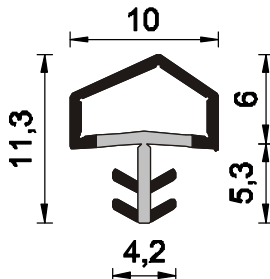
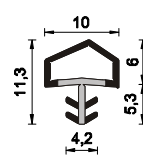
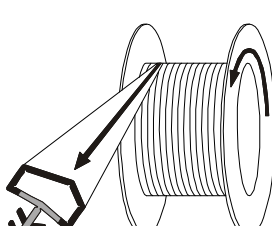


Guarnizione 390 AC BOB

Data revisione / Revision 14/06/2007

Data stampa / Print date 03/06/2013

		scala 1:1 <i>scale 1:1</i>				
						
						
Le misure espresse sono in mm con tolleranza $\pm 0,3$ mm <i>Dimensions are in mm with allowance of $\pm 0,3$ mm</i>						
4 mm :aria / gap between sash and frame 10 mm :battuta / rebate 6 mm :profondità fresatura / depth of the groove 3,5 mm :larghezza fresatura / width of the groove		Imballo: Bobina da 260 m - W03 Packaging: 260 m coils - W03 Colori standard: marrone - bianco - beige Standard colours: marrone - bianco - beige				
AC : Elastomero termoplastico per serramenti trattati con vernici all'acqua. Le guarnizioni sono realizzate con materiali atossici.(*) <i>Thermoplastic elastomer for frames treated with water-based paints. Weatherstrips made with atoxis materials.(*)</i>						
UNI EN 12365	W / G	Wr	Fc	Tes	Dr	Raa
Classe	W	-	-	-	-	-

Specifiche tecniche relative alla materia prima / Technical specifications referred to raw material:

Prodotto resistente ai raggi UV, adatto all'utilizzo in edilizia. Product resistant to UV rays, suitable for use in building industry.

TEST	U.M.	Acqua AC	NORMA	Semirigido AC	NORMA		
Densità Density	g/cc	1.18	ASTM D792	0.89	ISO R 1183		
Durezza Shore (15sec.) Shore hardness	-	60 ShA	ASTM D2240	30 ShD	ISO R 868		
Lacerazione (senza intaglio) Tearing (without notching)	KN/m	29	ASTM D624	-	-		
Carico al 100% di allungamento Modulus at 100%	Mpa	>1.3	ASTM D638	-	-		
Carico al 300% di allungamento Modulus at 300%	Mpa	>2.0	ASTM D638	-	-		
Carico di rottura Ultimate tensile strength	Mpa	>7.0	ASTM D638	-	-		
Allungamento a rottura Ultimate elongation	%	>630	ASTM D638	400	ISO R 527		
Conducibilità termica	W/mK	0.233	EN12667				

(*) I materiali soddisfano la norma UNI EN 14351-1 relativamente al contenuto di sostanze pericolose.

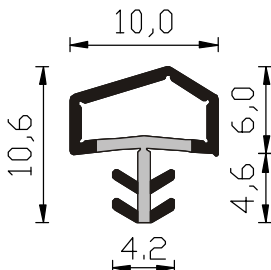
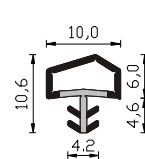
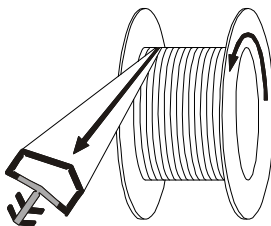
(*) Materials can rely on the UNI EN 14351-1 about the dangerous substances.

Le caratteristiche tecniche sopra riportate sono da considerarsi indicative e non strettamente vincolanti. Tali dati vengono comunicati in buona fede a titolo informativo e non impegnano la società Roverplastik SpA ad assumersi alcuna responsabilità per i risultati che possono derivare dall'impiego di essi. La società si riserva di apportare alla propria produzione, senza alcun preavviso, per qualsiasi motivo ed in qualsiasi momento, ogni modifica che riterrà opportuna.

