

# أنظمة MOX - الوثائق الفنية

datasheet-mono-fix-en.pdf

الترجمة الفنية: راجع الرسومات الأصلية والصفحات المرجعية لمعرفة الأبعاد.

## صفحة المصدر 1

ورقة بيانات المنتج

الشركة المصنعة لأنظمة الملفات الشخصية Mox

عنوان الوثيقة التصميم والجودة: Mono-Fix

اسم المنتج موكس مونو فيكس

وصف المنتج حافة بلاط الألومنيوم

رقم الصنف القوة المتعددة الجنسيات

مجال الاستخدام الحمام والمطبخ

المواد EN AW 6463 T6، EN AW 6061 T6

الطول 2500 مم

مسحوق السطح المغلفة، بأكسيد، مطلي بالكروم

تضيف حافة بلاط الألومنيوم Mono Fix جماليات إلى تطبيقات السيراميك الخاصة بك مع مجموعة واسعة من خيارات السطح المتوافقة مع ألوان وأنسجة السيراميك الرائجة.

يتم استخدامه كإطار يخفي قسم السيراميك في نهايات تطبيقات الجدران الخزفية أو كمفاصل الباركيه.

في حين أنه يوفر عناصر جمالية من شأنها القضاء على عيوب المفاصل والتطبيق، فإنه يمنع أيضا السيراميك من التعرض للتلف.

يتميز بمتانة عالية وعمر افتراضي طويل، حيث صنع من مواد خام فائقة الجودة ويتمتع بجدران سميكة.

وعلى عكس المنتجات المنافسة، يتفوق هذا الإطار بسماكة طلائه وجودة عملية الأنودة (الأكسدة الكهربائية)، بالإضافة إلى خضوعه لمعالجة أولية تمنحه مقاومة ممتازة للتآكل عند طلائه بطبقة من البودرة الكهروستاتيكية.

يوفر Mono Fix مظهرا عاديا لمجموعات البلاط بتصميمه البسيط.

يمكن تركيب حافة بلاط الألومنيوم Mono Fix بسهولة عن طريق وضع لاصق البلاط على امتدادات المفاصل والضغط بقوة على البلاط المجاور في مكانه.

يمكن تنفيذ الزوايا عن طريق قص القطع بزاوية 45 درجة.

تتميز حواف بلاط الألومنيوم Mono Fix بخيارات الطلاء المؤكسد غير اللامع والأكسيد الساطع والكهرباء الساكنة.

في حين أن الطلاءات الملونة المؤكسدة باللون الفضي والأصفر والبنفسجي والأسود متوفرة، فإنه يمكن أيضا طلاؤها وفقا لرمز RAL المطلوب باستخدام طلاء مسحوق إلكتروستاتيكي.

الصفحة 1/2

الضمان

هذا المنتج تحت الضمان لمدة 5 سنوات من تاريخ الاستلام باستثناء أخطاء المستخدم كما هو موضح أدناه:

الأضرار الناجمة عن الاصطدام الأضرار الناجمة عن الخدش الأضرار الناجمة عن ملامسة المادة الكاشطة أو عوامل التنظيف الكيميائية الأضرار الناجمة عن التلامس المطول مع الماء الأضرار الناجمة عن التعرض لدرجة الحرارة الشديدة الأضرار الناجمة عن التركيب

LANOITANRETN FORANODISING QualityLABEL INDUSTRIAL TS-EN 755-8 TS-EN 755-9 TS 4922

## صفحة المصدر 2

ورقة بيانات السبائك

EN AW 6463 T6 [AlMg0.7Si]

مكان الاستخدام

إن السبيكة EN AW-6463 عبارة عن سبيكة بثق مستخدمة على نطاق واسع، ومناسبة للتطبيقات التي تتطلب خصائص قوة متواضعة فقط.

يمكن أن تكون الأجزاء

تم إنتاجه بجودة سطحية جيدة ومناسبة للعديد من عمليات الطلاء.

مجالات التطبيق النموذجية هي الأثاث ومواد التشطيب والنوافذ والأبواب،

تشطيب هياكل السيارات وبناء الواجهات وأعمدة الإنارة وساريات الأعلام.

