

MOX Systems - технічна документація

datasheet-velo-us-en.pdf

Технічний переклад: зверніться до оригінальних креслень і довідкових сторінок щодо розмірів.

Вихідна сторінка 1

Специфікація продукту

Виробник Mox Profile Systems

Назва документа Дизайн і якість: Velo

Назва продукту Velo

Опис продукту Алюмінієвий плінтус

Пункт № VLO

Сфера використання Громадська, Офісна, Житлова

Матеріал EN AW 6463 T6, EN AW 6061 T6

Довжина 8'

Поверхня з порошковим покриттям, анодована, хромована

Алюмінієвий плінтус Velo пропонує рішення для плінтусів, особливо для вологих приміщень, таких як ванні кімнати та кухні.

Він займає менше місця та забезпечує легкість встановлення.

Він забезпечує герметичність, а також естетику, покриваючи дефекти з'єднання між стіною та підлогою, особливо у вологих приміщеннях.

Його можна використовувати в овальних стінах, оскільки він підходить для згинання.

Він надзвичайно міцний і довговічний, оскільки виготовлений з високоякісної сировини і має товсті стінки.

На відміну від своїх конкурентів, він виділяється товщиною покриття та якістю анодування, а також застосуванням попередньої обробки, яка забезпечує стійкість до корозії при електростатичному порошковому фарбуванні.

Velo забезпечує зовнішній вигляд врівень зі стіною та не спричиняє жодних втрат простору.

Алюмінієвий плінтус Velo можна легко встановити шляхом безпосереднього нанесення клею.

Куточки можна зібрати, обрізавши профіль під 45 градусів.

Алюмінієвий плінтус Velo має варіанти матового анодування, яскравого анодування, сатинового хімічного яскравого анодування та електростатичного порошкового фарбування.

Хоча доступні сріблясті, жовті, нержавіючі, бронзові та чорні анодовані кольорові покриття, їх також можна пофарбувати за бажаним кодом RAL за допомогою електростатичного порошкового фарбування.

Сторінка 1/2

Гарантія

Гарантія на цей продукт становить 5 років з дати отримання, за винятком помилок користувача, перелічених нижче:

Пошкодження, спричинені ударом Пошкодження, спричинені подряпинами Пошкодження,
спричинені контактом абразивних речовин або хімічних засобів для чищення Пошкодження,
спричинені тривалим контактом з водою Пошкодження, спричинені впливом високої температури
Пошкодження, спричинені монтажем

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

Вихідна сторінка 2

ТЕХНІЧНИЙ СПИСОК СПЛАВУ

EN AW 6463 T6 [AlMg0.7Si]

Місце використання

Сплав EN AW-6463 є широко використовуваним екструзійним сплавом, придатним для застосувань, де потрібні лише скромні властивості міцності.

Частини можуть бути

виготовляється з гарною якістю поверхні, підходить для багатьох операцій нанесення покриттів.

Типові сфери застосування - меблі, оздоблювальні матеріали, вікна та двері,

оздоблення кузова автомобіля, виготовлення фасаду, стовпи освітлення та флагштоки.

Хімічний склад відповідно до EN573-3 (вага%, залишок Al)

Si Fe Cu Mn Mg Cr Zn Ti Al

0,20 - 0,60 Макс. 0,15 0,2 Макс. 0,5 0,45 - 0,9 - Макс. 0,05 Макс. 0,1 Відпочинок

Механічні властивості відповідно до EN755-2

Відпуск* Товщина стінки e*** Межа текучості Межа міцності на розтяг Подовження Твердість за Брінеллем

- e* мм Rp0,2 хв. МПа Rm хв. МПа Мін. A50 мм % - Макс. 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

* Позначення температури відповідно до EN515: T4-природне старіння до стабільного стану, T5-охолодження після операції формування при підвищеній температурі та

штучно зістарений, термооброблений T6-Solution, загартований і штучно зістарений,

** Значення твердості лише для орієнтації,

*** Для різної товщини стінки в одному профілі найнижчі задані властивості вважаються дійсними для всього поперечного перерізу профілю.

Фізичні властивості (приблизні значення, 20°C)

Щільність Діапазон плавлення Електричний термічний коефіцієнт модуля

(кг/м³) (°C) електропровідність теплопровідність теплопружність

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

28-34 200-220 10⁻⁶/K ~70

Зварюваність¹

Газ: 3 TIG: 2 MIG: 2

Типові наповнювачі (EN ISO18273): SG-AlMg5Cr(A) або AlSi5 та AlMg3, коли виріб потрібно анодувати.

Завдяки підведенню тепла під час зварювання

механічні властивості будуть знижені приблизно на 50% (див.

EN1999-1).

Характеристики обробки¹: T4 Відпуск 3 / T5, T6 Відпуск 2

Властивості покриття¹ Тверде/захисне анодування: 1 / Декоративне/яскраве/кольорове анодування:
2

Стійкість до корозії¹ Загальна: 1 Морська: 2

¹Відносна кваліфікація в діапазоні від 1-дуже добре до 6-непридатний

Сторінка 2/2

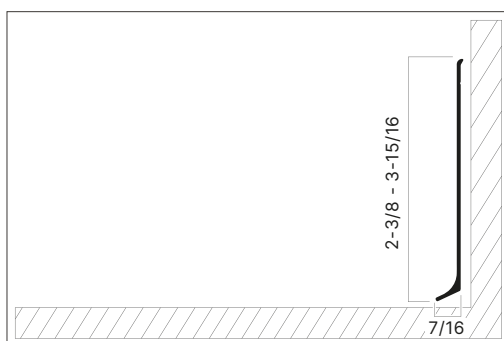
Оригінальні креслення та довідкові сторінки

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