

## WOODTEC LT

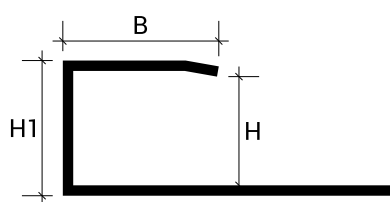
### DESCRIPTION DU PRODUIT



Profilé périphérique ou d'arrêt pour parquets flottants en bois. Il finit et encadre les revêtements du sol le long des murs latéraux ou des sols adjacents. Il sert aussi de joint de dilatation et évite l'emploi des plinthes. Conseillé comme arrêt pour les portes coulissantes et encadrement pour tapis d'entrée. Les bords en sifflet garantissent un contact total avec le sol. A fixer au support avec vis et chevilles.

### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

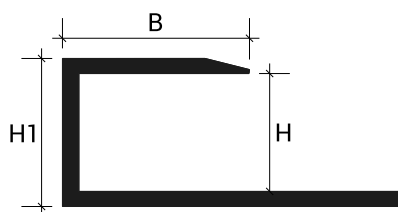
Longueur: 2,70 mètres



Acier Inox - Laiton

B = 15 mm

H1 = H + 2,5 mm



Aluminium

B = 15 mm

H1 = H + 2,5 mm

### DESCRIPTION DES MATÉRIAUX

#### Acier Inox

Les profilés en acier sont réalisés par profilage à froid de tôles d'épaisseur constante, ils se distinguent donc des versions correspondantes en aluminium et en laiton réalisées par extrusion à chaud tout en conservant leurs caractéristiques d'application et dimensionnelles. L'acier inoxydable résiste efficacement aux fortes contraintes mécaniques, particulièrement adapté aux secteurs chimique, alimentaire et hospitalier pour répondre aux exigences d'hygiène, de durabilité et de résistance aux agents chimiques. Normalement produit avec une finition semi-brillante, il est possible de créer une finition brossée qui est obtenue par élimination partielle de matière à l'aide de brosses rotatives en nylon et fibre de quartz qui donnent un aspect mat à la surface sans en altérer les caractéristiques.

ACIER INOXYDABLE AISI 304 - EN X 5 CrNi 18 10 - DIN 1.4301 :

Cet acier appartient à la catégorie AUSTÉNITIQUE et est l'alliage le plus répandu et le plus utilisé pour les produits exigeant des caractéristiques techniques et de performance élevées. Il est très résistant à la plupart des agents chimiques, mais peut se tacher ou noircir superficiellement ; un produit de polissage standard suffit à lui redonner son aspect d'origine.



IL

woodtec >> LT en Acier Inox AISI 304 - DIN 1.4301 Poli		
Cod.	H mm	Finition
LT100ILN270	10	IL - Poli
LT150ILN270	15	IL - Poli
LT220ILN270	22	IL - Poli

## DESCRIPTION DES MATÉRIAUX

### Aluminium

L'alliage d'aluminium primaire EN AW-6060 en trempe T6 convient aux extrusions complexes, offrant une résistance élevée et une excellente finition de surface naturelle qui se prête bien aux processus de finition ultérieurs.

#### ALUMINIUM ANODISÉ :

Le procédé d'oxydation anodique agit contre la corrosion générée par les agents atmosphériques non combinés aux procédés galvaniques.

Conformément à la norme EN 12373, les profilés sont traités par des procédés préventifs qui les rendent uniformément opaques, puis ils sont colorés par un procédé d'oxydation électrochimique dans les couleurs standard Argent, Or, Bronze, Cuivre et Titane avec une épaisseur allant jusqu'à 10 microns.

#### ALUMINIUM SUBLIMÉ :

Le procédé de peinture et de sublimation permet d'obtenir une finition esthétique de haute qualité. Il se compose d'une première phase, similaire à l'application d'une peinture en poudre, et d'une seconde phase utilisant la technologie de transfert par sublimation. Ce procédé permet de transférer des images ou des décorations d'un film sur un objet, généralement en métal, par la chaleur et la pression, créant ainsi une finition esthétique durable.

En plus de présenter des effets décoratifs réalistes, elle conserve également les caractéristiques d'une peinture électrostatique à base de poudres de polyester.



