

## STRIPTEC ST

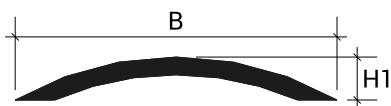
### DESCRIZIONE PRODOTTO



I profili STRIPTEC vengono impiegati per raccordare tra loro pavimenti di uguale o diversa natura e spessore. La forma arrotondata del profilo ne permette una leggera rotazione compensando differenze di livello max 5 mm. L'applicazione di STRIPTEC corregge le eventuali scheggiature dei pavimenti o il non perfetto accostamento in fase di taglio coprendo la giunzione. Utilizzabili anche come terminali di rivestimenti con spessore non superiore ai 5 mm.

### CARATTERISTICHE TECNICHE

Lunghezza: 2,70 metri



Acciaio Inox

ST18I\* - H1 = 3 mm  
ST30I\* - H1 = 4 mm  
ST35I\* - H1 = 4 mm



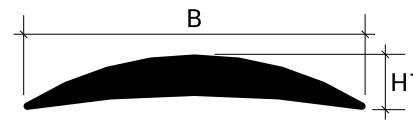
Alluminio

ST30A\* - H1 = 4 mm  
ST35A\* - H1 = 4 mm



ST - Ottone

ST180\* - H1 = 3 mm  
ST300\* - H1 = 4 mm  
ST350\* - H1 = 4 mm  
ST500\* - H1 = 4 mm



ST18 - Alluminio

ST18A\* - H1 = 3 mm



ST50 - Ottone

ST500\* - H1 = 4 mm



## DESCRIZIONE MATERIALE

### Acciaio Inox

I profili in acciaio sono realizzati tramite profilatura a freddo di lamine a spessore costante, si differenziano quindi dalla corrispondente versione in alluminio e ottone realizzate in estrusione a caldo pur mantenendone le caratteristiche applicative e dimensionali. L'acciaio inox resiste efficacemente a elevate sollecitazioni meccaniche, particolarmente indicato nel settore chimico, alimentare, ospedaliero per rispondere a requisiti igienici, di durata e di resistenza agli agenti chimici. Prodotto normalmente con finitura semilucida è possibile realizzare una finitura spazzolata che viene attuata con parziale asportazione di materiale utilizzando spazzole rotanti in fibra di nylon e quarzo che conferiscono un aspetto opaco alla superficie senza alterarne le caratteristiche.

ACCIAIO INOX AISI 304 – EN X 5 CrNi 18 10 – DIN 1,4301:

Acciaio facente parte della categoria degli AUSTENITICI è la lega più diffusa ed utilizzata nella produzione di prodotti di elevate caratteristiche tecniche e prestazionali. Ampiamente resistente a buona parte dei prodotti chimici può macchiarsi o scurirsi superficialmente, è sufficiente un normale prodotto lucidante per riportarlo allo stato originario.



IL

striptec >> ST in Acciaio Inox AISI 304 - Adesivo			
Cod.	B mm	Finitura	
ST18ILA270	18	IL - Lucido	<input checked="" type="checkbox"/>
ST30ILA270	30	IL - Lucido	<input checked="" type="checkbox"/>
ST35ILA270	35	IL - Lucido	<input checked="" type="checkbox"/>

**SELFLINE/PRETAGLIATO**

striptec >> ST in Acciaio Inox AISI 304 - senza Adesivo			
Cod.	B mm	Finitura	
ST18ILN270	18	IL - Lucido	<input checked="" type="checkbox"/>
striptec >> ST in Acciaio Inox AISI 304 - Forato			
Cod.	B mm	Finitura	
ST30ILF270	30	IL - Lucido	<input checked="" type="checkbox"/>
ST35ILF270	35	IL - Lucido	<input checked="" type="checkbox"/>

## DESCRIZIONE MATERIALE

### Alluminio

La lega primaria di alluminio EN AW - 6060 con grado di tempra T6 è adatta per estrusioni complesse, presenta un'elevata resistenza ed una ottima finitura superficiale allo stato naturale che si presta ottimamente a successivi processi di finitura.

#### ALLUMINIO ANODIZZATO:

Il processo di ossidazione anodica opera contro la corrosione generata da agenti atmosferici non combinati con processi galvanici.

Secondo la norma EN 12373 i profili vengono trattati con processi preventivi che li rendono uniformemente opachi, successivamente vengono colorati tramite processo di ossidazione elettro-chimica nei colori standard Argento, Oro, Bronzo, Rame e Titanio con spessore fino a 20 micron.

#### ALLUMINIO SUBLIMATO:

La finitura che si ottiene tramite processo di verniciatura e sublimazione è un processo che consiste di una prima fase che corrisponde al processo di verniciatura a polvere e una seconda fase che sfrutta la tecnologia del trasferimento per sublimazione che permette di trasferire immagini o decorazioni da una pellicola a un oggetto, solitamente metalllico, tramite calore e pressione, creando una finitura estetica di alta qualità e resistenza.

