

Sistemi MOX - documentazione tecnica

datasheet-velo-us-en.pdf

Traduzione tecnica: consultare i disegni originali e le pagine di riferimento per le dimensioni.

Pagina di origine 1

Scheda prodotto

Produttore Mox Profile Systems

Titolo del documento Design e qualità: Velo

Nome del prodotto MOX VELO

Descrizione del prodotto: Battiscopa in alluminio

Articolo n. VLO

Settore d'Impiego Pubblico, Ufficio, Residenziale

Materiale EN AW 6463 T6, EN AW 6061 T6

Lunghezza 8'

Superficie verniciata a polvere, anodizzata, cromata

Il battiscopa in alluminio Velo fornisce soluzioni di battiscopa specifiche per aree umide come bagni e cucine.

Occupi meno spazio e offre facilità di installazione.

Fornisce tenuta stagna ed estetica coprendo i difetti dei giunti parete-pavimento, soprattutto nelle aree umide.

Può essere utilizzato in applicazioni su pareti ovali poiché è adatto alla piegatura.

È estremamente resistente e durevole, essendo realizzato con materie prime di alta qualità e caratterizzato da pareti spesse.

A differenza dei prodotti concorrenti, si distingue per lo spessore del rivestimento, la qualità dell'anodizzazione e un trattamento preliminare che conferisce resistenza alla corrosione durante la verniciatura a polvere elettrostatica.

Velo garantisce un aspetto complanare alla parete e non comporta alcuna perdita di spazio.

Il battiscopa in alluminio Velo si installa facilmente applicando direttamente l'adesivo.

Per la realizzazione degli angoli, è sufficiente tagliare il profilo a 45 gradi.

Il battiscopa in alluminio Velo è disponibile nelle opzioni di anodizzazione opaca, anodizzazione lucida, anodizzazione chimica brillante satinata e verniciatura a polvere elettrostatica.

Oltre alle finiture anodizzate nei colori argento, giallo, inox, bronzo e nero, è possibile richiedere la verniciatura a polvere elettrostatica in qualsiasi tonalità del codice RAL desiderato.

Pagina 1/2

Garanzia

Questo prodotto è coperto da garanzia per 5 anni dalla data di ricezione, ad eccezione degli errori dell'utente elencati di seguito:

Danni causati da urti Danni causati da graffi Danni causati dal contatto con sostanze abrasive o detergenti chimici Danni causati da un contatto prolungato con l'acqua Danni causati dall'esposizione a temperature

elevate Danni causati dal montaggio

LANOITANRETN FORANODISINGQUALITÀ LABEL INDUSTRIALE TS-EN 755-8 TS-EN 755-9 TS 4922

Pagina di origine 2

SCHEDA LEGA

EN AW 6463 T6 [AlMg0.7Si]

Luogo di utilizzo

La lega EN AW-6463 è una lega per estrusione ampiamente utilizzata, adatta per applicazioni dove sono richieste solo modeste proprietà di resistenza.

Le parti possono essere

prodotto con una buona qualità superficiale, adatto a numerose operazioni di rivestimento.

Campi di applicazione tipici sono mobili, materiali di finitura, finestre e porte,

rifinitura della carrozzeria, costruzione della facciata, pali dell'illuminazione e pennoni.

Composizione chimica secondo EN573-3 (peso%, Al residuo)

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 Riposo

Proprietà meccaniche secondo EN755-2

Stato fisico* Spessore parete e*** Snervamento Resistenza alla trazione Allungamento Durezza Brinell

- 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

* Designazione dello stato metallurgico secondo EN515: T4-invecchiato naturalmente fino a una condizione stabile, T5-raffreddato dopo una lavorazione di formatura a temperatura elevata e

invecchiato artificialmente, T6-trattato termicamente per solubilizzazione, temprato e invecchiato artificialmente,

** I valori di durezza sono solo indicativi,

*** Per spessori di parete diversi all'interno di un profilo, le proprietà specificate più basse saranno considerate valide per l'intera sezione trasversale del profilo.

Proprietà fisiche (valori approssimativi, 20°C)

Densità Intervallo di fusione Elettrico Termico Coefficiente del Modulo di

(kg/m³) (°C) conducibilità conducibilità termica elasticità

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

28-34 200-220 10⁻⁶/K ~70

Saldabilità¹

Gas: 3 TIG: 2 MIG: 2

Materiali d'apporto tipici (EN ISO18273): SG-AlMg5Cr(A) o AlSi5, e AlMg3 quando il prodotto deve essere anodizzato.

A causa dell'apporto di calore durante la saldatura il

le proprietà meccaniche saranno ridotte di circa il 50% (rif.

EN1999-1).

Caratteristiche di lavorazione¹: T4 Temp. 3 / T5, T6 Temp. 2

Proprietà del rivestimento¹ Anodizzazione dura/protettiva: 1 / Anodizzazione decorativa / brillante / colorata: 2

Resistenza alla corrosione¹ Generale: 1 Marino: 2

¹Qualificazione relativa che va da 1-molto buono a 6-insufficiente

Pagina 2/2

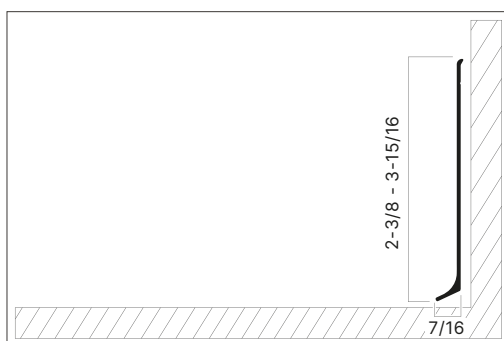
Disegni originali e pagine di riferimento

Product Datasheet



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

Velo aluminium skirting board provides skirting solutions especially for wet areas like bathrooms and kitchens. It takes up less space and offers ease of installation. It provides leak proofing as well as aesthetics by covering the wall-floor joint defects especially on wet areas. It can be used in oval wall applications as it is suitable for bending. 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. Velo provides a flush appearance with the wall and does not cause any loss of space. Velo aluminium skirting board can be easily installed by directly applying adhesive. Corners can be assembled by cutting the profile to 45 degrees. Velo aluminium skirting board has matte anodized, bright anodized, satin chemical bright anodized and electrostatic powder painting options. While silver, yellow, inox, bronze and 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 10 ⁻⁶ /K	Modulus of elasticity (GPa)
2700	585-650	28-34	200-220	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