

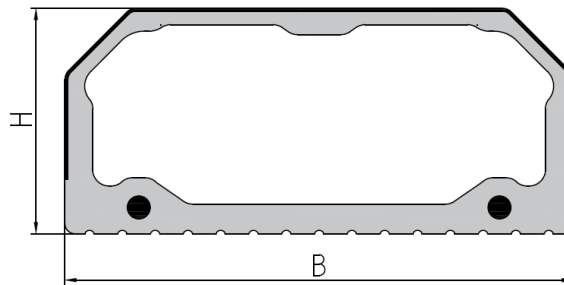
## THERMIX TX PRO

THERMIX TX PRO è un moderno profilo realizzato con un particolare tecnopolimero, irrigidito con due fili in acciaio ad alta resistenza. Il profilo è parzialmente ricoperto con una sottilissima lamina in acciaio inox che svolge la doppia funzione di supporto all'adesione dei sigillanti e barriera al passaggio dei gas.

Il rivestimento in acciaio inox d'alta qualità, dello spessore di soli 0,09 mm, lo rende resistente e contemporaneamente flessibile.

THERMIX TX PRO può essere tagliato per formare telai con angolari in plastica o piegato da tutte le piegaprofili oggi presenti sul mercato.

I distanziatori, uniti con un nastro in fasci di 11 barre, sono imballati sia in scatole di cartone e sia in contenitori d'acciaio.



### 1.0 Proprietà

#### 1.1 Misure e tolleranze

Profilo distanziatore	B +/- 0,15 [mm]	H +/- 0,15 [mm]
THERMIX TX PRO 8	7,50	6,85
THERMIX TX PRO 9	8,50	6,85
THERMIX TX PRO 10	9,50	6,85
THERMIX TX PRO 12	11,50	6,85
THERMIX TX PRO 13	12,50	6,85
THERMIX TX PRO 14	13,50	6,85
THERMIX TX PRO 15	14,50	6,85
THERMIX TX PRO 16	15,50	6,85
THERMIX TX PRO 18	17,50	6,85
THERMIX TX PRO 20	19,50	6,85
THERMIX TX PRO 22	21,50	6,85
THERMIX TX PRO 24	23,50	6,85

EN 1279-6 tavole di riferimento A.8

Ref. No.	EN Ref.	Descrizione/Specifiche	Metodo di controllo interno
Ulteriori proprietà del profilo			
1.2	2.3 2.4	<b>Geometria/Forma</b> La geometria del profilo è rappresentata nel disegno a pag 1 Su richiesta può essere fornito un disegno specifico.	Calibro
1.3	2.2	<b>Lunghezza e rettilinearità</b> Containers: 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	<b>Aperture non desiderate nella saldatura</b> Il profilo è ermetico in quanto il suo retro è ricoperto di una lamina di acciaio per la tenuta del gas Plastica e acciaio sono estrusi insieme.	Validazione del processo.
1.5	2.6	<b>Perforazione. Vedi commenti sotto **</b> Perforazione dei fori calibrata per ottime prestazioni e misurata con flussometro.	Flussometro.

## THERMIX TX PRO

### 2.0 Materiale

Ref. No.	EN Ref.	Descrizione/Specifiche	Metodo di controllo interno
Ulteriori proprietà del profilo			
2.1		<b>Proprietà termiche/Materiale per i calcoli</b> Il valore in accordo al modello 2 scatole è 0.31 W/mK per la seconda scatola. Il materiale di base è Polipropilene.	Documentato da IFT Rosenheim.
2.2	2.5	<b>Superficie</b> La superficie è pulita e non è sottoposta ad alcun trattamento chimico. Colori: Nero (simile al RAL 9005), Grigio Chiaro (simile al RAL 7035), Grigio Scuro (simile al RAL 7040), Bianco (simile al RAL 9016). Su richiesta: Grigio (simile al RAL 7045) Marrone Chiaro (simile al RAL 8003), Marrone Scuro (simile al RAL 8016),	Test visivo e di adesione.
2.3		<b>Tolleranze del materiale plastico</b> Lo spessore del profilo è in accordo alla scheda tecnica.	Calibro
2.4		<b>Lubrificazione</b> Non rilevante	Test di adesione.
2.5	2.8	<b>Contenuto volatile</b> Il contenuto volatile è testato in accordo alla EN 1279-4 allegato H. $M_v \leq 0.3 \%$ .	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 allegato 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.

### 3.0 Aspetti Qualitativi

#### 3.1 Gestione della Qualità

ALU-PRO 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 soddisfa i requisiti della EN 1279-6 allegato A.

### 4.0 Attenzione al cliente

#### 4.1 Garanzia

I profili **THERMIX TX PRO** sono coperti da una garanzia di 10 anni. La garanzia copre la sostituzione gratuita del profilo in caso di difetti. I profili devono essere conservati e utilizzati in accordo alla presente norma 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  $-30^\circ\text{C}$  e  $+70^\circ\text{C}$ .

#### 4.2 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  $15^\circ\text{C}$  -  $25^\circ\text{C}$  e umidità RH minimo del 45%.

Evitare ambienti con alta concentrazione di polvere.



## THERMIX TX PRO

---

Seguire le indicazioni della scheda di sicurezza per l'utilizzo e la movimentazione.  
Si raccomanda di controllare questi aspetti.

### 4.3 Controllo adesione

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

Quando il campione viene tirato sostenere la barra all'interno per evitare la deformazione. 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.

### 4.4 Pressione

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

### 4.5 Performance del sistema

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

ALU-PRO raccomanda di riempire i 4 lati di sali disidratanti per l'utilizzo di profili con larghezza inferiore ai 12 mm.

Dopo la lavorazione ed il trasporto dei telai, è importante controllare se 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.

### 4.6. 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.

### 4.7 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.