mantenerlo en buen estado, simplemente lávelo con agua tibia y jabón, enjuáguelo bien y séquelo con un paño suave.

Si se expone a agentes atmosféricos, se recomienda limpiarla periódicamente para prevenir la corrosión. Las superficies cepilladas deben limpiarse en la dirección del cepillado. En caso de rayones, se puede usar un pulimento específico con un paño suave.

Evite detergentes que contengan ácido clorhídrico, ácido fluorhídrico o lejía, así como productos abrasivos. No deje objetos comunes de acero en contacto con el acero inoxidable para evitar la contaminación y las manchas de óxido. Tampoco deje paños ni esponjas húmedas sobre la superficie para evitar la formación de marcas de agua.

ALUMINIO:

El aluminio no necesita ningún mantenimiento especial.

Para la limpieza, usar alcohol incoloro diluido en agua o detergentes neutros, evitando aquellos ácidos (p.ej. ácido clorhídrico o fluorhídrico), utilizar esponjas o paños no abrasivos para evitar daños. Aconsejamos no aplicar los detergentes directamente sobre la superficie del perfil. Después de la limpieza, enjuagar con agua y secar rápidamente con un paño suave. Evitar pulidores. Eliminar rápidamente residuos de cemento o pasta de rejuntar para proteger la superficie.

LATÓN:

El latón no requiere un mantenimiento especial y se limpia fácilmente con alcohol diluido en agua o con detergentes neutros, evitando los de base ácida.

Se recomienda utilizar agua con detergentes suaves, asegurándose de que el último aclarado se realice solo con agua. Para evitar arañazos, utilice exclusivamente paños o esponjas no abrasivas. Para el mantenimiento, se pueden utilizar abrillantadores comunes disponibles en el mercado.

ADVERTENCIAS

Estos perfiles se deben manipular con cuidado, teniendo la precaución de utilizar guantes resistentes a los cortes. Las indicaciones y las prescripciones de la presente ficha, aunque están basadas en nuestra experiencia, son puramente de carácter indicativo y deberán ser confirmadas con aplicaciones prácticas exaustivas. Profilitec declina cualquier responsabilidad por eventuales daños a personas o cosas, derivados de un uso inapropiado del producto. El usuario está obligado a establecer si el producto es o no adecuado al uso destinado y asume toda responsabilidad derivada de una incorrecta instalación del material.

TEXTO PARA PRESCRIPCIÓN

Suministro y colocación del perfil en _____(material), con acabado _____ (ver sección Descripción del Material) de medida _____mm, dotado de aleta troquelada que garantiza una perfecta unión con el adhesivo utilizado. Perfil con la parte interior a "cola de milano" para un mejor agarre del adhesivo. Tipo de familia_____ de la marca Profilitec como perfil de cierre y protección del pavimento a suministrar e instalar profesionalmente, respetando las modalidades y los campos de aplicación indicados por el fabricante.

Longitud del perfil: 2700 mm

Código del perfil: _____

Material: _____ €/m

Instalación: _____ €/m

Precio total: _____ €/m