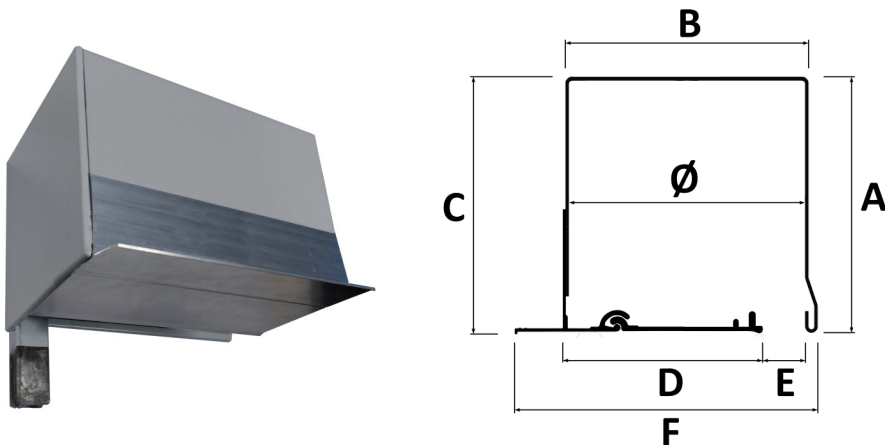


CAJÓN DE ALUMINIO PERFILADO CON SOPORTE DE RECUBRIMIENTO

CAIXA DE ALUMÍNIO PERFILADO COM SUPORTE DE REVESTIMENTO

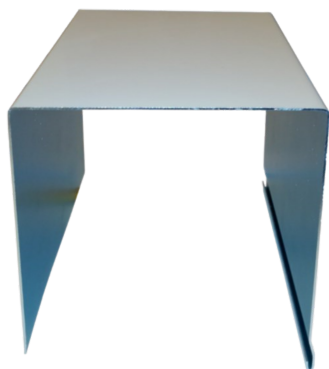
■ Medidas de las partes del cajón Medida das partes da caixa



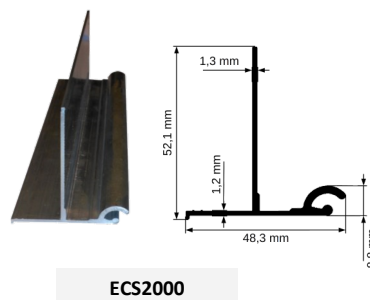
Diámetro (Ø) Diâmetro (Ø)	A	B	C	D	E	F	Espesor Espessura
137	13,9	13,8	13,7	10,1	3,5	16,1	0,8
165	17,0	16,6	16,4	12,7	3,9	19,1	0,8
180	18,6	18,0	17,8	14,7	4,2	20,5	0,8
205	-	-	-	-	-	-	0,8

Estas cantidades son orientativas. Expresadas en cm. Estas quantidades são indicativas. Expressas em cm.

