

CARATTERISTICHE TECNICHE DEL SISTEMA "TRIALLOCO 65"
Impiego

Costruzione di porte/finestre con una o più ante ad apertura scorrevole.

Dati tecnici del sistema

Profondità telaio fisso:	65 mm
Profondità anta:	35 mm
Larghezza nodo centrale:	81 mm
Spessore massimo vetrazioni:	30 mm
Portata massima carrelli (coppia):	110/220 Kg
Assemblaggio:	45°
Sistema di tenuta:	spazzolini
Sistema di chiusura:	multipunto

Caratteristiche dei profilati

Estrusi in lega di alluminio EN AW 6060 (UNI EN 573-3:1996 e EN 755-2:1999).
Stato di fornitura T5 (UNI EN 515:1996).
Tolleranza dimensionale e spessori conformi alla norma UNI EN 12020-2:2002.

Finitura superficiale

La protezione dei profilati viene effettuata mediante ossidazione anodica con classe di spessore maggiore di 15 micron, oppure mediante verniciatura a polveri di poliesteri termoindurenti e polimerizzate in forno con spessore medio garantito di 60 micron per le parti principali in vista, in conformità con le disposizioni contenute nelle norme Europee UNI 10681:1998 e UNI 9983:1992, e nel rispetto delle procedure previste rispettivamente dai marchi di qualità Qualital: QUALANOD E QUALICOAT.

Guarnizioni

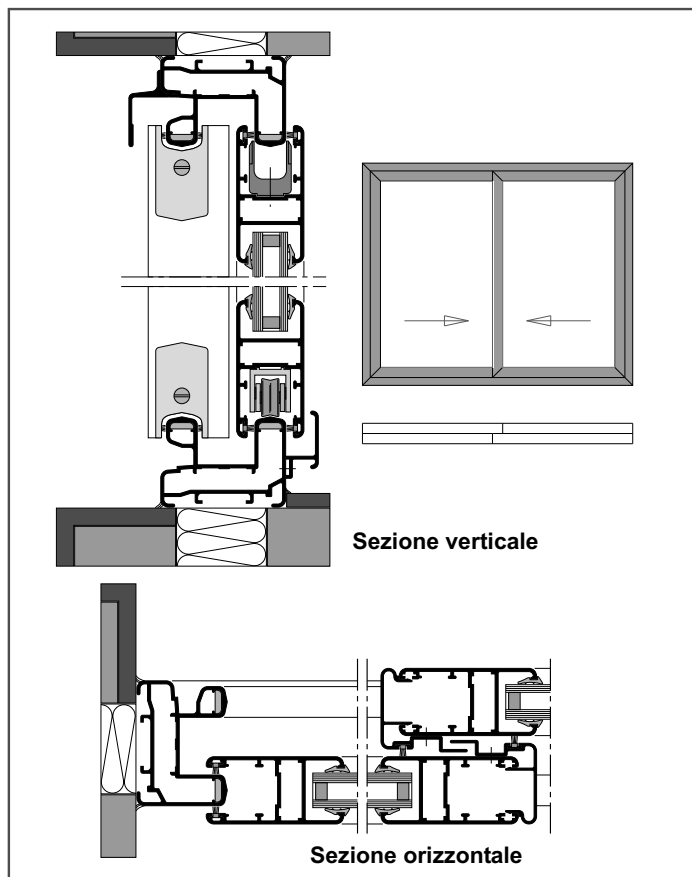
Le guarnizioni e gli spazzolini utilizzati per il sistema sono originali, studiate e prodotte a garanzia delle prestazioni del sistema stesso e rispondenti ai criteri indicati nelle norme Europee di riferimento UNI 3952:1998, UNI 9122:89, UNI 9122-2:1987, UNI 9729-1/4:1990.

Accessori

Gli accessori utilizzati per il sistema sono originali, studiati e prodotti a garanzia delle prestazioni del sistema stesso e rispondenti ai criteri indicati nelle norme Europee e alle disposizioni normative Italiane di riferimento in materia di sicurezza (D.Lgs. 626 del 19/09/94 e D.L. 242 del 19/03/96).

Resistenza meccanica

Il sistema e gli accessori sono resistenti alle sollecitazioni d'uso secondo i limiti stabiliti dalle norme Europee UNI 9158:1988 e UNI EN 107:1983.


Certificazioni
Tri.All.Co 65

La serie "Tri.All.Co 65" è stata oggetto di prove meccanico-funzionali di permeabilità all'aria, tenuta all'acqua e resistenza al vento presso i laboratori del "C.E.B.P.T." di Parigi, ottenendo i seguenti risultati:

permeabilità all'aria	classe A3
tenuta all'acqua	classe E3
resistenza al vento	classe V2

Presso l'"Istituto Giordano" di Rimini è stato, inoltre, determinato il valore della trasmittanza termica del nodo telaio di un infisso realizzato con il sistema "Tri.All.Co 65", che è risultato pari a $KR=7,40 \text{ W/m}^2\text{K}$.

