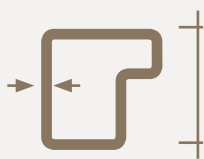


LA GAMMA DEI PROFILI SPECIALI

SPECIAL PROFILES RANGE

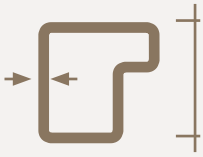


TIPO TYPE	SEZIONE (mm) SECTION (mm)	SPESSORE (mm) THICKNESS (mm)			
		1,5*	2*	2,5	3
SERRAMENTI WINDOW FRAMES	1A	1,73			
	1B	2,09			
	1C	1,98			
	2A	1,79	2,37		
	2B	1,87	2,47		
	2D		3,48		
	2Z	1,87	2,47		
	10A	1,29	1,70		
	10B	1,29	1,70		
	10Z	1,29	1,70		
	11A	1,35			
	11B	1,61			
	11C	1,61			
	14A	1,79			
	15A	1,98			
	15AM	2,09			
	15T	2,35			
	15TM	2,63			
	15Z	2,35			
	15ZM	2,63			
	16A	2,29	3,03		
	16B	2,29	3,03		
	16D		4,59		
16Z	2,53	3,35			
SF1B	2,18				
SF2B	2,53				
SF3B	2,53				
P6040A	2,76				
CORRIMANO HANDRAIL	MT5	1,61			
	MT6	2,09			
	MT7	2,18			
	MT8	1,87			
	MT9	1,61			
MONOROTAIA MONORAIL	MR3		1,53		
	MR2			3,00	
	MR1				4,70
OVALE OVAL	OV 30x15	0,869			
	OV 40x20	1,17	1,53		
	OV 50x10	1,24	1,63		
	S OV 40x20	1,24			
	OV 50x25	1,50	1,97		
	OV 60x30	1,79	2,37		
TRIANGOLI TRIANGULAR	Δ 30x15	0,869			
	Δ 40x22	1,24			
ANTI ROTAZIONE ANTI ROTATION	∅ 60,3		2,93	3,59	4,25
	∅ 48,3		2,28	2,82	3,35

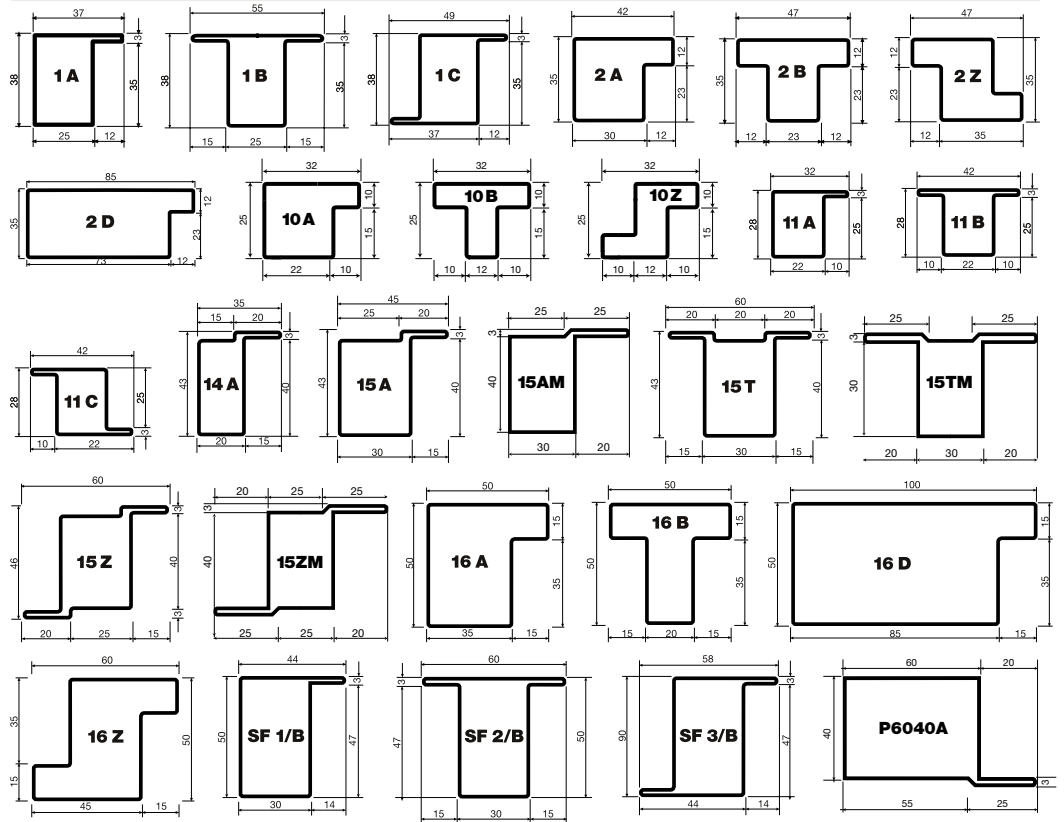
* Possiamo fornirlo Decapato - * We can supply Pickled & Oiled

