PROFILPAS S.P.A.
VIA EINSTEIN, 38 35010 CADONEGHE (PADOVA) ITALY
TEL. +39 049 8878411 +39 049 8878412 FAX. +39 049 706692
EMAIL: INFO@PROFILPAS.COM

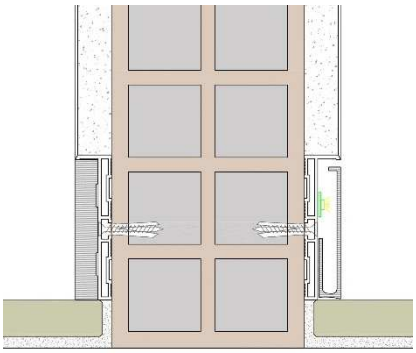
Rodapés

Metal Line

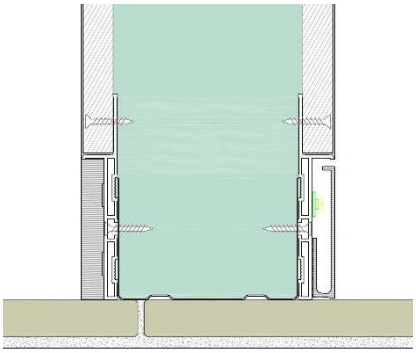
87/6 – 88/6

Descrição

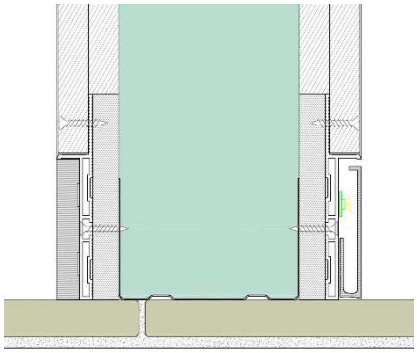
Metal Line 87/6 e 88/6 são rodapés ao nível da parede para paredes de alvenaria e paredes de gesso cartonado.
Puros elementos de design definem o ambiente sem o limitar, pelo contrário, ampliam-no por meio de uma total interpenetração estética entre parede e pavimento. São perfis moduláveis de fácil aplicação, realizados com uma base em alumínio natural furada para permitir a montagem diretamente na parede ou no gesso cartonado.
A sua funcionalidade exalta o conceito de beleza, que se exprime numa rica gama de acabamentos de listéis em madeira maciça ou em alumínio, combináveis com qualquer tipo de pavimento.
Além de ter uma função decorativa, satisfazem plenamente as exigências de carácter técnico, permitindo ocultar o espaço de dilatação perimetral em alguns tipos de pavimentos flutuantes.
Prolight Metal Line 88/I6L/A é uma inserção para rodapé em alumínio com sistema de iluminação de strip LED.
Inserindo o dimmer no sistema, é possível regular a intensidade luminosa dos rodapés para desempenharem funções de decoração ou de iluminação noturna de cortesia.



Exemplo de rodapé instalado na parede em alvenaria, base art. 87/6 + inserções.



Exemplo de rodapé instalado na parede de gesso cartonado, base 88/6 + inserções.



Exemplo de rodapé instalado na parede de gesso cartonado com dupla chapa, base 88/6 + inserções.

Materiais

Alumínio natural

Liga de Al-Mg-Si tratada termicamente em condição T6 (6060 T6).
Os perfis são realizados por extrusão.
A superfície externa deve ser protegida contra arranhões e fricções. Apresentam uma boa resistência aos agentes químicos e atmosféricos. O cimento e seus derivados produzem, se molhados, substâncias alcalinas que, caso atuem na superfície, podem levar à corrosão do metal (formação de hidróxido de alumínio). Por este motivo, a superfície visível do perfil deve ser oportuna e delicadamente limpa de cimento, cola, materiais utilizados para as juntas e detergentes.

