

Traccia per capitolato

Infissi in alluminio realizzati con la serie taglio termico Fullglazing con sistema di tenuta a giunto aperto con guarnizione centrale di forma tubolare e materiale coestruso, espanso/compatto. I profilati sono estrusi in lega di alluminio 6060 (EN 573.3), stato di fornitura T5 e T6 conformi alla norma EN 755.2 con tolleranze dimensionali e spessori conformi alla norma UNI12020-2 : 2001. Lega secondo la formula ALSistem. L'isolamento termico sarà costituito da barrette esclusivamente bitubolari a doppia camera da 28 mm 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 è controllato secondo le norme UAETC, i valori di scorrimento dovranno essere superiori ai 24 daN/mm. Il telaio fisso avrà profondità 62mm mentre le parti apribili avranno una profondità di 78mm. Visto dall'interno l'infisso presenterà la parte apribile completamente nascosta dal vetro sul quale verrà applicata la maniglia di apertura. Il sistema di tenuta sarà a giunto aperto con guarnizione centrale, in EPDM, avente un'aletta di tenuta che sormonta di 4,5mm il piano inclinato della parte apribile, la guarnizione centrale dovrà essere raccordata nei giunti con gli opportuni angoli vulcanizzati. I profili avranno linee piane, esternamente e tutto vetro internamente. 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. 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 multifunzione, i tagli dovranno essere protetti a mezzo sigillanti neutri. 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".

Materiali

L'esecuzione dei serramenti è in lega d'alluminio EN AW 6060 sotto forma di profilati estrusi come indicato dalla disposizione normativa EN 755.3. Lo stato di fornitura è in classe T5 e T6 secondo norma EN 755.2. Le tolleranze dimensionali sono conformi alla UNI 12020-2 : 2001. Lega secondo la formula ALSistem.

Caratteristiche tecniche e dimensionali

Aspetto visivo esterno: complanare

Aspetto visivo interno: tutto vetro con sormonto di 16mm

Profilati: estrusi in lega leggera 6060 (UNI35690TA) anodizzabili e verniciabili. Lega secondo la formula ALSistem.

Sistema di tenuta: giunto aperto con precamera, con guarnizioni in EPDM

Sistema di isolamento termico: realizzato con distanziali in poliammide da 28mm a forma bitubolare

Sistema di accessori: originali ALSistem

Distanza telaio anta: 11.5mm

Sovrapposizione battuta anta su telaio: 6mm

Altezza battuta vetro: 22mm

Fuga tra i profili: 5mm

Profondità telaio: 62mm

Profondità anta: 78mm

Tubolarità profili finestra: 15mm

Fissaggio vetri: con accessori specifici brevettati a ritenzione meccanica

Spazio vetro o pannello nei telai fissi: da 17mm a 55mm

Spazio vetro o pannello nelle ante: solo triplo vetro da 64mm

General specifications

Thermal break Aluminium frames Full Glazing for windows with central gasket. The profiles are extruded in aluminium alloy EN AW 6060 (EN 573.3), supply condition T5 and T6 in accordance with standard EN 755.2 with dimensional tolerances and thicknesses compliant with standard UNI EN 755-9 and UNI12020-2 : 2001. The thermal insulation will consist of 28 mm polyamide 6.6 strips reinforced 25% with fibreglass; the strips are assembled by means of computerised mechanical rolling, and the mechanical characteristics of the strips must remain unaltered up to a maximum treatment temperature of 245°C. The production process is controlled in accordance with UAETC standards, the sliding values must be greater than 24 daN/mm. The fixed frame shall be 62mm deep, while the sash shall be 78mm deep internal exhibition shall be full glazing with aluminum sash profile totally hidden behind the glass where you directly apply the handle. The sealing system shall be a central EPDM gasket with 4,5 overlap a seal fin on the sloping surface of the profile; the central gasket must be connected at the corners with the appropriate vulcanised corners. The profiles have been designed with rounded lines internally and externally with the possibility of accommodating glazing bead solutions cut at 45° or 90°; where cut at 90° with straight or rounded glazing beads, the appropriate connecting corners in die-cast aluminium can be used. The glazing must be sealed in accordance with the instructions shown in the catalogue and solely and exclusively with original glazing bead gaskets. Appropriate drainage holes must be provided on the fixed frame and on the moving frame in order to allow the correct drainage for the window/door. The limits of use of the profiles depend on their geometric characteristics, on the scope of the accessories and on the operating loads. The accessories used in the manufacture of the various types must be solely and exclusively the originals designed especially for the system, as shown in the catalogue and distributed by the ALSistem licensees; the use of products other than those indicated or their partial or incorrect assembly shall render the test certificates and guarantee null and void. The manufacture and installation must be in accordance with the operating criteria indicated by ALSistem. The profiles shall be assembled with brackets in extruded or die-cast aluminium to be buttoned, pinned, crimped or screwed, the edges must be protected with neutral sealants. The profiles must be protected and finished by means of normal surface treatments, anodic oxidation compliant with the “Qualanod” quality label or by painting with thermosetting polyester in powder form and oven-polymerised at temperatures between 185°C and 195°C, in accordance with the “Qualicoat” quality label.

Materials

The doors and windows are made from aluminium alloy EN AW 6060 extruded profiles as indicated in standard EN 755.3. The supply condition is within class T5 and T6 in accordance with standard EN 755.2. Dimensional tolerances comply with UNI 12020-2 : 2001.

Technical and dimensional characteristics

External visual appearance: flush

Internal visual appearance: flush or overlapping 16mm

Profiles: light alloy 6060 (UNI35690TA) extrusions; they can be anodised and painted

Sealing system: central gasket pre-chamber in EPDM

Thermal insulation system: made using 28mm polyamide tubular spacers

Accessory system: ALSistem original

Distance between frame and leaf: 11.5mm

Superimposition of leaf rebate on frame: 6mm

Height of glass rebate: 22mm

Space between the profiles: 5mm

Frame depth: 62mm

Leaf depth: 78mm

Tubularity of window profiles: 15mm

Glass fastening: special accessories

Space for glass or panel in fixed frames: from 17mm to 55mm

Space for glass or panel in leaves: triple glass 64mm