

COVERTEC SP

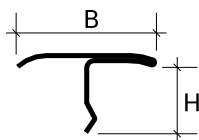
OPIS PRODUKTU



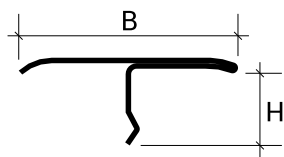
COVERTEC SP to profil przeznaczony do łączenia sąsiadujących, już istniejących podłóg o tej samej wysokości. Profil może zakryć niedoskonałości cięcia lub niewielkie różnice wysokości, które często pojawiają się w przypadku łączenia podłóg wykonanych z różnych materiałów, na przykład płytek ceramicznych z drewnem. Dzięki swojemu kształtowi i trzem różnym szerokościom, profil ten pomaga zachować minimalną odległość pomiędzy okładzinami, pełniąc jednocześnie funkcję dylatacji.

DANE TECHNICZNE

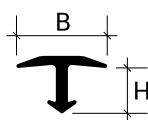
Długość: 2,70 metra



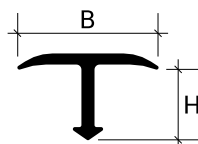
SP14 – Stal nierdzewna
H = 6,5 mm



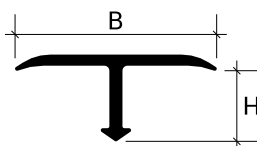
SP20 - Stal nierdzewna
H = 6,5 mm



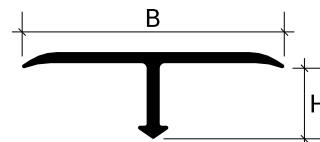
SP9 - Aluminium
H = 4,5 mm



SP14 – Stal nierdzewna
H = 7 mm



SP20 - Stal nierdzewna
H = 7 mm



SP26 - Mosiądz
H = 7 mm

OPIS MATERIAŁU

Stal nierdzewna

Profile stalowe są wytwarzane przez formowanie na zimno arkuszy balchy stalowej o jednakowej grubości. Profile aluminiowe i mosiężne są wytwarzane w procesie wytlaczania na gorąco. Listwy wykonane z różnych surowców zachowują te same właściwości użytkowe i wymiarowe. Stal nierdzewna skutecznie opiera się wysokim naprężeniom mechanicznym i jest szczególnie zalecana w sektorach: chemicznym, spożywczym i szpitalnym, gdzie higiena, trwałość i odporność na działanie chemikaliów są niezbędne. Profile zwykle są produkowane w wykończeniu półmatowym, efekt szczotkowania jest uzyskiwany poprzez częściowe usunięcie materiału za pomocą obracających się szczotek nylonowych i kwarcowych. Proces ten nadaje powierzchni matowy wygląd bez zmiany właściwości matwiału.

STAL NIERDZEWNA AISI 304 - EN X 5 CrNi 18 10 - DIN 1.4301:

Stal należy do kategorii AUSTENITYCZNEJ i jest najbardziej rozpowszechnionym i zwykle stosowanym stopem do produktów wymagających wysokich parametrów technicznych i wydajnościowych. Jest wysoce odporna na większość środków chemicznych, ale może plamić się lub ciemnieć powierzchniowo; standardowy produkt polerujący wystarczy, aby przywrócić jej pierwotny wygląd.



IL



IX



IS

covertec >> SP ze stali nierdzewnej AISI 304 - DIN 1.4301 polerowanej			
Kod	B mm	Wykończenie	
SP14IL270	14	IL - Błyszczący	
SP20IL270	20	IL - Błyszczący	

covertec >> SP ze stali nierdzewnej AISI 304 - DIN 1.4301 piaskowanej		
Kod	B mm	Wykończenie
SP14IX270	14	IX - Piaskowana

covertec >> SP ze stali nierdzewnej AISI 304 - DIN 1.4301 szczotkowanej		
Kod	B mm	Wykończenie
SP14IS270	14	IS - Szczotkowane
SP20IS270	20	IS - Szczotkowane

OPIS MATERIAŁU

Aluminiem

Podstawowy stop aluminium EN AW-6060 w stanie utwardzenia T6 nadaje się do skomplikowanych wytłaczarek, zapewniając wysoką wytrzymałość i doskonałe naturalne wykończenie powierzchni, co dobrze nadaje się do późniejszych procesów wykańczania.

ALUMINIUM ANODOWANE:

Proces utleniania anodowego zapewnia ochronę przed korozją powodowaną przez czynniki atmosferyczne, bez konieczności stosowania obróbki galwanicznej.

Zgodnie z normą EN 12373 profile przechodzą wstępną obróbkę, która tworzy jednolitą matową powierzchnię. Następnie są barwione poprzez proces elektrochemicznego utleniania w standardowych wykończeniach: srebrnym, złotym, brązowym, miedzianym i tytanowym, z grubością powłoki do 20 mikronów.