The technical specifications reported above are approximate and not actually binding. These data are communicated just as simple information and do not obligate Roverplastik SpA to be responsible for their use. The company reserves the right to modify the production range, at any time and for any reason without warning, as thought necessary.

Guarnizione 390 K BOB DIR

Data revisione / Revision 14/06/2007

Data Revisione / Revision: 14/06/2007						
	scala 1:1 scale 1:1 					
						
Le misure espresse sono in mm / Listed sizes are in mm						
4 mm :aria / gap between sash and frame 10 mm :battuta / rebate 6 mm :profondità fresatura / depth of the groove 3,5 mm :larghezza fresatura / width of the groove	Imballo: Bobina da 260 m - W03 Packaging: 260 m coils - W03 Colori standard: marrone - bianco - beige Standard colours: marrone - bianco - beige					
K : Compound di nuova realizzazione tecnica a base di polivinilcloruro plastificato. Le guarnizioni sono realizzate con materiali atossici. New technical compound: plastic polyvinyl chloride. Weatherstrips made with atoxis materials.(*)						
UNI EN 12365	W / G	Wr	Fc	Tes	Dr	Raa
Classe	W	-	-	-	-	-

Specifiche tecniche relative alla materia prima / Technical specifications referred to raw material:

TEST	U.M.	Coestruse K	NORMA	Semirigido K	NORMA		
Densità Density	g/cc	1.24	ASTM D792	1.40	ISO R 1183		
Durezza Shore (15sec.) Shore hardness	-	70 ShA	ASTM D2240	96ShA	ISO R 868		
Lacerazione (senza intaglio) Tearing (without notching)	KN/m	45	ASTM D624	-			
Carico al 100% di allungamento Modulus at 100%	Mpa	>5.0	ASTM D638	-			
Carico al 300% di allungamento Modulus at 300%	Mpa	>9.5	ASTM D638	-			
Carico di rottura Ultimate tensile strength	Mpa	>14.0	ASTM D638	>21.0	ISO R 527		
Allungamento a rottura Ultimate elongation	%	>400	ASTM D638	>200	ISO R 527		
Conducibilità termica	W/mK	0.145	EN12667				

(*) I materiali soddisfano la norma UNI EN 14351-1 relativamente al contenuto di sostanze pericolose.

(*) Materials can rely on the UNI EN 14351-1 about the dangerous substances.

Le caratteristiche tecniche sopra riportate sono da considerarsi indicative e non strettamente vincolanti. Tali dati vengono comunicati in buona fede a titolo informativo e non impegnano la società Roverplastik SpA ad assumersi alcuna responsabilità per i risultati che possono derivare dall'impiego di essi. La società si riserva di apportare alla propria produzione, senza alcun preavviso, per qualsiasi motivo ed in qualsiasi momento, ogni modifica che riterrà opportuna.

The technical specifications reported above are approximate and not actually binding. These data are communicated just as simple information and do not obligate Roverplastik SpA to be responsible for their use. The company reserves the right to modify the production range, at any time and for any reason without warning, as thought necessary.

