TECHNISCHE BEPALINGEN EN WERKBESCHRIJVING

30 KOZIJNEN, RAMEN EN DEUREN

30.32 KOZIJNEN, RAMEN, DEUREN ENZ., METAAL

30.32.20-a STELWERK KOZIJN, METALEN BUITENPUI

0. STELWERK KOZIJN

1. METALEN BUITENPUI (EN 14351-1)

OPMERKING: niet rook- en/of brandwerend.

#

\Fabrikant..... \.....

#

\Type.....

#

\Uitvoering.....

#

\Materiaal: aluminium.....

#

\Profiel: Aluminium legering volgens NEN-EN 573-3-09 EN-AW 6060 (AlMgSi0,5)

\Profiel: Aluminium legering volgens NEN-EN 573-3-09 EN-AW 6060 (AlMgSi0,5)

(Profielen dienen zoveel mogelijk van één leverancier te komen om legeringsverschillen te minimaliseren.Afwijkende legeringen dienen te worden voorgelegd aan het anodiseerbedrijf voor goedkeuring en garantie.)

#

\Plaatmateriaal en strekmetaal: EN-AW 5005 (AlMg1), AA=AQ (Anodizing Quality)

\Plaatmateriaal en strekmetaal: EN-AW 1050 (Al99,5), AA=AQ (Anodizing Quality)

(Het plaatmateriaal dient zoveel mogelijk uit één productiebatch te komen om kleurverschillen te voorkomen.)

#

\Afmetingen (mm): .....

#

\.....

#

\Indeling:

#

\- deur.....

#

\- raam.....

#

\- paneel.....

#

\- rooster.....

#

\- stijl en dorpelprofielen.....

#

\- beglazing: enkelbladig.....

\- beglazing: thermisch versterkt glas.....

\- beglazing: thermisch gehard veiligheidsglas.....

\- beglazing: Heat Soaked veiligheidsglas.....

\- beglazing: gelaagd glas.....

\- beglazing: meerbladig isolerend glas.....

\- beglazing.....

#

\- glasdikte (mm): .....

#

\- beglazingssysteem: droog.....

\- beglazingssysteem: beglazingsrubbers.....

\- beglazingssysteem.....

#

\- hang- en sluitwerk.....

#

\.....

#

\Waterdichtheid.....

#

\Mogelijkheid tot ontgrendelen in vluchtroutes.....

#

\Isolatie-index luchtgeluid (Llu,k) (dB): .....

\Geluidwering (dB): .....

#

\Warmteweerstand constructie (RC)((m2.K)/W): .....

#

\Warmtedoorgangscoëfficiënt (U) (W/(m2.K)): .....

#

\Inbraakwerendheid (EN 1627)(klasse): .....

OPMERKING: klasse 1 t/m 6.

#

\.....

#

\Voorbehandeling: E0: Ontvetten (inclusief).

\Voorbehandeling: E1: Slijpen.

\Voorbehandeling: E2: Borstelen.

\Voorbehandeling: E3: Polijsten

\Voorbehandeling: E4: Slijpen en borstelen

\Voorbehandeling: E5: Slijpen en polijsten

\Voorbehandeling: E6: Mat beitsen

\Voorbewerken: …..

#

\Oppervlaktebehandeling: anodiseren.

OPMERKING:Normen & Kwaliteit:Geanodiseerd volgens QUALANOD Architecture of

BS3987 bij een gecertificeerd anodiseerbedrijf.

#

\Laagdikte: 20 micron voor standaard buitengebruik (A20)

\Laagdikte: 25 micron voor industriële/coastale toepassingen (A25)

#

Beschikbare kleuren Alucol Naturel

\VOM1 \C0 \AluNature \EV1

#

Beschikbare kleuren Alucol Champagne/goudtinten

\A3 \VOM2 \VOM3 \EV2 \EV3 \G1A \Gold1 \Gold2 \Gold3

\AluGold00 \AluGold01 \AluGold02 \AluGold03

#

Beschikbare kleuren Colinal/Bronstinten/Zwart/Titanium

\Colinal C1\Colinal C2 \Colinal C3 \Colinal C4 \Colinal C5 \Euras C31 \Euras C32

\Euras C33 \Euras C34 \Euras C35 \AluBronze01 \AluBronze02 \AluBronze03 \AluBronze04 \Analok 541 \Analok 543 \Analok 545 \Analok 547 \Analok 549

\Analok 54B \Alublack,black, Titanium A2

#

Beschikbare kleuren Sandalor

\Goud S120 \Olijfgeel S100 \Rood S140 \Blauw S150 \Turquoise S160

#

Sandalor messing tinten

\M1 \M2 \M3 \Alubrass01 \Alubrass02 \Alubrass03 \Alubrass04

#

Sandalor grijstinten

\Grey G1 \Grey G3 \Grey G4 \Grey C71 \Grey C72 |Grey C73

#

\Corrosiebestendigheid: > 300 uur zoutneveltest (ASTM-B117)

#

\Hardheid: 200-350 micro Vickers (ASTM-6507)

#

\Weerstand tegen slijtage: Taber test < 30 mg bij 10.000 cycli

#

\Brandklasse: A1

#

\Levensduur: Meer dan 80 jaar

OPMERKING: Montage en Verwerking

Uniforme walsrichting: Plaatwerk dient met een uniforme walsrichting te worden verwerkt om reflectieverschillen te voorkomen.

Assemblages:

Assemblages mogen geen niet-aluminium materialen bevatten.

Zorg voor afvoergaten (>10 mm) aan beide uiteinden van elk onderdeel om insluiting van oplossingen te voorkomen.

Er mogen geen afgesloten ruimtes in het product aanwezig zijn.

Oppervlaktevoorbereiding:

Zorg dat het materiaal vrij is van krassen, watervlekken, tape, lijm, verf of spaanders.

Schrijf niet met viltstiften op zichtzijdes, om sporen te voorkomen.

Lassen:

Gebruik de juiste legering voor laselektroden, bij voorkeur 5356 of AlMg5.

TIG-lassen geniet de voorkeur boven MIG-lassen voor anodisatie.

Vervormingen of buigingen dienen vóór anodisatie plaats te vinden.

Verpakking:

Zorg voor een degelijke verpakking om schade tijdens transport te voorkomen.

Gebruik pallets groter dan het product en voorkom direct contact tussen aluminium onderdelen.

Bij Alucol wordt laden en lossen uitsluitend uitgevoerd met heftrucks.

7. Garantie

10 jaar garantie bij QUALANOD certificering

20 jaar garantie bij BS 3987 certificering

#

\Toebehoren:

#

\- ankers.....

#

\- afdichtings-/aansluitvoorzieningen.....

#

\- bevestigingsmiddelen.....

#

\.....