

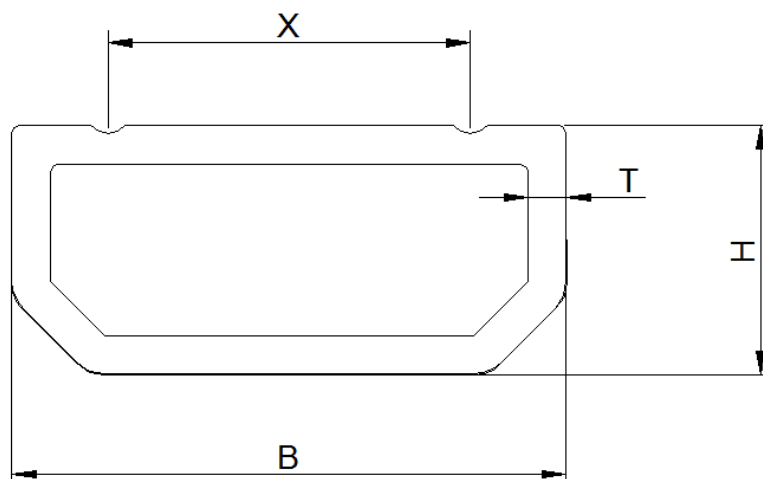
MULTITECH

MULTITECH è un distanziatore di ultima generazione, realizzato in copolimero plastico rinforzato con applicato uno speciale film multistrato metallizzato, impermeabile ai gas e con eccezionali prestazioni termiche.

Grazie alle particolari performance della barriera multistrato, estremamente sottile, MULTITECH si posiziona, tra i prodotti warm edge, come uno tra quelli che hanno le migliori prestazioni di trasmittanza termica lineare (Psi).

MULTITECH può essere piegato con le piegaprofili dotate di opzione riscaldante, saldato con particolari attrezzature o più semplicemente tagliato e assemblato con gli specifici accessori angolari.

I distanziatori, uniti con un nastro in fasci di 16 barre, sono imballati sia in scatole di cartone e sia in contenitori d'acciaio.



1. Proprietà

1.1 Misure e tolleranze

Profilo distanziatore	B +/- 0,1 [mm]	H +/- 0,1 [mm]	X +/- 0,1 [mm]	T +0,15/-0,05 [mm]
MULTITECH 8	7,50	6,50	2,45	0,95
MULTITECH 10	9,50	6,50	4,45	0,95
MULTITECH 12	11,50	6,50	6,45	0,95
MULTITECH 14	13,50	6,50	8,45	0,95
MULTITECH 15	14,50	6,50	9,45	0,95
MULTITECH 16	15,50	6,50	10,45	0,95
MULTITECH 18	17,50	6,50	12,45	0,95
MULTITECH 20	19,50	6,50	14,45	0,95
MULTITECH 22	21,50	6,50	16,45	0,95
MULTITECH 24	23,50	6,50	18,45	0,95
MULTITECH 27	26,50	6,50	21,45	0,95

MULTITECH

EN 1279-6 tavole di riferimento A.2 & A.5

Ref. No.	EN Ref.	Descrizione/Specifiche	Metodo di controllo interno
Ulteriori proprietà del profilo			
1.2	2.3 2.4	Geometria/Forma La geometria del profilo è rappresentata nel disegno a pag. 1 Su richiesta può essere fornito un disegno specifico.	Calibro e dima.
1.3	2.2	Lunghezza e rettilinearità Contenitori metallici: Lunghezza standard 6.000 mm +/- 10 mm. Scatole: Lunghezza standard 5.000 mm +/- 10 mm Deviazione rettilinearità 15 mm/mt a temperatura ambiente.	Metro e visivo.
1.4	2.7	Aperture non desiderate nella saldatura Il profilo è ermetico in quanto il suo retro è ricoperto da un film multistrato per la tenuta del gas. Plastica e film multistrato sono incollati a caldo tramite PU.	Validazione del processo.
1.5	2.6	Perforazione. Vedi commenti sotto ** Perforazione dei fori calibrata per ottime prestazioni e misurata con flussometro.	Flussometro.
2.0 Materiale			
2.1	a	Proprietà termiche / Materiale per i calcoli Il valore in accordo al modello 2 scatole è 0,13 W/mK per la seconda scatola. Il materiale di base è Stirene - Acrilonitrile SAN.	Documentato da IFT Rosenheim.
	b	Coefficiente di Espansione Termica: $2,01 \times 10^{-5} 1/K$	
2.2	2.5	Superficie La superficie è pulita e non è sottoposta ad alcun trattamento chimico. Colori: Grigio Chiaro (simile al RAL 7035), Grigio Titanio (simile al RAL 9023), Nero (simile al RAL 9004), Bianco (simile al RAL 9016), Marrone Chiaro (simile al RAL 8003) e Marrone Scuro (simile al RAL 8016).	Test visivo e di adesione.
2.3		Tolleranze del materiale plastico Lo spessore del profilo è in accordo alla scheda tecnica.	Micrometro.
2.4		Lubrificazione Non rilevante	Test di adesione.
2.5	2.8	Contenuto volatile Il contenuto volatile è testato in accordo alla EN 1279-6 allegato G. $M_v \leq 0,3\%$.	Test di perdita peso M_v misurato

** 1.5.1 Livello di perforazione

Il livello di perforazione standard del profilo ALU-PRO riduce l'assorbimento del vapore acqueo di circa 1,0% del peso in un periodo di 24 ore (profilo da 16 mm testato da Grace Davidson Europe) – in base alla misura del profilo. La perforazione segue la prescrizione della norma EN 1279-6 appendice A – pre-carico massimo specificato $H_2O \leq 3\%$.

