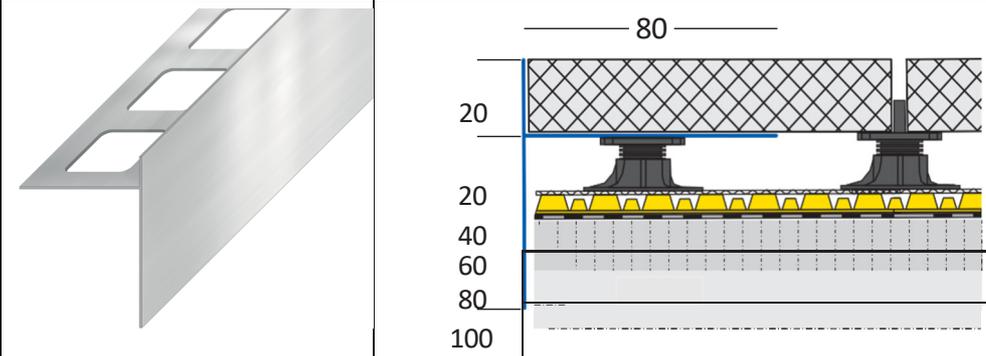
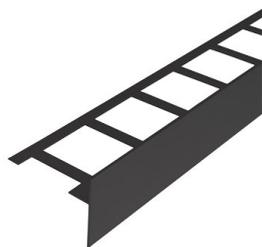


FICHE TECHNIQUE

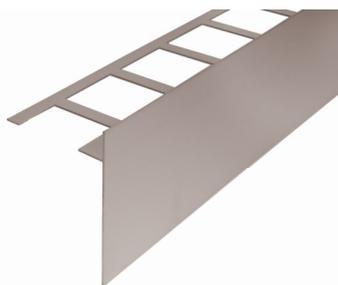
DURABAL BO

Description	Profile de finition en forme T pour pose sur plots		
Référence	BOAE 20-20/300 BOAE 20-40/300 BOAE 20-60/300 BOAE 20-80/300 BOAE 20-100/300	BOAC 4016/300 BOAC 6016/300 BOAC 8016/300 BOAC 10016/300 BOAC 12016/300	BOAC 4036/300 BOAC 6036/300 BOAC 8036/300 BOAC 10036/300 BOAC 12036/300
Matériau	Aluminium		
Surface	Anodisé, Laqué		
Couleur	Argent, RAL 7016 anthracite, RAL 7036 gris platine		
Longueur	300 cm		
Hauteur totale	40, 60, 80, 100, 120 mm		
Largeur d'embase	80 mm		
Hauteur de montage	20 mm		
Illustration			

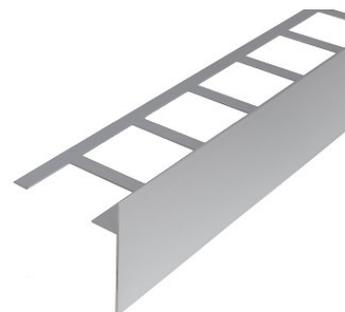
FICHE TECHNIQUE



BOAC 6016



BOAC 12036



BOAE 20-60

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-violets, 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.