AS



AO



AB



AC



CI



FA



NC



NS



RO



RS



WE

woodtec >> LT en Aluminium Anodisé		
Cod.	H mm	Finition
LT70ASN270	7	AS - Argent
LT90ASN270	9	AS - Argent
LT100ASN270	10,2	AS - Argent
LT130ASN270	13	AS - Argent
LT150ASN270	15	AS - Argent
LT70AON270	7	AO - Or
LT90AON270	9	AO - Or
LT100AON270	10,2	AO - Or
LT130AON270	13	AO - Or
LT150AON270	15	AO - Or
LT70ABN270	7	AB - Bronze
LT90ABN270	9	AB - Bronze
LT100ABN270	10,2	AB - Bronze
LT130ABN270	13	AB - Bronze
LT150ABN270	15	AB - Bronze

woodtec >> LT en Aluminium Effet Bois		
Cod.	H mm	Finition
LT90RSN270	9	RS - Blanchi
LT90ACN270	9	AC - Erable
LT90FAN270	9	AN - Hêtre
LT90RON270	9	RO - Rouvre
LT90CIN270	9	CI - Cerisier
LT90NCN270	9	NC - Noyer Clair
LT90NSN270	9	NS - Noyer Foncé
LT90WEN270	9	WE - Wengé

#### Profilitec S.p.A.

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

#### Profilitec Corp.

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

#### Profilitec Ibérica, S.L.U.

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

#### Profilitec France

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

## DESCRIPTION DES MATÉRIAUX

### Laiton

Les profilés en alliage de laiton CW618N (EN12167) se caractérisent par une résistance élevée aux contraintes mécaniques, ce qui les rend particulièrement adaptés aux applications soumises à un trafic intense, telles que les applications industrielles et les joints de dilatation.

Le laiton résiste aux principaux agents chimiques utilisés dans l'application des revêtements céramiques. En présence d'humidité ou d'agents particulièrement agressifs, la surface du profilé peut présenter des phénomènes d'oxydation superficielle qui peuvent être éliminés à l'aide d'un produit de polissage ordinaire.

Les profilés peuvent être réalisés soit par extrusion à chaud, soit par profilage à froid de tôles d'épaisseur constante.

### LAITON POLI :

La finition brillante est réalisée à l'aide de machines à polir spéciales qui ravivent mécaniquement la surface sans altérer les caractéristiques intrinsèques du matériau. Un assombrissement partiel de la surface en présence d'agents oxydants est un phénomène qui peut être contré à l'aide de produits de polissage normaux.



OL

woodtec >> LT en Laiton Poli		
Cod.	H mm	Finition
LT1000LN270	10	OL - Poli
LT1500LN270	15	OL - Poli
LT2200LN270	22	OL - Poli

## Profilés auto-adhésifs

### APPLICATION

1. Vérifiez que le support est solide, plat, propre, dégraissé et sec, en vous assurant que la température d'application n'est pas inférieure à 15°C en cas de collage ;
2. Découpez le profilé à la longueur requise ;
3. Appliquez l'adhésif (FIXXTEC) sur la partie du profilé à coller, ou retirez le papier protecteur de l'adhésif pour les versions auto-adhésives, et positionnez correctement le profilé sans autres ajustements ;
4. Appliquez le profil avec une pression uniforme sans marteler ;
5. Enlevez immédiatement tout résidu de colle du profilé.

N.B. : Les profilés en aluminium offrent une résistance limitée aux substances alcalines, leur utilisation doit donc être évaluée en fonction des agressions chimiques prévues. Les profilés en aluminium en contact avec des substances cimentaires peuvent être attaqués par des processus de corrosion, c'est pourquoi les résidus de colles et de mastics utilisés doivent être immédiatement éliminés. Lors de la pose, il convient d'utiliser la bonne quantité de colle et de respecter les temps de séchage appropriés afin d'éviter la formation de cavités dans lesquelles l'eau pourrait stagner, ce qui entraînerait la formation de substances alcalines (hydroxyde d'aluminium) et déclencherait des phénomènes électrolytiques corrosifs.

## Profils fixés avec des vis et des chevilles

### APPLICATION

1. Découpez le profilé à la longueur requise ;
2. Positionnez le profil et marquez l'emplacement des trous, en utilisant éventuellement les trous présents dans le profil s'il s'agit de la version perforée ;
3. Insérez les chevilles si le support le nécessite, fixez le profilé à l'aide de vis à tête fraisée (pour les profilés de seuil, utilisez des vis de 3 mm de diamètre et des chevilles de 5 x 25 mm).