** 1.5.2 Funzione della perforazione

I fori, fino ad una certa misura, sono in grado di trattenere la polvere dei sali. Questo punto, in particolare, è collegato alle caratteristiche della piegatrice e alla qualità dei sali.

Se non è calibrata correttamente la piegatrice può deformare il profilo e danneggiare la funzione dei fori.

MULTITECH

3.0 Aspetti Qualitativi

3.1 Gestione della Qualità

ALU-PRO S.r.l. è certificata in accordo alla UNI EN ISO 9001.

3.2 Test del prodotto

Processi e procedure sono stati stabiliti per assicurare la qualità del prodotto consegnato. Durante la produzione il profilo viene costantemente monitorato attraverso controlli sistematici e a campione. Le registrazioni dei controlli sono disponibili per un periodo di 5 anni.

3.3 Accordi di Qualità

ALU-PRO S.r.l. soddisfa i requisiti della EN 1279-6 appendice A. Specifici accordi di Qualità possono essere stipulati per ridurre i controlli e le ispezioni del materiale in arrivo in accordo alla EN1279-6 parte 5.

4.0 Attenzione al cliente e garanzia

I profili ALU-PRO sono coperti da una garanzia di 5 anni. La garanzia copre la sostituzione gratuita del profilo in caso di difetti. I profili devono essere conservati e utilizzati in accordo alla presente Scheda Tecnica e agli standard tecnici. Soluzioni speciali e utilizzo che non sia standard richiederanno una autorizzazione scritta da parte di ALU-PRO prima del loro utilizzo. Con riferimento alla temperatura, le condizioni standard di utilizzo delle vetrate isolanti sono comprese tra -30°C e + 70°C.

4.1 Magazzinaggio ed uso

Per assicurare le caratteristiche dei profili, le condizioni di stoccaggio devono essere accettabili. Scatole danneggiate, elevato tasso di umidità e variazioni della temperatura possono avere effetti sul profilo in generale. Assicurarsi di condizionare il profilo a temperatura ambiente prima dell'uso.

Condizioni preferibili sono temperatura ambiente di 15°C - 25 °C e umidità RH minimo del 45%.

Evitare ambienti con alta concentrazione di polvere.

Seguire le indicazioni della scheda di sicurezza per l'utilizzo e la movimentazione. Usare i guanti per la movimentazione dei profili e dei telai e accertarsi della presenza di un aspiratore quando si taglia il profilo.

Si raccomanda di controllare questi aspetti.

4.2 Controllo adesione

Nella preparazione dei campioni per la prova di adesione secondo EN1279-6 appendice D assicurarsi che il retro del profilo sia ricoperto e a contatto con il sigillante (evitare le bolle d'aria).

Durante il procedimento di trazione i distanziatori, per evitare qualsiasi deformazione, devono essere sostenuti all'interno della cavità. In alternativa come previsto dalla norma le estremità devono appoggiare direttamente sulle ganasce del dinamometro.

Se la barra si deforma il test d'adesione può fallire. Procedure scritte possono essere consegnate su richiesta. Seguire le istruzioni del produttore di sigillante per i tempi di preparazione.

4.3 Pressione

Deformazioni per la pressione quali la forza del vento e il peso nelle installazioni orizzontali.

Valori indicativi di compressione per un profilo da 16 mm sono: 100 N/cm → 3 cm

Se il carico è più alto la barra può crollare.

4.4 Performance del sistema

L'utilizzatore (il produttore di vetrocamera) deve assicurarsi che l'intero sistema composto dal profilo, raccordi/angoli, macchina piegaprofilo, sali disidratanti, butile e sigillante lavorino bene insieme nella combinazione scelta. Attenzione su compatibilità, adesione, polvere e qualità degli angoli e dei raccordi.

ALU-PRO raccomanda di riempire con sali disidratanti tutti e 4 i lati del telaio.

Dopo la lavorazione ed il trasporto dei telai, è importante controllare che il raccordo/angolare sia ancora nella posizione corretta, altrimenti c'è un notevole rischio di fuoriuscita di sali disidratanti nel vetrocamera. Una schiuma dietro il raccordo o sull'angolare può essere utilizzata per evitare questo problema.

4.5. Pulizia della superficie in plastica

Se per qualche motivo la superficie plastica è contaminata da polvere di altri materiali, questa può essere pulita con acqua o aria. La polvere può essere facilmente rimossa con antistatico caricato con aria compressa o un panno umido.

Non usare alcuna sostanza chimica prima di aver verificato la compatibilità.



4.6 Stabilità UV

La plastica usata è un materiale organico con stabilizzatore UV in modo da minimizzare gli effetti di invecchiamento causati dalla luce del sole

Il materiale è stato testato per 3.000 ore in accordo alla norma EN ISO 4892-1 e 4892-2 metodo A, ciclo 1.

La valutazione è fatta in accordo alla scala dei grigi.