Vedações para portas

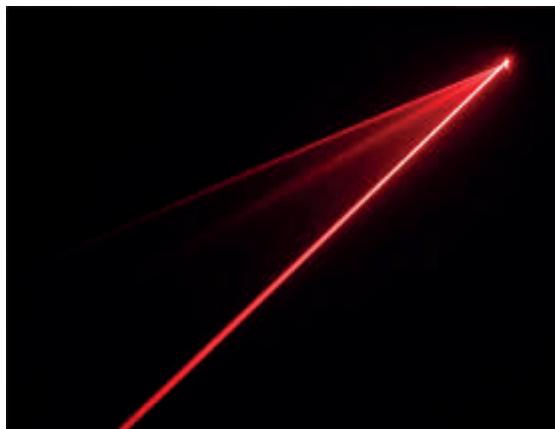
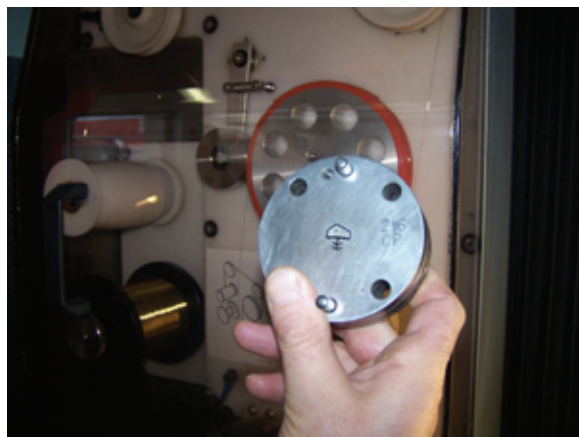
As Vedações nas portas internas e externas são elementos estéticos de acabamento com a função de amortecer o fechamento da porta, em algumas aplicações também atendem requisitos acústicos e térmicos. A forma do perfil deve ser projetada em função do tipo de canal e ferramenta usada na fabricação do batente prevenindo deformações indesejadas e tornando cômodo o fechamento da porta. A seleção do material de vedação deve ser feita em função da aplicação e dos materiais usados nos elementos do conjunto da porta. A Roverplastik desenvolve projetos especiais de acordo com a necessidade técnica do cliente com níveis elevados de prestação funcional, térmica e acústica.

Materiais / Formas das Vedações

Os materiais e formas das vedações garantem o desempenho e a durabilidade durante a vida útil projetada. O projeto do perfil adequado para a aplicação e a precisão dimensional ao longo da bobina melhoram a memória elástica do material mantendo o desempenho das vedações. Esta avaliação é realizada em função das condições de ambiente na qual trabalhará a vedação, podendo se tratar de portas internas ou externas, alterando as características dos materiais a serem empregados. Na escolha do material também deve ser considerada a compatibilidade com os produtos ou os tratamentos aos quais serão submetidos à porta. Quando pintadas ou recobertas, devemos selecionar materiais compatíveis com os solventes utilizados na tinta ou verniz com o objetivo de evitar a ocorrência de fenômenos de adesão entre a vedação e a porta, ressecamentos ou manchas antiestéticas. O material TPE (Elastômero Termoplástico) foi o material selecionado para a maior parte das aplicações por ter propriedades superiores de resistência à temperatura (de -40°C a 70°C) e solventes diversos, além de excelentes propriedades mecânicas e para a coextrusão.

Nomenclatura para seleção das vedações:

AC	Material TPE (Elastômero Termoplástico)
BOB	Bobina
CP	Com película protetora
SP	Sem película protetora
L	"No Light"



Controle óptico em linha, para testar as dimensões funcionais

Desempenho das Vedações

A função de uma vedação para portas é satisfazer tanto as necessidades estéticas e funcionais do produto bem como as de produção do fabricante. No inserimento é importante que a vedação entre com facilidade no canal, sem no entanto permitir que se destaque facilmente, e que uma vez montado não sofra encolhimento. A tecnologia usada é a fabricação através do processo de coextrusão, onde a parte flexível garante um fácil inserimento e uma estabilidade perfeita junto ao canal após montagem. A parte rígida, por sua vez, oferece a garantia contra o efeito de estiramento e posterior encolhimento. No caso de inserção automática, em que as tensões do processo são mais elevadas, a parte rígida se torna fundamental. Um papel importante desempenha também o tipo de embalagem, que deve garantir que o produto não se deforme enquanto ele ainda está estocado, minimizando paradas durante o processo de produção. A bobina embalada com uma camada de papel colocada entre as camadas de vedação evita o risco de deformação. A orientação da vedação na bobina é fundamental para a inserção automática, e deve ser verificado com base na ficha técnica e na etiqueta do produto. A proteção, formada por uma película removível, permite pintar o batente com a vedação já inserida e evita eventuais sujidades na montagem na obra.