N.B. : Les profilés en aluminium offrent une résistance limitée aux substances alcalines, leur utilisation doit donc être évaluée en fonction des agressions chimiques prévues. Les profilés en aluminium en contact avec des substances cimentaires peuvent être attaqués par des processus de corrosion, c'est pourquoi les résidus de colles et de mastics utilisés doivent être immédiatement éliminés. Lors de la pose, il convient d'utiliser la bonne quantité de colle et de respecter les temps de séchage appropriés afin d'éviter la formation de cavités dans lesquelles l'eau pourrait stagner, ce qui entraînerait la formation de substances alcalines (hydroxyde d'aluminium) et déclencherait des phénomènes électrolytiques corrosifs.

### NETTOYAGE ET ENTRETIEN

#### ACIER INOXYDABLE:

L'acier inoxydable est facile à nettoyer et très hygiénique grâce à sa surface lisse et non poreuse, qui empêche la prolifération des bactéries. Pour le maintenir en bon état, il suffit de le laver avec de l'eau chaude et savon, de le rincer abondamment et de le sécher avec un chiffon doux.

En cas d'exposition aux agents atmosphériques, un nettoyage périodique est recommandé pour prévenir la corrosion. Les surfaces brossées doivent être nettoyées dans le sens du brossage. En cas de rayures, un produit de polissage spécifique peut être utilisé avec un chiffon doux.

Éviter les détergents contenant de l'acide chlorhydrique, de l'acide fluorhydrique ou de l'eau de Javel, ainsi que les produits abrasifs. Évitez tout contact avec l'acier inoxydable et les objets en acier standard pour éviter toute contamination et les taches de rouille. De plus, ne laissez pas de chiffons ou d'éponges humides sur la surface pour éviter les taches d'eau.

#### ALUMINIUM:

L'aluminium ne nécessite aucun entretien particulier.

Pour le nettoyage, utilisez de l'alcool incolore dilué dans de l'eau ou des détergents neutres, en évitant les détergents acides (par exemple, l'acide chlorhydrique ou fluorhydrique), et utilisez des éponges ou des chiffons non abrasifs pour éviter tout dommage. Nous vous recommandons de ne pas appliquer les détergents directement sur les surfaces. Après le nettoyage, rincez à l'eau et séchez immédiatement avec un chiffon doux. Évitez les produits lustrants. Enlevez rapidement les résidus de ciment ou de joints afin de protéger la surface.

#### LAITON:

Le laiton ne nécessite aucun entretien particulier et se nettoie facilement à l'aide d'alcool dilué dans de l'eau ou de détergents neutres, en évitant ceux à base d'acide.

Il est recommandé d'utiliser de l'eau avec des détergents doux, en veillant à ce que le dernier rinçage soit effectué uniquement à l'eau. Pour éviter les rayures, utilisez exclusivement des chiffons ou des éponges non abrasifs. Pour l'entretien, vous pouvez utiliser des produits de polissage courants disponibles dans le commerce.

### AVERTISSEMENTS

Ces profilés doivent être manipulés avec précaution, faisant attention à utiliser des gants résistants aux coupures. Les indications et prescriptions présentées ici, bien que fondées sur notre expérience, sont purement indicatives et doivent être confirmées par des applications pratiques exhaustives. Profilitec décline toute responsabilité en cas de dommages corporels ou matériels résultant d'une mauvaise utilisation du produit. L'utilisateur est tenu de vérifier l'adéquation du produit à son usage et assume l'entière responsabilité découlant d'une mauvaise installation du matériau.

## ÉLÉMENT DE SPÉCIFICATION

Fourniture et pose d'un profilé en \_\_\_\_\_ (matériau), avec finition \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_ (voir la section Description du matériau) de dimension caractéristique \_\_\_\_\_ mm.

Profilé avec partie supérieure profilée pour une finition idéale du parquet.

Profilé de type \_\_\_\_\_ de la société Profilitec, en tant que profilé de périmètre ou de terminal et joint de dilatation de périmètre, à fournir et à installer conformément aux règles de l'art, en respectant les méthodes et les domaines d'application indiqués par le fabricant.

Longueur du profil : 2700 mm

Code Profil : \_\_\_\_\_

Matière : \_\_\_\_\_ €/m

Pose : \_\_\_\_\_ €/m

Prix total : \_\_\_\_\_ €/m