■ “U” Perfilada “U” Perfilada

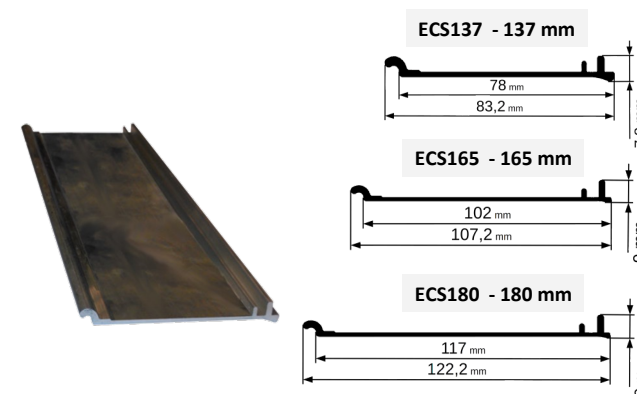


■ Perfiles de extrusión 90° Perfis de extrusão 90°



ECS2000

Perfil Unión Perfil União



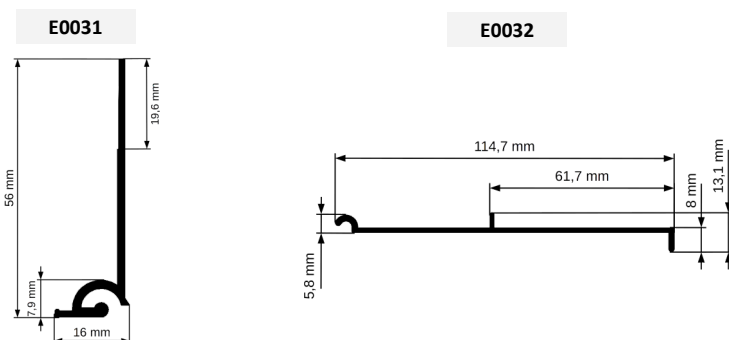
Perfil Inferior Perfil Inferior

CAJÓN DE ALUMINIO PERFILADO CON SOPORTE DE RECUBRIMIENTO

CAIXA DE ALUMÍNIO PERFILADO COM SUPORTE DE REVESTIMENTO

■ Perfiles de extrusión 90°

Perfis de extrusão 90°

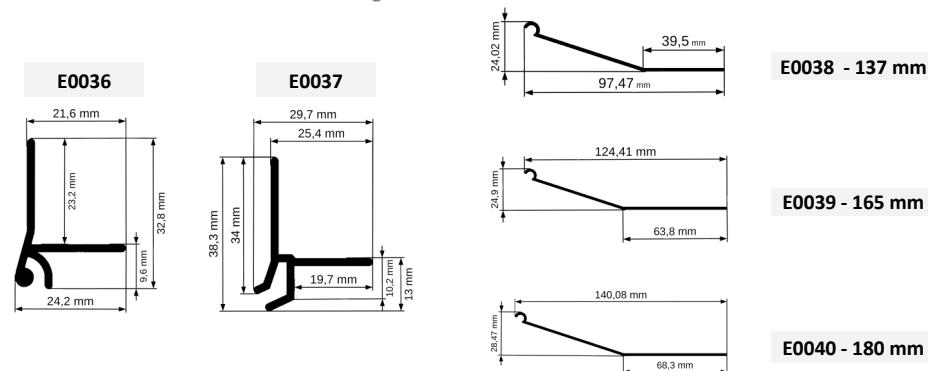


Perfil Unión Perfil União

Perfil Inferior Perfil Inferior

■ Perfiles de extrusión 20°

Perfis de extrusão 20°



Perfil Unión Perfil União

Perfil Inferior Perfil Inferior

■ Características de fabricación

Caraterísticas de fabricação

AISLABOXULTRA			
Largo de fabricación Comprimento de fabricação	6	ml	
Embalaje Embalagem			
155 - 223	12	ml	

■ Características técnicas

Caraterísticas Técnicas

Propiedades técnicas del aluminio Propiedades técnicas do alumínio	
ALEACIÓN LIGA DE METAIS	3005
ESPESOR ESPESSURA	0,7 - 1,0 mm
DUREZA DUREZA	H44 - H22

LACADO CARA 1ª LACAGEM LADO 1º	POLIURETANO POLIAMIDA POLIÉSTER
LACADO CARA 2ª LACAGEM LADO 2º	EPOXY POLIÉSTER

LACADO LACAGEM		
POLIAMIDA	Norm.	VALOR
Espesor pintura Espessura de pintura	UNE-EN 13523-1	22±2μ
Brillo especular (60%) Brilho especular (60%)	UNE-EN 13523-2	Mate-Mate 10-20% Satinado-Acetinado 30-60% Brilloso-Brilhante >80%
Control del color Controlo da cor	UNE-EN 13523-3	-
Dureza de lápiz F-H Dureza do Lápis F-H	UNE-EN 13523-4	H - 2H
Ensayo de Plegado en T Ensaio de dobragem em T	UNE-EN 13523-7	0T - 1T
Ensayo de Frote. Mek Test Ensaio de fricção. Mek Test	UNE-EN 13523-11	100 - 120 D.F.
Niebla Salina Acética	UNE-EN ISO 9227 AASS:2012	1000 horas

■ Enrollamientos en cm. Enrolamentos em cm.

LAMAS LÂMINAS	39 mm			40C mm			40C+ mm			41 mm			43 mm			43+ mm			45C mm		
EJES EIXOS	40	60	ZF54	40	60	ZF54	40	60	ZF54	40	60	ZF54	40	60	ZF54	40	60	ZF54	40	60	ZF54
SOP. DE RECUBRIMIENTO 137	152	144	135	160	160	144	168	168	-	121	113	96	133	137	115	150	159	137	148	140	140
SOP. DE RECUBRIMIENTO 165	245	226	220	272	260	260	280	272	-	189	169	169	215	206	215	241	232	241	238	220	240
SOP. DE RECUBRIMIENTO 180	292	280	270	344	328	360	352	336	-	242	226	234	270	258	285	305	297	314	310	283	310
LAMAS LÂMINAS	45 mm			45+ mm			45P mm			50 mm			50+ mm			50B+ mm			55C mm		
EJES EIXOS	40	60	ZF54	40	60	ZF54	40	60	ZF54	40	60	ZF54	40	60	ZF54	60	ZF54	60	70		
SOP. DE RECUBRIMIENTO 137	112	130	110	112	130	110	81	81	80	95	90	95	100	95	95	90	95	99	-		
SOP. DE RECUBRIMIENTO 165	216	211	180	216	211	180	126	126	125	165	155	180	180	165	180	175	180	165	-		
SOP. DE RECUBRIMIENTO 180	274	261	265	274	261	265	171	166	145	230	220	225	235	215	225	225	230	220	209		

- CAJONES PARA PERSIANAS ENROLLABLES - CAIXAS PARA ESTORES DE ENROLAR -