LA GAMMA DEI PROFILI SPECIALI

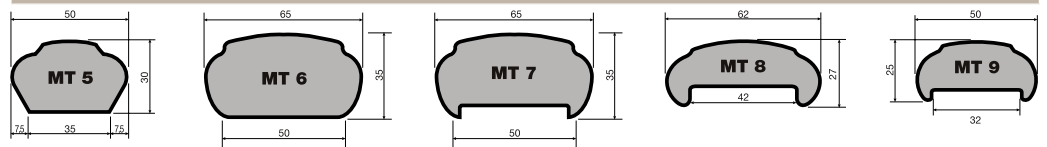
SPECIAL PROFILES RANGE



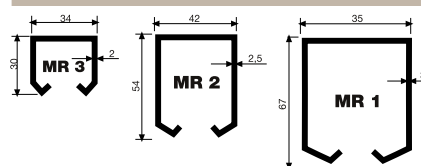
SERRAMENTI WINDOW FRAMES



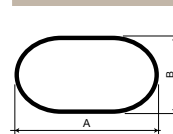
CORRIMANO HANDRAIL



MONOROTAIA MONORAIL



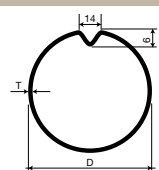
OVALE OVAL



TRIANGOLI TRIANGULAR



ANTIROTAZIONE ANTIROTATION



RIVESTIMENTI SU PRODOTTO FINITO

Parte della nostra gamma può essere fornita con due diversi tipi di zincatura: a caldo o elettrolitica. Questi processi di rivestimento vengono eseguiti su prodotto finito. Il primo avviene immergendo i profilati, dopo accurata pulitura chimica, in un bagno di zinco fuso (450°-460°C) Nel metallo in profondità si formano vari strati di leghe, associate allo zinco puro della superficie, che costituiscono un vero e proprio scudo di protezione contro la corrosione. Lo spessore di rivestimento varia dai 60 agli 80 micron. La patina bianca, dovuta alla formazione di idrossicarbonato di zinco, che può apparire sulla superficie, non influisce minimamente sulla resistenza alla corrosione. Per quel che riguarda il metodo elettrolitico, come nel precedente caso, il materiale da trattare viene adeguatamente preparato (pre-sgrassato, decapato e sgrassato). Subito dopo (e da qui il processo si differenzia di molto da quello precedente) il materiale è immerso in una soluzione contenente sali di zinco. Viene infine creato un passaggio di corrente tra il pezzo e la soluzione che fa depositare lo zinco metallico sulla superficie del pezzo stesso. In questi casi è utile controllare l'attitudine alla zincatura dell'acciaio che si sta per immergere nel bagno di zinco. Il rivestimento di zinco è, ad oggi, uno dei sistemi più efficaci di protezione dell'acciaio dagli attacchi corrosivi.

COATING ON THE END PRODUCT

Part of our product range can be supplied with two different types of galvanization: hot dip and electrolytic galvanizing process. These coating processes are made on the end product. The hot dip galvanized results by dipping the hollow section, after chemical cleaning, in a molten bath of zinc at a temperature of around 450°- 460°C. In the depth of the steel several alloys are formed, fixed to the pure zinc of the surface, that represent a real shield against corrosion. The zinc coating is between the 60 and 80 micron. A white coating, made of hydroxy carbonate of zinc, may appear on the surface; this doesn't influence on the resistance to corrosion. During the electrolytic galvanizing process, like in the previous one, the material is at first prepared (pre degreased, pickled and degreased). Immediately after (this is the real difference between the two galvanizing process) the material is passed in an acid electrolyte solution containing zinc ions. Afterwards a current flow between the piece and the solution creates a zinc layer on the surface of the piece. In this case it is useful to check the suitability for galvanizing of the steel. The zinc coating is nowadays one of the most efficient systems in the steel protection from corrosion.