PROFILPAS S.P.A.
VIA EINSTEIN, 38 35010 CADONEGHE (PADOVA) ITALY
TEL. +39 049 8878411 +39 049 8878412 FAX. +39 049 706692
EMAIL: INFO@PROFILPAS.COM

Na sequência do desgaste e da circulação (no caso de perfis utilizados para pavimento), as superfícies anodizadas danificam-se perdendo assim o acabamento original.

Alumínio anodizado

Liga de Al-Mg-Si tratada termicamente em condição T6 (6060 T6).
Os perfis são realizados por extrusão e sucessivamente anodizados com espessura ≥ 15 µm.
A superfície externa deve ser protegida contra arranhões e fricções. Apresentam uma boa resistência aos agentes químicos e atmosféricos. O cimento e seus derivados produzem, se molhados, substâncias alcalinas que, caso atuem na superfície, podem levar à corrosão do metal (formação de hidróxido de alumínio). Por este motivo, a superfície visível do perfil deve ser oportuna e delicadamente limpa de cimento, cola, materiais utilizados para as juntas e detergentes.
Na sequência do desgaste e da circulação (no caso de perfis utilizados para pavimento), as superfícies anodizadas danificam-se perdendo assim o acabamento original.

Alumínio envernizado

Liga de Al-Mg-Si tratada termicamente em condição T6 (6060 T6).
Os perfis são realizados por extrusão e sucessivamente envernizados. Apresentam uma resistência discreta aos agentes químicos e atmosféricos, ao passo que não apresentam uma boa resistência às solicitações mecânicas, que podem danificar o seu esmalte superficial, e não se aconselha a sua utilização no pavimento. Cimento, cola, materiais utilizados para as juntas e detergentes devem ser limpos imediatamente da superfície visível do perfil.

Notas gerais sobre os metais

O alumínio não é resistente a todos os compostos químicos e, por esse motivo, é necessário evitar que entre em contacto com produtos particularmente agressivos como o ácido clorídrico (HCl) e o ácido fosfórico (H3PO4).
Os produtos que podem ser utilizados para a limpeza de pedra, cerâmica e grés, como é o caso do ácido muriático, amoníaco, lixívia ou hipoclorito de sódio danificam o acabamento superficial do metal e podem causar intensos fenómenos corrosivos. Além disso, é necessário remover sempre e o mais rápida e delicadamente possível resíduos de cimento, cola, detergentes e materiais utilizados para as juntas na superfície dos perfis.
Caso seja utilizada fita adesiva para mascarar o perfil, recomenda-se que essa fita seja removida no prazo de 1 hora.

Assentamento

Modalidade de assentamento com cola Tipo PP/96 ou com parafusos e buchas

Retirar da embalagem os perfis (base e inserção) do rodapé.
Remover, se presente, a proteção (película protetora e/ou termorretrátil) do perfil para salvaguardar o acabamento do produto.
Confirmar o comprimento necessário e cortar o perfil (base e inserção) do rodapé à medida, mediante ferramenta apropriada.

Assentamento em alvenaria

- assentamento com utilização de colas adequadas (tipo PP/96)
  colocar o perfil de base do rodapé, cortado à medida, na correta posição e fixá-lo no suporte mediante a aplicação de cola assegurando-se previamente de que a zona na qual será assentado esteja perfeitamente limpa. Exercer e manter, durante alguns minutos, uma pressão uniforme em todo o comprimento do perfil de base do rodapé, a fim de garantir a sua correta adesão à superfície de assentamento; eventuais excessos de cola devem ser retirados para evitar que fiquem visíveis com o trabalho concluído.
- assentamento com a utilização de parafusos com buchas
  colocar o perfil de base do rodapé, cortado à medida, na correta posição; traçar com caneta indelével, em correspondência com os orifícios existentes no perfil de base, a posição exata na qual efetuar a perfuração. Remover o perfil de base e proceder à perfuração da alvenaria nas exatas posições anteriormente marcadas, tendo o cuidado de verificar previamente a correta medida das buchas que serão utilizadas. Introduzir as buchas nos orifícios da parede; reposicionar o perfil na correta posição e proceder à fixação por meio de parafusos adequados, assegurando-se previamente de que a zona na qual será assentado o perfil esteja perfeitamente limpa.

