

TRIMTEC SR

OPIS PRODUKTU

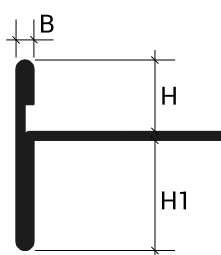


TRIMTEC SR jest w szczególności zalecany do wykańczania krawędzi posadzek ceramicznych na obwodzie, zwłaszcza w miejscach styku z okładziną pionową lub jako noski schodowe, a także do wykańczania zewnętrznych dróg dojazdowych i balkonów. Listwa SR posiada wydłużoną krawędź pionową co służy do lepszego pokrycia i zabezpieczenia powierzchni styku lub wykończenia lakieru, a także zapobiegania powstawaniu pęknięć w przyszłości. Specjalna konstrukcja umożliwia dopasowanie podłogi o dwóch różnych grubościach do tego samego odwracalnego profilu.

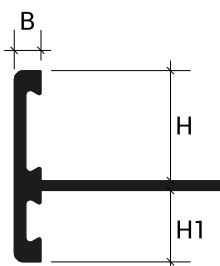
Wersja aluminiowa została zaprojektowana z pionowym kotwieniem na jaskółczy ogon.

DANE TECHNICZNE

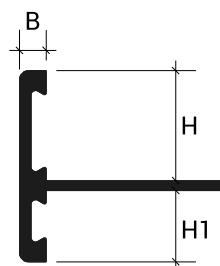
Długość: 2,70 metra



Stal nierdzewna
B = 3 mm



Aluminium
B = 3 mm



Mosiądz
B = 3 mm

OPIS MATERIAŁU

Stal nierdzewna

Profile stalowe są wytwarzane przez formowanie na zimno arkuszy blachy stalowej o jednakowej grubości. Profile aluminiowe i mosiężne są wytwarzane w procesie wylączania 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 materiału.

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



IS

trimtec >> SR ze stali nierdzewnej AISI 304 - DIN 1.4301 polerowany			
Kod	HxH1 mm	Wykończenie	
SR8/15IL270	8x15	IL - Błyszczący	☒
SR10/12IL270	10x12,5	IL - Błyszczący	☒

trimtec >> SR ze stali nierdzewnej AISI 304 - DIN 1.4301 szczotkowanej		
Kod	HxH1 mm	Wykończenie
SR8/15IS270	8x15	IS - Szczotkowane
SR10/12IS270	10x12,5	IS - Szczotkowane

OPIS MATERIAŁU

Aluminium

Podstawowy stop aluminium EN AW-6060 w stanie utwardzenia T6 nadaje się do skomplikowanych wytłacznię, 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.



AS

trimtec >> SR z aluminium anodowanego			
Kod	HxH1 mm	Wykończenie	
SR8/15AS270	8x15	AS - Srebrne	☒
SR10/12AS270	10x12,5	AS - Srebrne	☒

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.



ON



OL

trimtec >> SR z miedzi naturalnego			
Kod	HxH1 mm	Wykończenie	
SR8/15ON270	8x15	ON - Naturalne	☒
SR10/12ON270	10x12,5	ON - Naturalne	☒

trimtec >> SR z miedzi polerowanego		
Kod	HxH1 mm	Wykończenie
SR8/15OL270	8x15	OL - Błyszczący
SR10/12OL270	10x12,5	OL - Błyszczący

☒ CURVELINE/BENDABLE

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

Profiltec Corp.
e-mail: customerservice@profiltec.com

Profiltec Ibérica, S.L.U.
e-mail: iberica@profiltec.com

Profiltec France
e-mail: france@profiltec.com

APLIKACJA

1. Wybierz profil o wymiarze H odpowiadającym grubości kafelków, które chcesz położyć, zwracając szczególną uwagę, aby profil nie wystawał poza krawędź podłogi, ale znajdował się 0,5–1 mm niżej.
2. Rozprowadź klej w miejscu przyklejenia profilu za pomocą pacy zębatej;
3. Przytnij profil na wymaganą długość i umieść go tak, aby podstawa zagłębiła się w kleju, dociskając go i wyrównując;
4. Nałożyć dodatkową warstwę kleju na otwór i w zagłębieniach pionowej części profilu stykającej się z krawędzią podłogi;
5. Zazwyczaj należy pozostawić przestrzeń około 2 mm między profilem a krawędzią płytki, aby można ją było później wypełnić uszczelniaczem lub zaprawą;
6. Natychmiast usunąć wszelkie pozostałości kleju z profilu.

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 uszczelniaczy. 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) w charakterystycznym rozmiarze _____ mm,
wyposażonym w perforowany kołnierz, który gwarantuje doskonały chwyt z zastosowanym klejem. Profil z wewnętrzną
częścią na jaskółczy ogon dla lepszego chwytu kleju.

Rodzina profili typu _____ firmy Profilitec jako profil zamykająco-ochronny do okładzin,
dostarczany i montowany w sposób profesjonalny, z zachowaniem metod i obszarów zastosowania wskazanych przez
producenta.

Długość profilu: 2700 mm

Profil SKU: _____

Materiał: _____ \$/szt.

Instalacja: _____ \$/szt.

Cena całkowita: _____ \$/szt