التركيب الكيميائي طبقا للمواصفة EN573-3 (الوزن %، الباقي Al)

سي الحديد النحاس المنغنيز الكروم الزنك تي آل

0,20 - 0,60 الحد الأقصى 0,15 0,2 الحد الأقصى 0,5 0,45 - 0,9 الحد الأقصى 0,05 الحد الأقصى 0,1 الراحة

الخواص الميكانيكية حسب EN755-2

المزاج\* سمك الجدار \*\*\*e إجهاد الخضوع قوة الشد الاستطالة صلابة برينل

- e\* مم Rp0,2 دقيقة ميغا باسكال Rm دقيقة ميغا باسكال A50 مم % - الحد الأقصى HB % \*\*A

T4 e ≥ 50 75 125 14 - 12 46

T5 e ≥ 50 150 110 8 - 6 60

T6 e ≥ 50 195 160 10 - 8 74

\* تصنيف الحالة المعدنية وفقا للمواصفة T4: EN515-تعتيق طبيعي للوصول إلى حالة مستقرة، T5-تبريد بعد عملية تشكيل عند درجة حرارة مرتفعة و

تعتيق اصطناعي، T6-معالجة حرارية بالإذابة، ثم تبريد سريع وتعتيق اصطناعي،

\*\* قيم الصلابة للإشارة فقط،

\*\*\* بالنسبة لسماكات الجدار المختلفة ضمن مقطع واحد، يجب اعتبار أقل الخصائص المحددة صالحة للمقطع العرضي للملف بأكمله.

الخصائص الفيزيائية (القيم التقريبية، 20 درجة مئوية)

نطاق ذوبان الكثافة الحرارية الكهربائية ذات الكفاءة المشتركة لمعامل

(كجم/م<sup>3</sup>) (درجة مئوية) الموصلية الموصلية المرونة الحرارية

2700 650-585 (مللي ثانية/م) (وات/م.ك) التوسع (المعدل التراكمي)

28-34 200-220 10<sup>-6</sup>/ك 70~

قابلية اللحام<sup>1</sup>

غاز: 3 تيج: 2 ميغ: 2

مواد الحشو المعتادة (EN ISO18273): SG-AlMg5Cr(A) أو AlSi5، وAlMg3 عندما يتطلب المنتج معالجة بالأنودة.

بسبب مدخلات الحرارة أثناء اللحام

سيتم تقليل الخواص الميكانيكية بنسبة 50% تقريبا (المرجع).

EN1999-1).

خصائص التصنيع<sup>1</sup>: درجة الحرارة 3 T4 / درجة الحرارة T5، درجة الحرارة 2 T6

خصائص الطلاء<sup>1</sup> أنودة صلبة/واقية: 1 / أنودة زخرفية / ساطعة / ملونة: 2

مقاومة التآكل<sup>1</sup> عام: 1 بحري: 2

<sup>1</sup>المؤهل النسبي يتراوح من 1-جيد جدا إلى 6-غير مناسب

صفحة 2/2

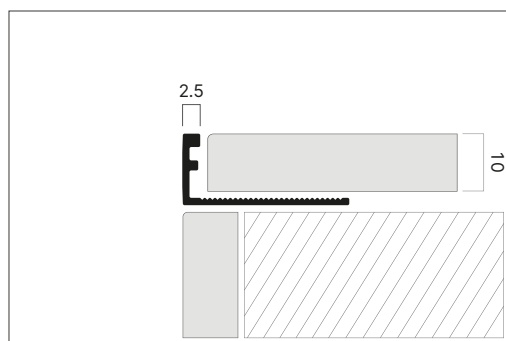
## الرسومات الأصلية والصفحات المرجعية

# Product Datasheet



|                     |                                        |
|---------------------|----------------------------------------|
| Manufacturer        | Mox Profile Systems                    |
| Document Title      | Design and quality: Mono-Fix           |
| Product Name        | Mono-Fix                               |
| Product Description | Aluminium Tile Trim Edge               |
| Item No             | MNF                                    |
| Area of Use         | Bathroom, Kitchen                      |
| Material            | EN AW 6463 T6, EN AW 6061 T6           |
| Length              | 2500mm                                 |
| Surface             | Powder Coated, Anodised, Chrome Plated |

