# MOX Systems - technická dokumentace

datasheet-sole-us-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: Sole

Název produktu Sole

Popis produktu Hliníková soklová lišta

Položka č. SOL

Oblast použití Veřejná, kancelářská, obytná

Materiál EN AW 6463 T6, EN AW 6061 T6

Délka 8'

Povrch práškově lakovaný, eloxovaný, chromovaný

Hliníkový soklový profil Sole je většinou preferován ve všech obytných a veřejných prostorách s klasickým pojetím designu. Kryje vady spojů podlahy a stěn.

Zabraňuje hromadění nečistot a škodlivým organismům a poskytuje hygienické a zdravé používání po mnoho let.

Díky duté oblasti ve svém designu shromažďuje telefonní, elektrické a internetové kabely pro uspořádání vašeho prostředí.

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.

Sole byl navržen pro všechny klasické, luxusní a prestižní obytné prostory.

Hliníkový soklový profil Sole lze snadno instalovat tak, že se univerzální zadní díl připevní ke stěně pomocí šroubů a namontuje se přední krycí profil se systémem snap lock. Rohy lze sestavit seříznutím profilu pod úhlem 45 stupňů.

Je k dispozici v délce 2500 mm a výšce 100 mm.

Hliníková soklová lišta Sole má možnosti matného eloxu a elektrostatického práškového lakování.

I když jsou k dispozici stříbrné eloxované barevné povlaky, lze je také nalakovat 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

LANOITANRETNI 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

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

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

úprava karoserie, konstrukce fasády, sloupy 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

Svařitelnost[1]

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 obrábění[1]: T4 Temper 3 / T5, T6 Temper 2

Vlastnosti povlaku[1] Tvrdé/ochranné eloxování: 1 / Dekorativní / světlé / barevné eloxování: 2

Odolnost proti korozi[1] Obecně: 1 Námořní: 2

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

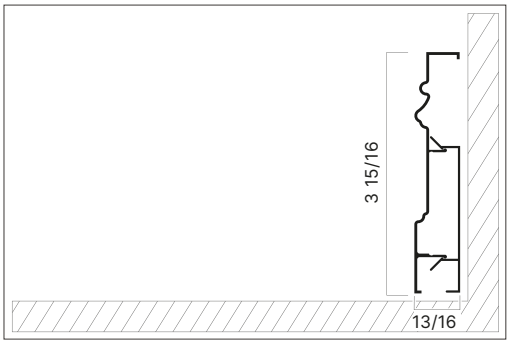
Strana 2/2

# Původní výkresy a referenční stránky

# Product Datasheet

| | |
|---|---|
| Manufacturer | Mox Profile Systems |
| Document Title | Design and quality: Sole |
| Product Name | Sole |
| Product Description | Aluminium Skirting Board |
| Item No | SOL |
| Area of Use | Public, Office, Residential |
| Material | EN AW 6463 T6, EN AW 6061 T6 |
| Length | 8’ |
| Surface | Powder Coated, Anodised, Chrome Plated |

Sole aluminum skirting board profile is mostly preferred in all living areas and public areas with classical design concepts.It covers the defects in floor and wall joints. It prevents dirt accumulation and harmful organisms to provide hygienic and healthy use for many years. With the hollow area in its design, it collects the telephone, electricity and internet cables to organize your environment. 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 pre-treatment application that provides resistance to corrosion in electrostatic powder painting. Sole was designed for all classical, luxurious and prestigious living spaces. Sole aluminum skirting board profile can be easily installed by fixing the universal rear piece to the wall with screws and mounting the front cover profile with its snap lock system.Corners can be assembled by cutting profile to 45 degree. It is available in 2500mm length and 100mm height. Sole aluminum skirting board has matte anodized and electrostatic powder painting options. While silver anodized color coatings is 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

TS-EN 755-8 TS-EN 755-9 TS 4922

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 ($kg/m^3$) | Melting range (°C) | Electrical conductivity (MS/m) | Thermal conductivity (W/m.K) | Co-efficient of thermal expansion $10^{-6}$/K | Modulus of elasticity (GPa) |
|---|---|---|---|---|---|
| 2700 | 585-650 | 28-34 | 200-220 | 23.4 | ~70 |

**Weldability**[1]

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 redured by approximately 50% (ref. EN1999-1).

Machining characteristics[1]: T4 Temper 3 / T5, T6 Temper 2

Coating properties[1] Hard/protective anodising: 1 / Decorative / bright / colour anodising: 2

Corrosion resistance[1] General: 1 Marine: 2

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