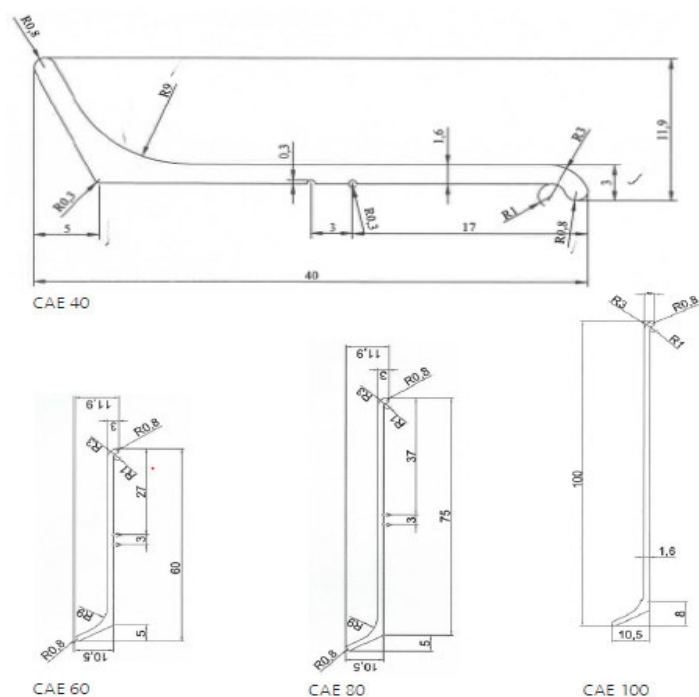


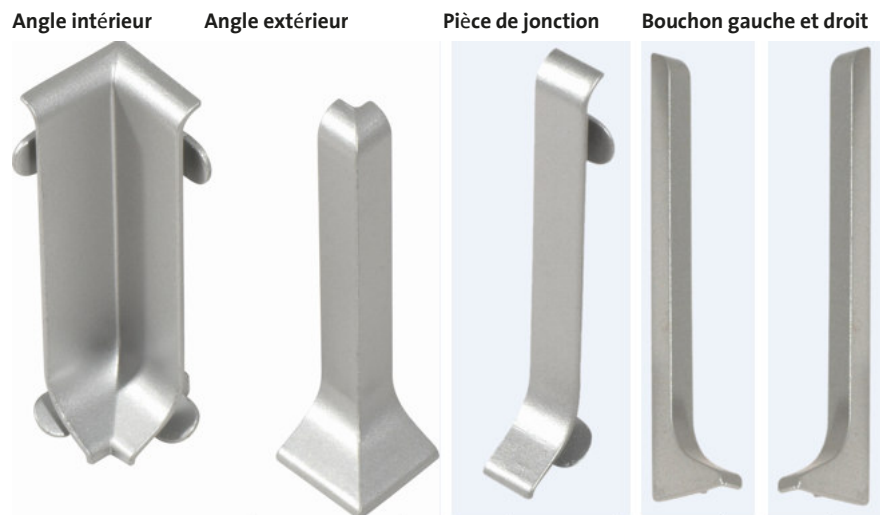
FICHE TECHNIQUE

CONSTRUCT Alu

Désignation	Plinthe monobloc - Cintrable
Référence	CAC / CAE
Matériau	Aluminium
Surface	Anodisé ou laquage par poudre
Couleur	Argent dans toutes les hauteurs Laqué blanc uniquement en hauteur 40 mm Argent brossé uniquement en hauteur 60 et 80 mm Champagne dans toutes les hauteurs sauf le 40 mm Titane dans toutes les hauteurs sauf le 40 mm Titane brossé uniquement en hauteur 60 mm
Longueur	250 cm
Hauteur	40, 60, 80 et 100 mm selon les couleurs
Rayon de courbure	70 cm min. en utilisant la Z-Flex Curver 2
Utilisation	Intérieur et extérieur
Soins/pose	Eau claire, Pas d'acide, Pas de nettoyage mécanique / Fixation avec colle polymère
Illustration	 <p>CAE 40</p> <p>CAE 60</p> <p>CAE 80</p> <p>CAE 100</p>

FICHE TECHNIQUE

Accessoires :



Aluminium anodisé

L'anodisation est un traitement de surface pour les profilés en aluminium, qui améliore l'effet optique des surfaces traitées. L'anodisation raye facilement. En contact avec des produits contenant des substances alcalines, sa surface peut se décolorer. Le contact du ciment frais peut également avoir un effet décapant sur cette dernière. Nettoyer immédiatement à grande eau les résidus de mortier et de joints sur les surfaces apparentes. Il est pratiquement impossible d'éliminer a posteriori les taches d'oxydation existantes. Utiliser uniquement des détergents au pH neutre sans composants abrasifs. En cas de jointoiment à proximité de profilés anodisés brillants, une bonne aération de la pièce doit être assurée de manière à garantir un séchage rapide des joints. Ceci réduit le potentiel alcalin du ciment (diminution du pH) de manière à éviter un endommagement éventuel de la surface anodisée.

Aluminium laqué

Thermolaquage au moyen d'un procédé spécial à base de pigments en poudre, ce qui le rend plus dur et plus résistant qu'une couche de peinture classique. Résistant aux rayons ultra-violet, bonne résistance aux produits chimiques et aux intempéries. Les surfaces apparentes rayent facilement. Attention : il est indispensable d'utiliser des détergents au pH neutre sans composants abrasifs.

Remarques

L'aptitude à l'utilisation en termes de résistance mécanique et chimique doit toujours être vérifiée au cas par cas. Lors de la pose et du jointoiment de nos profilés métalliques, les matériaux de collage et de jointoiment doivent être immédiatement éliminés à l'eau claire et à l'aide d'une éponge douce afin d'éviter tout dommage dû à la corrosion du profilé. Ne pas utiliser de produits de nettoyage acides (par ex. décapant pour voile de ciment) ou alcalins en combinaison avec tous les profilés métalliques. Nettoyer à l'eau claire et essuyer avec un chiffon en lin sec.