

CAPITOLATO SLIDE 80/106

Traccia per capitolato

Infissi scorrevoli o alzanti scorrere in alluminio realizzati con la gamma per serramenti a taglio termico SLIDE. I profilati sono estrusi in lega di alluminio 6060 (UNI9006/1), stato di fornitura T5 con tolleranze dimensionali e spessori conformi alla norma UNI EN 755-9 e UNI12020-2. L'isolamento termico è costituito da un doppio ponte sul telaio fisso utilizzando barrette da 16mm tubolari e da barrette da 32mm sulle ante, il materiale deve essere poliammide 6.6 rinforzato al 25% con fibre di vetro aventi un valore di assorbimento di umidità inferiore al 2% in ambiente a temperatura di 23°C ed un grado di umidità al 50%; l'assemblaggio delle barrette avviene a mezzo di rullatura meccanica computerizzata, e le caratteristiche meccaniche delle barrette dovranno rimanere inalterate sino ad una temperatura massima di trattamento di 245°C.

Il processo di produzione è controllato secondo le norme UAETC, i valori di scorrimento dovranno essere superiori ai 24 daN/mm. Il telaio fisso avrà profondità 80/106mm mentre le parti apribili avranno una profondità di 40/45mm. Il sistema di tenuta sarà con guarnizioni termoplastiche nella versione alzante e con spazzolini in polipropilene con pinna centrale nella versione scorrevole. I profili sono stati concepiti con linee lisce o arrotondate sia in versione ad infilare che con fermavetri con taglio a 90°. Il traverso inferiore del telaio presenta i binari in poliammide caricato vetro al 25% con possibilità di sostituzione in caso di usura. La sigillatura dei vetri dovrà avvenire secondo le indicazioni riportate nel catalogo e solo ed esclusivamente con guarnizioni fermavetro originali. Appositi fori di drenaggio dovranno essere previsti sul telaio fisso e su quello mobile al fine di permettere il corretto drenaggio del serramento. I limiti di impiego dei profili sono in funzione delle caratteristiche geometriche degli stessi, della portata degli accessori e dei carichi di esercizio. Gli accessori utilizzati nella fabbricazione delle diverse tipologie dovranno essere solo ed esclusivamente quelli originali studiati appositamente per il sistema, riportati a catalogo e distribuiti dai licenziatari AL SISTEM, l'utilizzo di prodotti diversi da quelli indicati oppure il montaggio parziale o scorretto degli stessi comporterà la nullità dei certificati di prova e garanzia. La fabbricazione e la posa dovranno avvenire secondo i criteri di lavoro indicati da AL SISTEM. L'assemblaggio dei profili avverrà con squadrette in alluminio estruso o pressofuso a bottone, a spinare, cianfrinare o ad avvitare, i tagli dovranno essere protetti a mezzo sigillanti acrilici o siliconici, applicati con le apposite macchinette di sigillatura. La protezione e finitura dei profilati avverrà a mezzo dei normali trattamenti di superficie, ossidazione anodica conforme al marchio di qualità "Qualanod" oppure a mezzo di verniciatura con polveri poliesteri termoindurenti e polimerizzate in forno a temperature comprese tra 185°C e 195°C, in conformità del marchio di qualità "Qualicoat".