



Используемые материалы

Алюминиевые профили

Алюминиевые профили изготовлены методом горячего прессования в соответствии с ГОСТ 22233-2018 из сплавов 6060 и 6063, состояние материала Т6 или Т66. Сплавы устойчивы к коррозии и позволяют изготавливать профили высокой точности. При производстве профилей используется исключительно первичный алюминий.

Термомосты

Термовставки изготавливаются материала PA66GA25 — стеклонаполненный полиамид с содержанием стекловолокна 25% в соответствии с ГОСТ 31014-2002. Этот материал имеет низкую теплопроводность, гарантирует высокую точность размеров и формы, прочность и устойчивость к старению.

Уплотнители

Резиновые уплотнители на основе этиленпропиленовых каучуков (EPDM). Физико-механические свойства уплотнителей соответствуют требованиям ГОСТ 30778-2001. Используются для уплотнения заполнений, обеспечения притвора в средней части конструкции окна (пространство между рамой и створкой делится на 2 камеры для создания теплового барьера и обеспечения отвода воды), а также внутреннего и наружного притворов в примыкании створки и рамы.

Центральный контур уплотнения створки и рамы, а также наружный уплотнитель заполнения, разработаны в двухкомпонентном варианте исполнения: из EPDM стандартной плотности и вспененного EPDM — для повышения термоизолирующих свойств системы.

Термоизолирующие уплотнители

Для повышения термоизолирующих свойств профиля возможна установка термоизоляционных вставок из вспененного материала. Из этого же материала применяются термоизоляторы для повышения показателя термической изоляции зоны фальца заполнений. Также предусмотрены термоизолирующие вставки из экструдированного полистирола, которые устанавливаются в камеры профилей после нарезки профиля в готовый размер для сборки конструкций. Все термоизолирующие вставки имеют высокий коэффициент термоизоляции $\lambda = 0,035 \text{ Вт/м}^\circ\text{C}$.

Крепёжные элементы

Крепёжные элементы, применяемые для соединения профилей, комплектующих и фурнитуры, выполнены из нержавеющей стали марок А2 или А4.

Покрытие поверхности профилей

Поверхности профилей защищаются от коррозии при помощи различных видов покрытий поверхности профилей:

- защитно-декоративного покрытия на основе порошковых красителей в соответствии с ГОСТ 9.410-88, покрытие — не ниже IV класса по ГОСТ 9.032-74, толщина покрытия — не менее 60 мкм, адгезия покрытия — не более 1 балла по ГОСТ 15140-78. Возможна окраска в любой цвет по шкале RAL. Компания ALUTECH имеет международную сертификацию порошкового полимерного покрытия и проходит постоянные аудиты производств на предмет соответствия высоким стандартам качества;
- анодирование — электрохимический процесс образования на поверхности металла слоя защитной оксидной пленки. В ассортименте имеются 9 различных цветов анодированного покрытия. Есть возможность различных способов обработки поверхности: химическое травление, дробеметная обработка и крацевание. Качество получаемых покрытий соответствует международным стандартам.
- декорирование «под дерево» — полимерное декоративное покрытие «под дерево» наносится на поверхность алюминиевого профиля при помощи специального оборудования. Возможен выбор 5 цветовых тонов. Качество получаемых покрытий соответствует международным стандартам.

Защитные меры

Для защиты поверхности профилей используются полимерные защитные плёнки, которые должны после монтажа удаляться без остатка и не оставлять следов на поверхности профилей. При монтаже беречь изделия от механических повреждений и воздействия цемента, извести, краски и т.д. После сборки и монтажа изделие должно очищаться и протираться специальной жидкостью.