Oltre a presentarsi con effetti realistici decorativi conserva anche le caratteristiche di una verniciatura elettrostatica a base di polveri poliesteri.



**striptec >> ST in Alluminio Anodizzato - Adesivo**

Cod.	B mm	Finitura	
ST18ASA270	18	AS - Argento	
ST30ASA270	30	AS - Argento	◎
ST35ASA270	35	AS - Argento	◎
ST40ASA270	40	AS - Argento	◎
ST18AOA270	18	AO - Oro	
ST30AOA270	30	AO - Oro	◎
ST35AOA270	35	AO - Oro	◎
ST40AOA270	40	AO - Oro	◎
ST18ABA270	18	AB - Bronzo	
ST30ABA270	30	AB - Bronzo	◎
ST35ABA270	35	AB - Bronzo	◎
ST40ABA270	40	AB - Bronzo	◎

**striptec >> ST in Alluminio Anodizzato - Forato**

Cod.	B mm	Finitura	
ST18ASF270	18	AS - Argento	
ST30ASF270	30	AS - Argento	◎
ST35ASF270	35	AS - Argento	◎
ST40ASF270	40	AS - Argento	◎
ST18AOF270	18	AO - Oro	
ST30AOF270	30	AO - Oro	◎
ST35AOF270	35	AO - Oro	◎
ST40AOF270	40	AO - Oro	◎
ST18ABF270	18	AB - Bronzo	
ST30ABF270	30	AB - Bronzo	◎
ST35ABF270	35	AB - Bronzo	◎
ST40ABF270	40	AB - Bronzo	◎

**striptec >> ST 30 in Alluminio Effetto Legno - Adesivo**

Cod.	B mm	Finitura	
ST30RSA270	30	RS - Rovere Sbiancato	◎
ST30ACA270	30	AC - Acero	◎
ST30FAA270	30	FA - Faggio	◎
ST30ROA270	30	RO - Rovere	◎
ST30CIA270	30	CI - Ciliegio	◎
ST30NCA270	30	NC - Nocciola	◎
ST30NSA270	30	NS - Nocciola Scuro	◎
ST30WEA270	30	WE - Wenge	◎

**striptec >> ST 30 in Alluminio Effetto Legno - Forato**

Cod.	B mm	Finitura	
ST30RSF270	30	RS - Rovere Sbiancato	◎
ST30ACF270	30	AC - Acero	◎
ST30FAF270	30	FA - Faggio	◎
ST30ROF270	30	RO - Rovere	◎
ST30CIF270	30	CI - Ciliegio	◎
ST30NCF270	30	NC - Nocciola	◎
ST30NSF270	30	NS - Nocciola Scuro	◎
ST30WEF270	30	WE - Wenge	◎

◎ SELFLINE/PRETAGLIATO

**DESCRIZIONE MATERIALE**
**Ottone**

I profili in lega di ottone CW618N (EN12167) si caratterizzano da un'elevata resistenza alle sollecitazioni meccaniche rendendolo particolarmente indicato nelle applicazioni assoggettate a forte traffico come ad esempio applicazioni industriali e in corrispondenza dei giunti di dilatazione.

L'ottone è resistente ai principali agenti chimici che intervengono nell'applicazione dei rivestimenti in ceramica. La superficie del profilo, in presenza di umidità o di agenti particolarmente aggressivi, può presentare fenomeni di ossidazione superficiale che possono essere rimossi utilizzando un normale prodotto lucidante.

I profili possono essere realizzati sia tramite estrusione a caldo che tramite profilatura a freddo di lamina a spessore costante.

**OTTONE LUCIDATO:**

La finitura lucida viene realizzata con speciale macchine lucidanti che ravvivano meccanicamente la superficie senza alterare le caratteristiche intrinseche del materiale. Un parziale scurimento della superficie in presenza di agenti ossidanti è un fenomeno che può essere contrastato con normali prodotti lucidanti.



OL

**striptec >> ST in Ottone Lucido - Adesivo**

Cod.	B mm	Finitura	
ST18OLA270	18	OL - Lucido	◎
ST30OLA270	30	OL - Lucido	◎
ST35OLA270	35	OL - Lucido	◎
ST50OLA270	50	OL - Lucido	

◎ SELFLINE/PRETAGLIATO

**striptec >> ST in Ottone Lucido - senza Adesivo**

Cod.	B mm	Finitura	
ST18OLN270	18	OL - Lucido	◎

**striptec >> ST in Ottone Lucido - Forato**

Cod.	B mm	Finitura	
ST30OLF270	30	OL - Lucido	◎
ST35OLF270	35	OL - Lucido	◎
ST50OLF270	50	OL - Lucido	

## Profili autoadesivi

### APPLICAZIONE

1. Controllare che il supporto sia solido, piano, pulito, sgrassato e asciutto verificando che la temperatura di applicazione non sia inferiore ai 15 °C;
2. Tagliare il profilo alla lunghezza richiesta, rimuovere la carta protettiva dell'adesivo e posizionare il profilo correttamente senza ulteriori aggiustamenti;
3. Applicare il profilo con una pressione uniforme senza martellare.

