

ZEROTEC ZRN60

DESCRIPTION DU PRODUIT

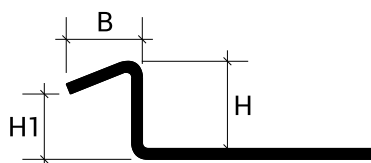


Zerotec ZR60 a été conçu pour optimiser les transitions entre carreaux, moquettes, tapis ou autres revêtements de sol comme le bois, le PVC et le stratifié; une situation qu'on a souvent dans les lieux publics comme les hôtels et les restaurants. Sa ligne délicate et son inclinaison progressive permettent d'optimiser le passage entre différentes hauteurs: du carrelage de 8, 10 ou 12,5 mm d'épaisseur à un autre sol de 6 mm d'épaisseur, donnant une touche moderne et élégante au environnement. La longueur de la rampe de 20 mm permet de minimiser la différence de niveau rendant la transition plus facile au passage.

Sa forme particulière protège et couvre la partie du revêtement au dessous (de 6 mm d'épaisseur) des chocs et des coups mécaniques, évitant ainsi une éventuelle rupture.

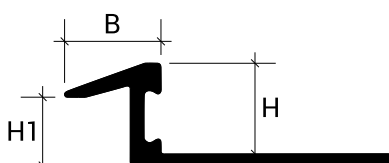
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Longueur: 2,70 mètres



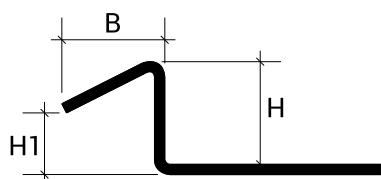
ZRN60/80 - Acier Inox

B = 7 mm
H1 = 6 mm



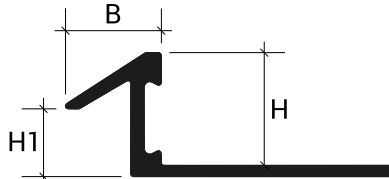
ZRN 60/80 - Aluminium

B = 8,5 mm
H1 = 6 mm



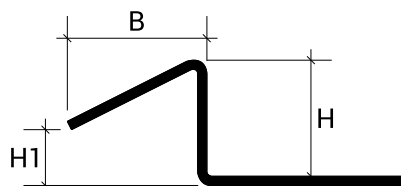
ZRN 60/100 - Acier Inox

B = 10 mm
H1 = 6 mm



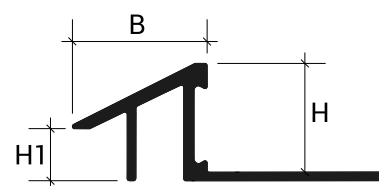
ZRN 60/100 - Aluminium

B = 8,5 mm
H1 = 6 mm



ZRN 60/125 - Acier Inox

B = 15 mm
H1 = 6 mm



ZRN 60/125 - Aluminium

B = 15,5 mm
H1 = 6 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

zerotec >> ZRN60 en Acier Inox AISI 304 - DIN 1.4301 Brillant		
Cod.	HxH1 mm	Finition
ZRN60/80IL270	8x6	IL - Poli
ZRN60/100IL270	10x6	IL - Poli
ZRN60/125IL270	12,5x6	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 profils sont traités avec 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 20 microns.

ALUMINIUM BRILLANT :

Le processus de brillantage comprend un traitement de polissage mécano-chimique suivi d'un bain anodique dans les couleurs Or, Chrome, Cuivre et Titane. Les profilés obtenus conservent les mêmes caractéristiques de résistance à la corrosion que les profilés anodisés, mais avec un aspect esthétique brillant qui les rend similaires aux surfaces dorées et chromées.



AS



AT



ATSB



AMSB

zerotec >> ZRN60 en Aluminium Anodisé		
Cod.	H mm	Finition
ZRN60/80AS270	8	AS - Argent
ZRN60/100AS270	10	AS - Argent
ZRN60/125AS270	12,5	AS - Argent
ZRN60/80AT270	8	AT - Titane
ZRN60/100AT270	10	AT - Titane
ZRN60/125AT270	12,5	AT - Titane

zerotec >> ZRN60 en Aluminium Anodisé Brillant		
Cod.	H mm	Finition
ZRN60/80ATSB270	8	ATSB - Brillant brossé titane
ZRN60/100ATSB270	10	ATSB - Brillant brossé titane
ZRN60/125ATSB270	12,5	ATSB - Brillant brossé titane

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

zerotec >> ZRN60 en Aluminium Anodisé Brossé		
Cod.	H mm	Finition
ZRN60/80AMSB270	8	AMSB - Brossé bronze antique
ZRN60/100AMSB270	10	AMSB - Brossé bronze antique
ZRN60/125AMSB270	12,5	AMSB - Brossé bronze antique

APPLICATION

1. Choisissez le profilé de dimension H correspondant à l'épaisseur du carreau à poser en veillant à ce que le profilé ne dépasse pas le bord du sol, mais soit positionné 0,5 à 1 mm plus bas;
2. Étaler la colle dans la zone où le profilé sera appliqué à l'aide d'une truelle crantée ;
3. Coupez le profilé à la longueur souhaitée et posez-le avec le côté perforé dans la colle en appuyant dessus et en l'alignant ;
4. Appliquez une couche supplémentaire de colle sur la perforation et dans les cavités de la section verticale du profilé en contact avec le bord du sol ;
5. Laisser généralement un espace d'environ 2 mm entre le profilé et le bord du carreau, qui sera ensuite comblé avec du mastic ou du mortier.

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.

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 de profilé en _____ (matière), avec finition _____
 _____ (voir section Description Matière) de dimension caractéristique _____ mm, muni d'une languette perforée qui garantit une adhérence parfaite avec l'adhésif utilisé. Profil avec partie interne en queue d'aronde pour une meilleure adhérence de la colle.

Profilé de type _____ de la société Profilitec, conçu comme un profilé de transition et de protection pour le bardage, 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