

Systemy MOX - dokumentacja techniczna

datasheet-velo-us-en.pdf

Tłumaczenie techniczne: wymiary można znaleźć na oryginalnych rysunkach i stronach referencyjnych.

Strona źródłowa 1

Karta katalogowa produktu

Producent systemów profili Mox

Tytuł dokumentu Projekt i jakość: Velo

Nazwa produktu Velo

Opis produktu Aluminiowa listwa przypodłogowa

Pozycja nr VLO

Obszar zastosowania Publiczne, biurowe, mieszkalne

Materiał EN AW 6463 T6, EN AW 6061 T6

Długość 8'

Powierzchnia malowana proszkowo, anodowana, chromowana

Aluminiowa listwa przypodłogowa Velo zapewnia rozwiązania cokołowe szczególnie do pomieszczeń wilgotnych, takich jak łazienki i kuchnie.

Zajmuje mniej miejsca i zapewnia łatwość montażu.

Zapewnia szczelność i estetykę poprzez zakrycie ubytków na stykach ściany z podłogą, szczególnie w obszarach wilgotnych.

Może być stosowany w owalnych ścianach, ponieważ nadaje się do gięcia.

Jest niezwykle trwały i trwały, ponieważ jest produkowany z wysokiej jakości surowca i ma grube ścianki.

W odróżnieniu od konkurencji wyróżnia się grubością powłoki i jakością anodowania oraz zastosowaniem obróbki wstępnej, która zapewnia odporność na korozję podczas elektrostatycznego malowania proszkowego.

Velo zapewnia zlicowany wygląd ze ścianą i nie powoduje utraty przestrzeni.

Aluminiową listwę przypodłogową Velo można łatwo zamontować poprzez bezpośrednie nałożenie kleju.

Narożniki można montować poprzez docięcie profilu do 45 stopni.

Aluminiowa listwa przypodłogowa Velo dostępna jest w wersji matowej anodowanej, jasnej anodowanej, satynowej chemicznej jasnej anodowanej i elektrostatycznego malowania proszkowego.

Dostępne są powłoki w kolorze srebrnym, złotym, inox, brązowym i czarnym anodowanym, można je również pomalować na żądany kod RAL za pomocą elektrostatycznego malowania proszkowego.

Strona 1/2

Gwarancja

Ten produkt jest objęty gwarancją przez 5 lat od daty otrzymania, z wyjątkiem błędów użytkownika wymienionych poniżej:

Uszkodzeń spowodowanych uderzeniami Uszkodzeń spowodowanych zarysowaniem Uszkodzeń spowodowanych kontaktem substancji ściernych lub chemicznych środków czyszczących Uszkodzeń spowodowanych długotrwałym kontaktem z wodą Uszkodzeń spowodowanych działaniem wysokiej

temperatury Uszkodzeń spowodowanych montażem

LANOITANRETNİ FORANODOWANIEZNAK JAKOŚCI PRZEMYSŁOWY TS-EN 755-8 TS-EN 755-9 TS 4922

Strona źródłowa 2

KARTA DANYCH STOPÓW

EN AW 6463 T6 [AlMg0,7Si]

Miejsce użytkowania

Stop EN AW-6463 jest szeroko stosowanym stopem do wytłaczania, odpowiednim do zastosowań, w których wymagane są jedynie umiarkowane właściwości wytrzymałościowe.

Części mogą być

produkowane z dobrą jakością powierzchni, odpowiednie do wielu operacji powlekania.

Typowe obszary zastosowań to meble, materiały wykończeniowe, okna i drzwi, wykończenia karoserii, konstrukcja elewacji, słupy oświetleniowe i maszty flagowe.

Skład chemiczny zgodnie z EN573-3 (% wag., reszta Al)

Si Fe Cu Mn Mg Cr Zn Ti Al

0,20 - 0,60 Maks. 0,15 0,2 Maks. 0,5 0,45 - 0,9 - Maks. 0,05 Maks. 0,1 Reszta

Właściwości mechaniczne zgodnie z EN755-2

Stan* Grubość ścianki e*** Granica plastyczności Wytrzymałość na rozciąganie Wydłużenie Twardość 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

* Oznaczenie stanu odpuszczenia zgodnie z EN515: T4 - Naturalnie starzone do stabilnego stanu, T5 chłodzone z operacji formowania w podwyższonej temperaturze i

sztucznie starzone, poddane obróbce cieplnej w roztworze T6, hartowane i sztucznie starzone,

** Wartości twardości mają wyłącznie charakter informacyjny,

*** W przypadku różnych grubości ścianek w obrębie jednego profilu, za obowiązujące w całym przekroju profilu przyjmuje się najniższe określone właściwości.

Właściwości fizyczne (wartości przybliżone, 20°C)

Gęstość Zakres topnienia Elektryczny współczynnik cieplny modułu

(kg/m³) (°C) przewodność przewodność elastyczność termiczna

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

28-34 200-220 10⁻⁶/K ~70

Spawalność¹

Gaz: 3 TIG: 2 MIG: 2

Typowe materiały wypełniające (EN ISO18273): SG-AlMg5Cr(A) lub AlSi5 oraz AlMg3, gdy produkt wymaga anodowania.

Ze względu na ciepło doprowadzone podczas spawania, właściwości mechaniczne zostaną utracone o około 50% (ref. EN1999-1).

Charakterystyka obróbki¹: T4 Odpuszczanie 3 / T5, T6 Odpuszczanie 2

Właściwości powłoki¹ Anodowanie twarde/ochronne: 1 / Anodowanie dekoracyjne / błyszczące / kolorowe: 2

Odporność na korozję¹ Ogólne: 1 Morskie: 2

¹Kwalifikacja względna od 1 - bardzo dobra do 6 - nieodpowiednia

Strona 2/2

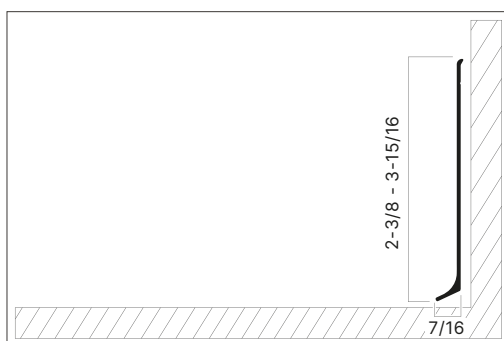
Oryginalne rysunki i strony referencyjne

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