## Profili applicati con viti e tasselli

### APPLICAZIONE

1. Tagliare il profilo alla lunghezza richiesta;
2. Allineare il profilo e segnare la posizione dei fori utilizzando i fori presenti nel profilo;
3. Inserire i tasselli e avvitare utilizzando viti a testa svasata adeguate alle sedi previste nel profilo (per i profili coprisoglia utilizzare viti d. 3 mm e tasselli 5 x 25 mm).

N.B.: I profili in alluminio offrono una limitata resistenza alle sostanze alcaline, il loro uso quindi deve essere valutato in base alle aggressioni chimiche previste. I profili in alluminio a contatto con sostanze cementizie possono essere attaccati da processi di corrosione, pertanto i residui di collanti e sigillanti usati devono essere rimossi immediatamente. In fase di posa deve essere usata la giusta quantità di collante e osservati i giusti tempi di asciugatura evitando di creare cavità nelle quali può ristagnare l'acqua che porterebbe alla formazione di sostanze alcaline (idrossido di alluminio) e innescare fenomeni elettrolitici corrosivi.

### PULIZIA E MANUTENZIONE

#### ACCIAIO INOX:

L'acciaio inox è facile da pulire e molto igienico grazie alla sua superficie liscia e non porosa, che ostacola la proliferazione di batteri. Per mantenerlo in buone condizioni, è sufficiente lavarlo con acqua calda e sapone, risciacquarlo abbondantemente e asciugarlo con un panno morbido.

Se esposto ad agenti atmosferici, è consigliata una pulizia periodica per prevenire corrosioni. Le superfici spazzolate vanno pulite nel senso della spazzolatura. In caso di graffi, è possibile usare un lucidante specifico con un panno morbido. Evitare detergenti contenenti acido cloridrico, fluoridrico o candeggina, così come prodotti abrasivi. Non lasciare a contatto con l'acciaio inox oggetti in acciaio comune per evitare contaminazioni e macchie di ruggine. Inoltre, non lasciare a pezzi umide o spugne sulla superficie per prevenire aloni d'acqua.

#### ALLUMINIO:

L'alluminio non richiede manutenzione speciale.

Per la pulizia, usare alcool incolore diluito in acqua o detergenti neutri, evitando quelli acidi (es. acido cloridrico o fluoridrico), impiegare spugne o panni non abrasivi per evitare danni. Consigliamo di non applicare i detergenti direttamente sulle superfici. Dopo la pulizia, risciacquare con acqua e asciugare subito con un panno morbido. Evitare lucidanti. Rimuovere rapidamente residui di cemento o fuganti per proteggere la superficie.

#### OTTONE:

L'ottone non richiede una manutenzione speciale e si pulisce facilmente con alcool diluito in acqua o con detergenti neutri, evitando quelli a base acida.

È consigliato l'uso di acqua con detergenti delicati, assicurandosi che l'ultimo risciacquo avvenga con sola acqua. Per evitare graffi, utilizzare esclusivamente panni o spugne non abrasive. Per la manutenzione, è possibile impiegare lucidanti comuni reperibili in commercio.

## AVVERTENZE

I presenti profili devono essere maneggiati con cautela, avendo cura di utilizzare guanti resistenti al taglio. Le indicazioni e le prescrizioni della presente, pur corrispondendo alla nostra esperienza, sono da ritenersi puramente di carattere indicativo, e dovranno essere confermate da esaurienti applicazioni pratiche. Profilitec declina ogni responsabilità per eventuali danni a persone o cose derivanti da un uso improprio del prodotto. L'utilizzatore è tenuto a stabilire se il prodotto sia o meno idoneo all'impiego e se ne assume ogni responsabilità derivante da una non corretta posa del materiale.

## VOCE DI CAPITOLATO

Fornitura e posa in opera di profilo in \_\_\_\_\_ (materiale), con finitura \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_ (vedi sezione Descrizione Materiale) di misura caratteristica \_\_\_\_\_ mm. Profilo  
con parte superiore raccordata per un ideale finitura del pavimento.

Tipologia famiglia \_\_\_\_\_ della ditta Profilitec come profilo di finitura e raccordo coprisoglia tra  
pavimenti da fornire e posare a regola d'arte rispettando le modalità ed i campi di applicazione indicati dal produttore.

Lunghezza del profilo: 2700 mm

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

Materiale: \_\_\_\_\_ €/m

Posa: \_\_\_\_\_ €/m

Prezzo complessivo: \_\_\_\_\_ €/m