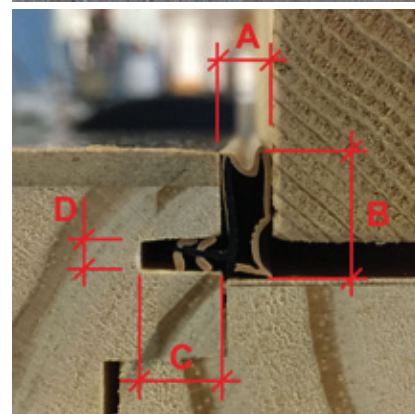
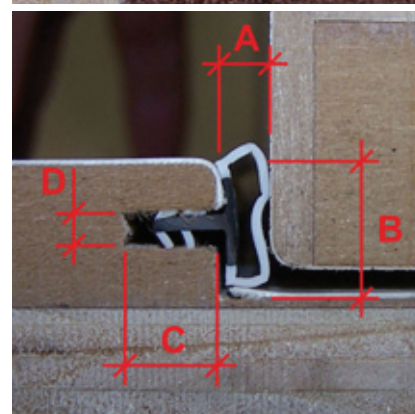
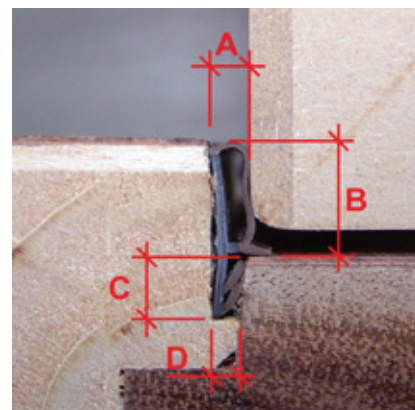
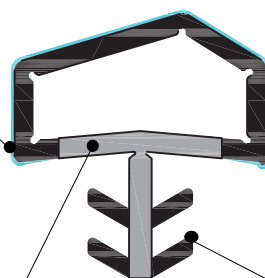
As dimensões funcionais das portas estão compostas por:

- A** : Distância entre a porta e o batente
- B** : Altura do rebaixo
- C** : Profundidade do canal
- D** : Largura do canal

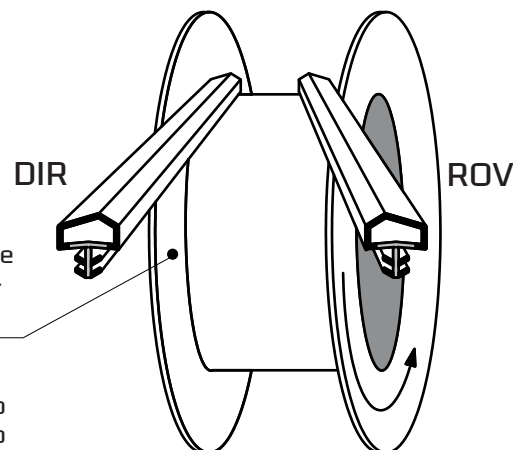
Proteção: película protetora para poder pintar os batentes com a vedação já instalada e evitar sujar o perfil no processo de montagem da porta na obra.



Alma Rígida: facilita a inserção da vedação no canal - necessária em caso de inserção automática porque evita o encolhimento do perfil.



Filetes Flexíveis:
elemento de fixação e ao mesmo tempo, permite de uma possível remoção da vedação do canal.



Orientação em bobina:
a ser avaliada em função do sentido de desbobinamento solicitado pelo equipamento de inserção automática.

Camada de papel:
dependendo da vedação é necessário para assegurar uma boa conservação do perfil na embalagem evitando possíveis deformações.