Mono Fix aluminium tile trim edge adds aesthetics to your ceramic applications with its wide range of surface options compatible with trending ceramic colors and textures. It is used as a frame that conceals the ceramic section at the ends of ceramic wall applications or as parquet joints. While providing aesthetics that will eliminate joint and application flaws, it also prevents ceramics from taking damage. It is extremely durable and long-lasting since it is produced from high quality raw material and has thick walls. Unlike its competitors, it stands out with its coating thickness and quality of anodizing, and with its pretreatment application that provides resistance to corrosion in electrostatic powder painting. Mono Fix provides a plain appearance to tile combinations with its minimal design. Mono Fix aluminium tile trim edge can be easily installed by applying tile adhesive to joint extensions and firmly pressing adjoining tiles into place. Corners can be assembled by cutting the profile to 45 degrees. Mono Fix aluminium tile trim edge profile has matte anodized, bright anodized and electrostatic powder painting options. While silver, yellow, inox, black anodized color coatings are available, it can also be painted to the desired RAL code with electrostatic powder painting.



## Warranty

This product is under warranty for 5 years from the date of receipt except for the user errors as listed below:

- Damage caused by impact
- Damage caused by scratching
- Damage caused by abrasive substance or chemical cleaning agents contact
- Damage caused by prolonged contact with water
- Damage caused by exposure to intense temperature
- Damage caused by montage



# ALLOY DATASHEET

## EN AW 6463 T6 [AlMg0.7Si]

### Place Of Use

The alloy EN AW-6463 is a widely used extrusion alloy, suitable for applications where only modest strength properties are required. Parts can be produced with a good surface quality, suitable for many coating operations. Typical application fields are furniture, finishing materials, windows and doors, car body finishing, facade construction, lighting columns and flagpoles.

### Chemical composition according to EN573-3 (weight%, remainder Al)

| Si          | Fe       | Cu  | Mn      | Mg         | Cr | Zn       | Ti      | Al   |
|-------------|----------|-----|---------|------------|----|----------|---------|------|
| 0,20 - 0,60 | Max 0,15 | 0,2 | Max 0,5 | 0,45 - 0,9 | -  | Max 0,05 | Max 0,1 | Rest |

### Mechanical properties according to EN755-2

| Temper* | Wall Thickness e*** | Yield Stress  | Tensile Strength | Elongation            | Brinell Hardness |
|---------|---------------------|---------------|------------------|-----------------------|------------------|
| -       | e* mm               | Rp0,2 min Mpa | Rm min Mpa       | Min A50mm % - Max A % | HB**             |
| T4      | e≤50                | 75            | 125              | 14 - 12               | 46               |
| T5      | e≤50                | 150           | 110              | 8 - 6                 | 60               |
| T6      | e≤50                | 195           | 160              | 10 - 8                | 74               |

\* Temper designation according to EN515: T4-Naturally aged to a stable condition, T5-cooled from an elevated temperature forming operation and artificially aged, T6-Solution heat treated, quenched and artificially aged,

\*\* Hardness values are for indication only,

\*\*\* For different wall thicknesses within one profile, the lowest specified properties shall be considered as valid for the whole profile cross section.

### Physical properties (approximate values, 20°C)

| Density<br>(kg/m³) | Melting range<br>(°C) | Electrical<br>conductivity<br>(MS/m) | Thermal<br>conductivity<br>(W/m.K) | Co-efficient of<br>thermal<br>expansion | Modulus of<br>elasticity<br>(GPa) |
|--------------------|-----------------------|--------------------------------------|------------------------------------|-----------------------------------------|-----------------------------------|
| 2700               | 585-650               | 28-34                                | 200-220                            | 10 <sup>-6</sup> /K<br>23.4             | ~70                               |

### Weldability<sup>1</sup>

Gas: 3 TIG: 2 MIG: 2

Typical filler materials (EN ISO18273): SG-AlMg5Cr(A) or AlSi5, and AlMg3 when the product has to be anodised. Due to the heat input during welding the mechanical properties will be reduced by approximately 50% (ref. EN1999-1).

Machining characteristics<sup>1</sup>: T4 Temper 3 / T5, T6 Temper 2

Coating properties<sup>1</sup> Hard/protective anodising: 1 / Decorative / bright / colour anodising: 2

Corrosion resistance<sup>1</sup> General: 1 Marine: 2

<sup>1</sup>Relative qualification ranging from 1-very good to 6-unsuitable