

MOX Systems - technická dokumentace

datasheet-flex-en.pdf

Technický překlad: rozměry najdete na originálních výkresech a referenčních stránkách.

Zdrojová stránka 1

Produktový list

Výrobce Mox Profile Systems

Název dokumentu Design a kvalita: Flex

Název produktu Flex

Popis produktu Hliníková tvarovatelná hrana podlahy

Položka č. FLX

Oblast použití Koupelna, Kuchyně

Materiál EN AW 6463 T6, EN AW 6061 T6

Délka 2500 mm

Povrch práškově lakovaný, eloxovaný, chromovaný

Hliníkový tvarovatelný podlahový okrajový profil Flex se používá v parketových nebo keramických aplikacích jako rám, který zakrývá podlahovou část a nahrazuje spoje.

Kromě toho, že opravuje chyby při spojování a instalaci a zlepšuje estetiku, zabraňuje také poškození podlahových krytin.

Hliníkový tvarovatelný podlahový okrajový profil Flex je navržen pro usnadnění přechodu podlahových materiálů.

Jeho flexibilní design umožňuje jeho ohnutí do požadovaného tvaru.

Jeho minimální vzhled kromě funkčních předností umocňuje celkový vzhled vašich návrhů.

Je extrémně odolný a má dlouhou životnost, protože je vyroben z vysoce kvalitních surovin a má silné stěny.

Na rozdíl od svých konkurentů vyniká tloušťkou povlaku a kvalitou eloxování a aplikací předúpravy, která poskytuje odolnost proti korozi při elektrostatickém práškovém lakování.

Flex svou flexibilní formou umožňuje navrhovat kreativní řešení podlah.

Hliníkový tvarovatelný podlahový okrajový profil Flex lze snadno instalovat nanesením lepidla na nástavce spár a pevným přitlačením sousedních dlaždic na místo.

Rohy lze sestavit řezáním profilu na 45 stupňů.

Hliníkový tvarovatelný podlahový profil Flex má matný elox, leskle eloxovaný a elektrostatický práškový lak.

Zatímco jsou k dispozici stříbrné, žluté, nerezové, černé eloxované barevné povlaky, lze je také lakovat na požadovaný kód RAL elektrostatickou práškovou barvou.

Strana 1/2

Záruka

Na tento produkt se vztahuje záruka 5 let od data převzetí s výjimkou uživatelských chyb uvedených níže:

Poškození způsobené nárazem Poškození způsobené poškrábáním Poškození způsobené abrazivní látkou
nebo chemickým čisticím prostředkem Poškození způsobené dlouhodobým kontaktem s vodou Poškození
způsobené vystavením vysoké teplotě Poškození způsobené montáží

LANOITANRETNİ FORANODISING QUALITYLABEL INDUSTRIAL TS-EN 755-8 TS-EN 755-9 TS 4922

Zdrojová stránka 2

DATOVÝ LIST SLITINY

EN AW 6463 T6 [AlMg0,7Si]

Místo použití

Slitina EN AW-6463 je široce používaná slitina pro vytlačování, vhodná pro aplikace, kde jsou vyžadovány pouze nízké pevnostní vlastnosti.

Části mohou být

vyrobena s dobrou kvalitou povrchu, vhodné pro mnoho nátěrových operací.

Typickými oblastmi použití jsou nábytek, dokončovací materiály, okna a dveře,

úprava karoserie, konstrukce fasády, sloupky osvětlení a stožáry.

Chemické složení podle EN573-3 (hmotnostní %, zbytek 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 Odpoč.

Mechanické vlastnosti podle EN755-2

Temper* Tloušťka stěny e*** Mez kluzu Napětí v tahu Tažnost Tvrdost podle Brinella

- 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

* Označení teploty podle EN515: T4-Přirozeně zestárlé do stabilního stavu, T5-chlazené tvářením při zvýšené teplotě a

uměle stárnutý, tepelně zpracovaný, kalený a uměle stárnutý T6-Solution,

** Hodnoty tvrdosti jsou pouze orientační,

*** Pro různé tloušťky stěn v rámci jednoho profilu se nejnižší specifikované vlastnosti považují za platné pro celý průřez profilu.

Fyzikální vlastnosti (přibližné hodnoty, 20°C)

Hustota Rozsah tání Elektrický Tepelný Koeficient modulu

(kg/m³) (°C) vodivost vodivost tepelná elasticita

2700 585-650 (MS/m) (W/m.K) rozšíření (GPa)

28-34 200-220 10⁻⁶/K ~70

Svařitelnost¹

Plyn: 3 TIG: 2 MIG: 2

Typické výplňové materiály (EN ISO18273): SG-AlMg5Cr(A) nebo AlSi5, a AlMg3, pokud má být výrobek eloxován.

Vzhledem k přísunu tepla při svařování

mechanické vlastnosti se sníží přibližně o 50 % (ref.

EN1999-1).

Vlastnosti obrábění¹: T4 Temper 3 / T5, T6 Temper 2

Vlastnosti povlaku¹ Tvrdé/ochranné eloxování: 1 / Dekorativní / světlé / barevné eloxování: 2

Odolnost proti korozi¹ Obecně: 1 Námořní: 2

¹Relativní kvalifikace v rozsahu od 1 - velmi dobré po 6 - nevhodné

Strana 2/2

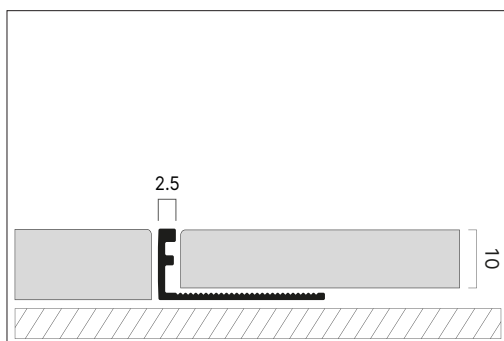
Původní výkresy a referenční stránky

Product Datasheet



Manufacturer	Mox Profile Systems
Document Title	Design and quality: Flex
Product Name	Flex
Product Description	Aluminium Formable Flooring Edge
Item No	FLX
Area of Use	Bathroom, Kitchen
Material	EN AW 6463 T6, EN AW 6061 T6
Length	2500mm
Surface	Powder Coated, Anodised, Chrome Plated

Flex aluminum formable flooring edge profile is used in parquet or ceramic applications as a frame that conceals the floor section, replacing joints. In addition to correcting joint and installation mistakes and improving aesthetics, it also prevents damage to the floor coverings. Flex aluminum formable flooring edge profile is designed to facilitate the transition of flooring materials. Its flexible design allows it to be bent into the desired shape. In addition to its functional advantages, its minimal appearance enhances the overall look of your designs. 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. Flex allows the design of creative flooring solutions with its flexible form. Flex aluminum formable flooring edge profile 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. Flex aluminum formable flooring 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 (kg/m³)	Melting range (°C)	Electrical conductivity (MS/m)	Thermal conductivity (W/m.K)	Co-efficient of thermal expansion	Modulus of elasticity (GPa)
2700	585-650	28-34	200-220	10 ⁻⁶ /K 23.4	~70

Weldability¹

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 characteristics¹: T4 Temper 3 / T5, T6 Temper 2

Coating properties¹ Hard/protective anodising: 1 / Decorative / bright / colour anodising: 2

Corrosion resistance¹ General: 1 Marine: 2

¹Relative qualification ranging from 1-very good to 6-unsuitable