Le copie dei documenti ufficiali certificanti le effettive classificazioni ottenute dal sistema in base alle sue prestazioni caratteristiche potranno essere richieste a All.Co s.p.a..

TRACCIA DI CAPITOLATO TECNICO PER FORNITURA E POSA IN OPERA DI SERRAMENTI SCORREVOLI IN ALLUMINIO A TAGLIO TERMICO REALIZZATI CON IL SISTEMA “TRI.ALL.CO 65”

Fornitura e posa in opera di serramenti realizzati con i profili in alluminio del sistema “Tri.All.Co 65”, prodotto da Al.Co s.p.a., o similare.

Struttura

I profilati dovranno essere realizzati mediante estrusione in lega di alluminio EN AW 6060-T5 con spessori e tolleranze dimensionali conformi alla norma UNI EN12020-2:2002.

Il montaggio dovrà avvenire mediante tagli e giunzioni a 45°. Il telaio fisso dovrà avere profondità di 65 mm (due rotaie) o 111 mm (tre rotaie) e quello mobile di 35. Il nodo centrale dovrà avere una larghezza di 81 mm e quello laterale una larghezza di 107,5 mm. Sui profili rotaia potranno essere previste guide di scorrimento realizzate in poliammide onde evitare danneggiamenti dovuti all'usura nella movimentazione delle ante e, nel caso di porte, al passaggio di cose e/o persone.

Accessori

L'assieme dei profili sarà effettuato mediante squadrette in alluminio pressofuso a bottone o in alluminio estruso a cianfrinare o spinare.

Per la movimentazione delle ante dovranno essere utilizzati carrelli fissi ad una ruota o registrabili a due ruote con cuscinetti a sfere in acciaio e coperture in nylon rinforzato, con portata fino a 110/220 Kg per coppia, che dovranno poter essere sostituiti senza smontare il traverso delle ante stesse.

La chiusura dell'anta principale dovrà essere realizzata a mezzo di maniglie ad incasso, cremonese o martellina in alluminio estruso o pressofuso e zama (abbinabili ad un sistema di chiusura multipunto in acciaio inox) o a pulsante in alluminio estruso. Per la movimentazione delle ante dovranno poter essere previste anche maniglie di trascinarsi in alluminio estruso con o senza aggancio a scatto.

Gli accessori saranno scelti in funzione delle dimensioni (base e altezza) e al peso dell'elemento fra quelli indicati dal produttore del sistema.

Tenuta, drenaggio e ventilazione

Gli infissi dovranno essere caratterizzati da un sistema di tenuta realizzato a mezzo di spazzolini in lana sintetica idrorepellente con pinna centrale flessibile in poliammide interposti tra anta e telaio e di guarnizioni cingivetro in EPDM.

I serramenti dovranno essere realizzati avendo cura di praticare su tutti i telai opportuni fori e asolature per il drenaggio dell'acqua e la compensazione dell'umidità dell'aria.

L'evacuazione dell'acqua piovana, raccolta nella rotaia di scorrimento inferiore e nella canalina raccogli-condensa interna, avverrà attraverso speciali asolature protette esternamente da cappette in nylon che eviteranno il riflusso.

Al fine di evitare infiltrazioni di aria ed acqua si dovranno inoltre:

- sigillare le giunzioni tra i profilati con apposito mastice protettivo silconico monocomponente;
- incollare le giunzioni tra le guarnizioni con idonei prodotti indicati dal produttore delle guarnizioni stesse;
- sigillare gli attacchi tra muro e telaio con apposito prodotto silconico.

Le guarnizioni e gli spazzolini saranno scelti in funzione dei profili e delle vetrazioni utilizzate fra quelli indicati dal produttore del sistema.

Protezione e finitura superficiale

La protezione e la finitura dei profilati di alluminio potranno essere effettuate con anodizzazione (UNI 10681:1998) di spessore minimo 15 micron nel rispetto delle norme QUALANOD, o verniciatura (UNI 9983:1992) a polveri di poliesteri termoindurenti e polimerizzati in forno a temperatura compresa tra 185 e 195 °C, effettuata con impianti di verniciatura verticali a 10 passaggi con cromatazione gialla, negli spessori richiesti compresi tra 30 e 60 micron, nel rispetto delle norme QUALICOAT.

Requisiti prestazionali

Le caratteristiche di tenuta degli infissi, classificate come A3, E3, V2, dovranno essere dimostrabili con riproduzione in fotocopia del certificato di collaudo effettuato dal costruttore del serramento o, in mancanza, dal produttore del sistema.