Proceder à execução da estucagem da parede, tendo o cuidado de proteger a parte visível do rodapé.

Assentamento em paredes de gesso cartonado

- colocar o perfil de base do rodapé, cortado à medida, na correta posição; fixar com parafusos autorroscantes adequados à estrutura da parede de gesso cartonado antes da montagem dos painéis de gesso cartonado, assegurando-se de que a zona na qual será assentado o perfil esteja perfeitamente limpa.

Assentamento do perfil inserção

Antes de proceder à montagem da inserção, limpar cuidadosamente a zona na qual será posicionada.
Colocar a inserção cortada à medida na cavidade do rodapé fixando-a mediante uma fina camada de cola adequada (tipo PP/96) ou através do adesivo se já presente na inserção.

PROFILPAS S.P.A.
VIA EINSTEIN, 38 35010 CADONEGHE (PADOVA) ITALY
TEL. +39 049 8878411 +39 049 8878412 FAX. +39 049 706692
EMAIL: INFO@PROFILPAS.COM

Exercer e manter, durante alguns minutos, uma pressão uniforme em todo o comprimento da inserção para garantir a sua correta adesão à superfície do rodapé.
Eventuais excessos de cola devem ser retirados a fim de evitar que fiquem visíveis com o trabalho concluído.
A inserção 88/I6L/A deve ser fixada depois de ter posicionado as strip LED na base, o perfil possui já adesivo para a fixação.
Para a escolha e montagem das partes elétricas (strip LED, alimentadores etc...), ver ficha técnica strip LED.
Recomenda-se que seja efetuada a montagem elétrica e a colocação em funcionamento por pessoal especializado e autorizado.
O ângulo externo art. 88/6E deve ser posicionado e fixado depois do assentamento do perfil base e deve ser adequadamente protegido antes da estucagem/nivelamento da borda superior a fim de evitar danificá-lo.

Cuidados e manutenção

O cuidado e manutenção dos materiais utilizados para a realização dos presentes perfis estão estritamente associados ao tipo de liga e/ou acabamento utilizados.
As indicações mencionadas a seguir descrevem as operações a que o perfil deve ser submetido a fim de restabelecer o mais possível o aspeto original.
O propósito da presente é fornecer todas as diretrizes que possam servir de sugestão na escolha dos tempos e das modalidades de limpeza, mas que necessariamente deverão ser verificadas caso a caso.
Importa referir que existem responsabilidades específicas precisas em cada fase de vida do produto desde o seu assentamento.

Alumínio

Não necessitam de manutenções particulares e são facilmente tratáveis com álcool incolor diluído em água ou mediante a utilização de detergentes normais, desde que não sejam de base ácida (ex., ácido clorídrico ou fluorídrico).
Para as operações de limpeza, utilizam-se geralmente produtos detergentes fabricados por diversos fabricantes e vendidos sob diferentes nomes comerciais.

Em geral, estão disponíveis três tipos de produtos:

- Tipo alcalino
- Tipo neutro
- Tipo ácido

Para a limpeza, é aconselhável a utilização de detergentes neutros diluídos em água e um enxaguamento apenas com água, utilizando esponjas e/ou panos não abrasivos para evitar riscar e/ou danificar a anodização, o lustro, a pintura.

Durante a limpeza, é absolutamente necessário prestar atenção aos seguintes aspetos:

- Não usar detergentes ácidos ou alcalinos, pois podem danificar o alumínio;
- Não usar produtos e/ou materiais abrasivos;
- Não usar solventes orgânicos em caso de superfícies envernizadas;
- Não utilizar detergentes dos quais se desconheça a composição química;
- Não aplicar os produtos detergentes diretamente nas superfícies a limpar;
- As superfícies, durante a limpeza, devem estar "frias" (T° máx = 30 °C) e não expostas diretamente ao sol;
- Os detergentes usados para a limpeza devem estar, por sua vez, "frios" (T° máx = 30 °C) e não devem ser usados equipamentos de pulverização de vapor.

