

# Sistemas MOX - documentação técnica

datasheet-crispo-en.pdf

Tradução técnica: consulte os desenhos originais e as páginas de referência para as dimensões.

## Página de origem 1

Ficha técnica do produto

Fabricante Sistemas de Perfil Mox

Design e qualidade do título do documento: Crispo

Nome do produto Crispo

Descrição do produto Rodapé em alumínio

Artigo sem CRS

Área de Utilização Pública, Escritório, Residencial

Material EN AW 6463 T6, EN AW 6061 T6

Comprimento 2500mm

Superfície revestida a pó, anodizada, cromada

O rodapé de alumínio Crispo é preferido principalmente em zonas com grandes vãos entre a parede e o pavimento devido ao seu formato largo.

Cobre os defeitos nas juntas do pavimento e da parede.

Evita a acumulação de sujidade e organismos prejudiciais para proporcionar um uso higiénico e saudável durante muitos anos.

Com a área vazada no seu design, recolhe os cabos de telefone, de eletricidade e de internet para organizar o seu ambiente.

É extremamente durável e duradouro, pois é produzido com matéria-prima de alta qualidade e tem paredes espessas.

Ao contrário dos seus concorrentes, destaca-se pela espessura do revestimento e qualidade de anodização, e pela aplicação de pré-tratamento que confere resistência à corrosão na pintura eletrostática a pó.

Crispo proporciona unidade com o seu aspeto de transição oval e é compatível tanto com a arquitetura clássica como com a moderna.

O rodapé de alumínio Crispo pode ser facilmente instalado fixando a peça traseira universal à parede com parafusos e montando o perfil da tampa frontal com o seu sistema de fecho instantâneo.

Os cantos podem ser montados cortando o perfil a 45 graus.

O rodapé de alumínio Crispo possui opções de anodização mate, anodização brilhante, anodização química brilhante acetinada e pintura eletrostática a pó.

Embora estejam disponíveis revestimentos anodizados prateados, amarelos, inox, bronze e pretos, também podem ser pintados de acordo com o código RAL pretendido com pintura eletrostática a pó.

Página 1/2

Garantia

Este produto está sob garantia durante 5 anos a partir da data de receção, exceto os erros do utilizador listados abaixo:

Danos causados por impacto Danos causados por riscos Danos causados por contacto com substâncias abrasivas ou produtos químicos de limpeza Danos causados por contacto prolongado com água Danos causados por exposição a temperaturas intensas Danos causados pela montagem

LANOITANRETNÍ FORANODIZAÇÃO QUALITYLABEL INDUSTRIAL TS-EN 755-8 TS-EN 755-9 TS 4922

# Página de origem 2

## FICHA TÉCNICA DA LIGA

EN AW 6463 T6 [AlMg0,7Si]

### Local de utilização

A liga EN AW-6463 é uma liga de extrusão amplamente utilizada, adequada para aplicações onde são apenas necessárias propriedades de resistência modestas.

As peças podem ser

produzido com boa qualidade superficial, adequado para diversas operações de revestimento.

Os campos de aplicação típicos são o mobiliário, os materiais de acabamento, as janelas e portas, acabamento de carroçarias, construção de fachadas, colunas de iluminação e mastros.

Composição química de acordo com a EN573-3 (% em peso, restante Al)

Si Fe Cu Mn Mg Cr Zn Ti Al

0,20 - 0,60 Máx. 0,15 0,2 Máx. 0,5 0,45 - 0,9 - Máx. 0,05 Máx. 0,1 Resto

Propriedades mecânicas de acordo com a EN755-2

Têmpera\* Espessura da parede e\*\*\* Rendimento Tensão Resistência à tracção Alongamento Dureza Brinell  
- e\* mm Rp0,2 min Mpa Rm min Mpa Mín A50mm % - Máx 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

\* Designação de têmpera de acordo com a EN515: T4-Envelhecido naturalmente até uma condição estável, T5-arrefecido a partir de uma operação de formação de temperatura elevada e

envelhecido artificialmente, solução T6 tratada termicamente, temperado e envelhecido artificialmente,

\*\* Os valores de dureza são apenas indicativos,

\*\*\* Para diferentes espessuras de parede dentro de um perfil, as propriedades especificadas mais baixas serão consideradas válidas para toda a secção transversal do perfil.

Propriedades físicas (valores aproximados, 20°C)

Gama de fusão de densidade Coeficiente térmico elétrico do módulo de

(kg/m<sup>3</sup>) (°C) condutividade condutividade elasticidade térmica

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

28-34 200-220 10<sup>-6</sup>/K ~70

Soldabilidade<sup>1</sup>

Gás: 3 TIG: 2 MIG: 2

Materiais de enchimento típicos (EN ISO18273): SG-AlMg5Cr(A) ou AlSi5 e AlMg3 quando o produto tem de ser anodizado.

Devido à entrada de calor durante a soldadura, o

as propriedades mecânicas serão reduzidas em aproximadamente 50% (ref.

EN1999-1).

Características de maquinação<sup>1</sup>: T4 Têmpera 3 / T5, T6 Têmpera 2

Propriedades do revestimento<sup>1</sup> Anodização dura/protectora: 1 / Anodização decorativa / brilhante / colorida: 2

Resistência à corrosão<sup>1</sup> Geral: 1 Marítimo: 2

<sup>1</sup>Qualificação relativa que varia de 1-muito bom a 6-inadequado

Página 2/2

## Desenhos originais e páginas de referência

# Product Datasheet



|                     |                                        |
|---------------------|----------------------------------------|
| Manufacturer        | Mox Profile Systems                    |
| Document Title      | Design and quality: Crispo             |
| Product Name        | Crispo                                 |
| Product Description | Aluminium Skirting Board               |
| Item No             | CRS                                    |
| Area of Use         | Public, Office, Residential            |
| Material            | EN AW 6463 T6, EN AW 6061 T6           |
| Length              | 2500mm                                 |
| Surface             | Powder Coated, Anodised, Chrome Plated |

Crispo aluminum skirting board is mostly preferred in areas with large gaps between wall and floorings due to its wide form. 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 pretreatment application that provides resistance to corrosion in electrostatic powder painting. Crispo provides unity with its oval transition appearance and is compatible with both classical and modern architecture. Crispo aluminum skirting board 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 the profile to 45 degrees. Crispo aluminum 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



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<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<br>10 <sup>-6</sup> /K | Modulus of<br>elasticity<br>(GPa) |
|--------------------|-----------------------|--------------------------------------|------------------------------------|----------------------------------------------------------------|-----------------------------------|
| 2700               | 585-650               | 28-34                                | 200-220                            | 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