ALUMINIUM MALOWANE PROSZKOWO:

Malowanie proszkowe rozpoczyna się od wstępnej obróbki fosforanem chromu, po której następuje elektrostatyczne nakładanie proszków poliestrowych, które zapewniają wysoką odporność na promienie UV i czynniki atmosferyczne. Cała powierzchnia profilu jest powlekana warstwą o średniej grubości około 60 mikronów. Następnie przeprowadzany jest proces polimeryzacji sieciowania na gorąco, aby zapewnić maksymalną odporność chemiczną i mechaniczną.

SUBLIMACYJNE ALUMINIUM:

Wykończenie uzyskane w procesie malowania i sublimacji składa się z pierwszej fazy odpowiadającej procesowi malowania proszkowego oraz drugiej fazy, wykorzystującej technologię transferu sublimacyjnego. Umożliwia ona przeniesienie obrazów lub dekoracji z folii na przedmiot, zazwyczaj metalowy, za pomocą ciepła i ciśnienia, tworząc wysokiej jakości i trwałe wykończenie estetyczne.

Oprócz uzyskania realistycznych efektów dekoracyjnych, zachowuje również cechy malowania elektrostatycznego na bazie proszków poliestrowych.



AS



AC



CI



FA



NC



NS



RO



RS



WE



A65

covertec >> SP z aluminium anodowanego			
Kod	B mm	Wykończenie	
SP9AS270	9	AS - Srebrne	☑
SP14AS270	14	AS - Srebrne	☑
SP20AS270	20	AS - Srebrne	☑

covertec >> SP z lakierowanego aluminium tłoczonego			
Kod	B mm	Wykończenie	
SP9A65270	9	A65 - Wytłaczany czarny matowy	☑
SP14A65270	14	A65 - Wytłaczany czarny matowy	☑
SP20A65270	20	A65 - Wytłaczany czarny matowy	

covertec >> SP z aluminium z efektem drewna			
Kod	B mm	Wykończenie	
SP14RS270	14	RS - Bielony	☑
SP20RS270	20	RS - Bielony	☑
SP14AC270	14	AC - Klon	☑
SP20AC270	20	AC - Klon	☑
SP14FA270	14	FA - Drewno bukowe	☑
SP20FA270	20	FA - Drewno bukowe	☑
SP14RO270	14	RO - Dąb	☑
SP20RO270	20	RO - Dąb	☑
SP14CI270	14	CI - Wiśnia	☑
SP20CI270	20	CI - Wiśnia	☑
SP14NC270	14	NC - Jasny orzech	☑
SP20NC270	20	NC - Jasny orzech	☑
SP14NS270	14	NS - Ciemny Orzech	☑
SP20NS270	20	NS - Ciemny Orzech	☑
SP14WE270	14	WE - Wenge	☑
SP20WE270	20	WE - Wenge	☑

☑ **SELFLINE**/KIT PRE-CUT

☑ **CURVELINE**/BENDABLE

OPIS MATERIAŁU

Mosiądz

Profile ze stopu miedzi CW618N (EN12167) charakteryzują się wysoką odpornością na obciążenia mechaniczne, dzięki czemu nadają się szczególnie do zastosowań narażonych na duże obciążenia, takich jak zastosowania przemysłowe i połączenia dylatacyjne.

Mosiądz jest odporny na główne czynniki chemiczne występujące podczas nakładania powłok ceramicznych. W przypadku wilgoci lub szczególnie agresywnych czynników na powierzchni profilu mogą pojawić się ślady utleniania, które można usunąć za pomocą zwykłego środka polerującego.

Profile mogą być wytwarzane zarówno poprzez wytłaczanie na gorąco, jak i poprzez profilowanie na zimno blach o stałej grubości.

POLEROWANY MOSIĄDZ:

Wykończenie na połysk uzyskuje się za pomocą specjalnych maszyn polerujących, które mechanicznie odświeżają powierzchnię bez zmiany właściwości materiału. Częściowe ciemnienie powierzchni pod wpływem czynników utleniających jest zjawiskiem, któremu można zapobiec za pomocą zwykłych środków polerujących.

CHROMOWANY MOSIĄDZ:

Wykończenie uzyskuje się w procesie galwanicznym, który nadaje mu błyszczący wygląd podobny do stali nierdzewnej. Obróbka zapewnia doskonały efekt estetyczny, doskonałą odporność na agresywne działanie chemikaliów, ale ograniczoną odporność na uderzenia mechaniczne powierzchniowe i trwałe ścieranie.



OL



OC

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

covertec >> SP z mosiądzu polerowanego			
Kod	B mm	Wykończenie	
SP140L270	14	OL - Błyszczący	 
SP200L270	20	OL - Błyszczący	
SP260L270	26	OL - Błyszczący	

 **SELFLINE**/KIT PRE-CUT
 **CURVELINE**/BENDABLE

covertec >> SP z mosiądzu chromowanego		
Kod	B mm	Wykończenie
SP140C270	14	OC - Chrom
SP200C270	20	OC - Chrom

APLIKACJA

1. Wybierz profil SP z żądanego materiału i wykończ, uwzględniając boczne zachodzenie na siebie 2/3 mm;
2. Dotnij do właściwej długości;
3. Dokładnie oczyść powierzchnie, które będą pokryte profilem po montażu;
4. Wypełnij przestrzeń między łączeniami za pomocą FIXXTEC lub kleju używanego do układania podłogi;
5. Zanurz profil w kleju, upewniając się, że oba boczne zakładki profilu przylegają do łączonych okładzin;
6. Aby uzyskać optymalną przyczepność do powierzchni montażowej, należy przez kilka minut wywierać równomierny nacisk na cały profil.

