



Il suo design minimalista coesiste con la massima funzionalità, assolvendo perfettamente la sua funzione principale di proteggere i bordi della pavimentazione. Si tratta di una soluzione indubbiamente destinata a fare tendenza e quindi, oltre alla finitura in argento opaco e nero opaco, è disponibile per la prima volta anche in bianco opaco. Disponibile in altezze di 10 e 12 mm, è dotato di pellicola protettiva sulla faccia a vista e di terminali per una corretta rifinitura dell'installazione.

Applicazioni

E' un profilo dal design pulito e dall'aspetto minimalista progettato per il posizionamento su gradini di scale.

Grazie alla sua geometria, è perfetto in ambienti in cui la decorazione e la squisita cura estetica sono i protagonisti, sia in ambito pubblico (hotel, ristoranti ...) che privato.

Viene installato prima della posa e rimane perfettamente integrato nella pavimentazione, con la possibilità di posizionare una luce LED.

SCHEDA TECNICA

Caratteristiche generali

 DI 0085873272 (EU)
WIPO107208 (US-MX)
DI 202102261 (CL)

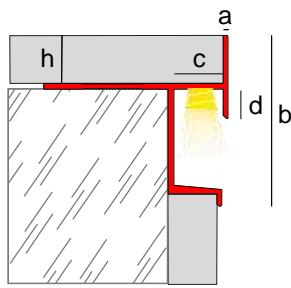
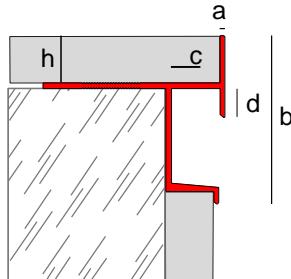
Materiali: Alluminio anodizzato

Lunghezza: 2,5 m.l.

Dimensioni: h: 10 / 12 mm
a: 1 mm
b: 35,5 / 37,5 mm
c: 10,3 mm
d: 6,1 mm

Imballaggio: 12 ud/scatola

Finiture:



Pezzi complementari



Presenta pezzi de finitura disponibili per una perfetta finitura dell'installazione.

Materiali



E' un profilo fabbricato tramite estrusione dell'alluminio. Le finiture argento opaco e nero opaco sono stati anodizzati, migliorando, attraverso questo processo, la loro resistenza alla corrosione, la loro resistenza meccanica e il loro aspetto. L'anodizzato possiede il sigillo di qualità "Qualanod", che garantisce la qualità del processo e dei profili risultanti. Questo sigillo regolarizza diversi test: aspetto e colore, misure di spessore, controllo di tenuta e impregnazione, resistenza all'abrasione, resistenza alla luce, nebbia salina e immersione in acido nitrico.



Il colore bianco opaco è realizzato in finitura laccata, con una superficie omogenea e di alta qualità. La laccatura ha il sigillo di qualità Qualicoat, che garantisce la qualità del processo e dei prodotti finali.

L'alluminio è un materiale con eccellenti proprietà chimiche, fisiche e meccaniche. È leggero, resistente, resistente, malleabile e altamente resistente.

Caratteristiche tecniche e prove

Lega	6060 (UNE 38350:2001)
Resistenza al fuoco	M0 (UNE 23-727-90)
Resistenza all'abrasione	Molto buona
Resistenza alla luce	Eccellente
Aspetto e colore	EN 12373-1
Sigillo di qualità	Qualanod Qualicoat

SCHEDA TECNICA

Installazione

1. Stendere abbondante materiale di incollaggio sull'alzata della scala.
2. Posizionare la piastrella sulla superficie di montaggio e premere per una presa ottimale.
3. Di seguito, stendere abbondante materiale di incollaggio sulla pedata della scala e allineare il profilo sul vertice dello scalino in modo che appoggi sulla superficie di montaggio (non lasciare il vuoto al di sotto, l'effetto leva potrebbe sollevare il profilo e le piastrelle). Fare pressione in modo che il materiale di incollaggio passi attraverso i fori sulle ali del profilo.
4. Fare pressione in modo che il materiale di incollaggio passi attraverso i fori sulle ali del profilo.
5. Collocare la piastrella sulla pedata della scala, allineandola con il profilo e assicurandosi la sua perfetta adesione.
6. Rimuovere le possibili tracce di materiale e lasciare seccare.

Se la tua installazione corre lungo l'intero gradino con il profilo (installazione a U), la giunzione tra gli angoli può essere risolta in modo soddisfacente con un taglio obliquo, come mostrato di seguito.



Giunto tagliato obliquo

Pulizia e mantenimento

La pulizia è necessaria periodicamente con un panno morbido. Se si utilizza un liquido detergente neutro, si deve risciacquare con acqua fresca e asciugare per togliere l'eccesso di umidità. La sporcizia persistente si può eliminare con agenti detergenti leggermente abrasivi. All'esterno, le precipitazioni hanno la funzione di pulire.

Non si raccomanda l'uso di lana di acciaio, prodotti abrasivi, così come acidi forti (cloridrico e perclorico), basi forti (soda caustica o ammoniaca) o soluzioni gassate. Nemmeno l'acido citrico deve essere usato perché dissolve lo strato di ossido protettivo della superficie in alluminio. Le cere, vasellina, lanolina o simili non sono adeguate. Evitare solventi con haloalkanes (idrofluoroeteri o solventi clorurati) e acceleratori di polimerizzazione contenenti cloruri (usare acceleratori senza cloruri).