CAPITOLATO SLIDE WOOD 160

Traccia per capitolato

Infissi scorrevoli o alzanti in alluminio legno realizzati con la serie a taglio termico Slide wood 160. I profilati saranno 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, le cornici saranno in legno massello levigato, provenienza nord America, il grado di essicazione è in forno a 8/12°. L'isolamento termico sarà costituito da un doppio ponte sul telaio fisso utilizzando barrette tubolari da 16mm e da barrette complanari da 32mm sulle ante, tutte in poliammide 6.6 rinforzato al 25% con fibre di vetro; l'assemblaggio delle barrette avverrà 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 sarà controllato secondo le norme UAETC, i valori di scorrimento dovranno essere superiori ai 24 daN/mm.

Il telaio fisso avrà profondità 160mm mentre le parti apribili avranno una profondità di 67mm. Il sistema di tenuta sarà con guarnizioni termoplastiche coestruse, nella versione alzante, con spazzolino in polipropilene con pinna centrale tassativamente in tessuto, nella versione scorrevole. La soglia dovrà avere i binari in poliammide caricato vetro al 25% o in acciaio inox AISI 316 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. Apposite asole di drenaggio dovranno essere previste sul telaio fisso e su quello mobile al fine di permettere il corretto drenaggio del serramento. La scelta dei profili sarà in funzione delle caratteristiche geometriche e dimensionali dell'infisso, 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 ALsistem, 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 ALsistem. L'assemblaggio dei profili avverrà con squadrette in alluminio pressofuso a spinare o multifunzione, i tagli dovranno essere protetti a mezzo di sigillanti acrilici, siliconici o polimeri MS, le cornici dovranno essere graffate o unite mediante aggancio meccanico nella giunzione a 45°/90° e i tagli dovranno essere protetti a mezzo vernici impregnanti; le cornici verranno poi accoppiate ai profili di alluminio attraverso speciali blocchetti plastici che permetteranno le dilatazioni in tutte le direzioni. 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", la protezione delle cornici avverrà a mezzo vernice poliuretanica, sarà presente una mano di colore per dare la tinta voluta, dovranno essere poi presenti 2 strati di fondo e una di finitura con il livello di gloss stabilito.

Profilati, accessori e guarnizioni di questo catalogo
sono di proprietà di ALsistem, titolare di tutti i diritti di esclusiva.