Uwaga: Profile aluminiowe mają ograniczoną odporność na substancje alkaliczne, dlatego ich zastosowanie należy rozważyć w zależności od przewidywanej agresji chemicznej. Profile aluminiowe mające kontakt z substancjami cementowymi mogą ulegać korozji, dlatego należy natychmiast usuwać pozostałości użytych klejów i uszczelnaczy. Podczas montażu należy użyć odpowiedniej ilości kleju i przestrzegać odpowiednich czasów schnięcia, unikając tworzenia się wnęk, w których może gromadzić się woda, co prowadziłoby do tworzenia się substancji alkalicznych (wodorotlenku glinu) i wywoływania korozji elektrolitycznej.

CZYSZCZENIE I KONSERWACJA

STAL NIERDZEWNA:

Stal nierdzewna jest łatwa do czyszczenia i bardzo higieniczna ze względu na gładką, nieporowatą powierzchnię, która utrudnia rozwój bakterii. Aby utrzymać ją w dobrym stanie, wystarczy umyć ją ciepłą wodą z mydłem, dokładnie spłukać i osuszyć miękką ściereczką.

W przypadku oddziaływania warunków atmosferycznych na profil, zaleca się okresowe czyszczenie w celu zapobiegania korozji. Powierzchnie szczotkowane należy czyścić zgodnie z kierunkiem szczotkowania. W przypadku zarysowań można użyć specjalnego środka polerującego nakładanego na miękką ściereczkę.

Unikaj środków czyszczących zawierających kwas solny, kwas hydrofluorowy lub wybielacz, a także produkty ściernie. Nie pozostawiaj zwykłych stalowych przedmiotów w kontakcie ze stalą nierdzewną, aby zapobiec zanieczyszczeniu i plamom rdzy. Nie pozostawiaj także wilgotnych plastrów ani gąbek na powierzchni, aby zapobiec halo wodnym.

ALUMINIUM:

Aluminium nie wymaga specjalnej konserwacji.

Do czyszczenia należy używać bezbarwnego alkoholu rozcieńczonego w wodzie lub neutralnych detergentów, unikając środków kwasowych (np. kwasu solnego lub fluorowodorowego). Aby uniknąć uszkodzeń, należy używać gąbek lub ściereczek nieściernych. Nie zalecamy nakładania detergentów bezpośrednio na powierzchnię. Po czyszczeniu należy spłukać wodą i natychmiast wytrzeć do sucha miękką ściereczką. Unikać środków polerujących. Szybko usuwać pozostałości cementu lub fug, aby chronić powierzchnię.

MOSIĄDZ:

Mosiądz nie wymaga specjalnej konserwacji i można go łatwo wyczyścić rozcieńczonym alkoholem lub neutralnymi detergentami, unikając środków na bazie kwasów.

Zaleca się stosowanie wody z delikatnymi detergentami, upewniając się, że ostatnie płukanie odbywa się wyłącznie wodą. Aby uniknąć zarysowań, należy używać wyłącznie nieściernych ściereczek lub gąbek. Do konserwacji można stosować dostępne w handlu środki polerujące.

OSTRZEŻENIA

Profile należy stosować z zachowaniem ostrożności, używając rękawiczek ochronnych. Wskazania i zalecenia znajdujące się w niniejszym dokumencie odpowiadają naszemu najlepszemu doświadczeniu i należy je uznać za czysto orientacyjne. Profilitec odrzuca wszelką odpowiedzialność za jakiegokolwiek szkody dla ludzi lub rzeczy wynikające z niewłaściwego wykorzystania produktu. Użytkownik jest zobowiązany do ustalenia, czy produkt jest odpowiedni do użycia i przyjmuje wszelką odpowiedzialność wynikającą z nieprawidłowej instalacji materiału.

POZYCJA WYKAZU ILOŚCIOWEGO

Dostawa i montaż profilu z _____ (materiał), z wykończeniem _____ (patrz sekcja Opis Materiału) o wymiarach charakterystycznych _____ mm, wyposażonego w antypoślizgową stopkę gwarantującą doskonałą przyczepność z klejem montażowym. Profil posiada łączoną górną część dla idealnego wykończenia podłogi.

Typ rodzinny _____ firmy Profilitec jako profil wykończeniowy i podziałowy między podłogami, dostarczany i montowany według zasad sztuki, z zachowaniem metod i obszarów zastosowań wskazanych przez producenta.

Długość profilu: 2700 mm

Profil SKU: _____

Materiał: _____ \$/szt.

Instalacja: _____ \$/szt.

Cena całkowita: _____ \$/szt