Em todo o caso, a última fase da limpeza é sempre representada por um enxaguamento adequado com água das partes tratadas, seguido de uma imediata secagem com panos ou pele macia. Não é necessária a manutenção usando produtos de polimento ou similares.
Efetuar oportunamente uma cuidadosa limpeza dos perfis, de acordo com as indicações apresentadas na embalagem do produto, para evitar que eventuais depósitos de cimento, material de rejuntamento ou produtos similares agridam as camadas superficiais.

Madeira maciça

A inserção empregada nos referidos perfis é, para todos os efeitos, de madeira e como tal deve ser cuidada e mantida.
Para atrasar o processo de variação cromática da madeira ao longo do tempo, recomenda-se que seja evitada a exposição direta aos raios solares.
A limpeza da inserção em madeira maciça pode ser efetuada com os detergentes normais para soalhos existentes no mercado, utilizando um pano macio, de preferência em pele de camurça e bem espremido.
Deve ser evitado qualquer detergente que contenha partículas abrasivas, pois podem riscar a superfície de madeira.
Recomenda-se secar a superfície imediatamente após a limpeza.

Medidas anti-incêndio

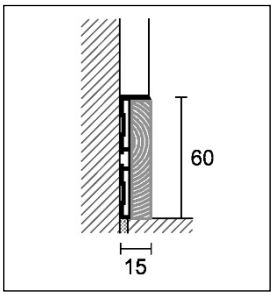
Em caso de incêndio, utilizar produtos químicos para extingui-lo, areia seca, ou agentes extintores sólidos.

PROFILPAS S.P.A.
VIA EINSTEIN, 38 35010 CADONEGHE (PADOVA) ITALY
TEL. +39 049 8878411 +39 049 8878412 FAX. +39 049 706692
EMAIL: INFO@PROFILPAS.COM

Notas

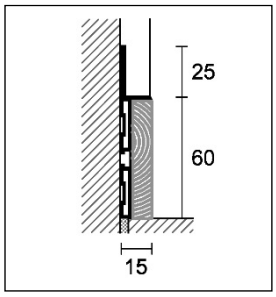
Os presentes perfis devem ser manuseados com cautela, tendo o cuidado de utilizar luvas adequadas, a fim de prevenir lesões e/ou cortes às mãos.
As indicações e as prescrições da presente, embora correspondendo à nossa experiência, devem ser consideradas de carácter meramente indicativo, e devem ser confirmadas por exaustivas aplicações práticas.
Profilpas declina qualquer responsabilidade por eventuais danos a coisas ou pessoas resultantes de uma utilização incorreta do produto.
O utilizador está obrigado a determinar se o produto é ou não idóneo para ser utilizado e se assume as responsabilidades decorrentes de um incorreto assentamento do material.

Acabamentos e Cores



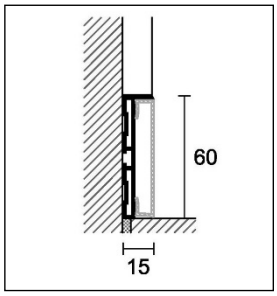
87/6+88/I6SF inserção em madeira

- carvalho natural
- carvalho country
- carvalho antigo
- noz
- mogno
- cerejeira
- wengé
- faia natural



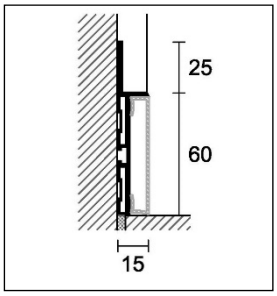
88/6+88/I6SF inserção em

- carvalho natural
- carvalho country
- carvalho antigo
- noz
- mogno
- cerejeira
- wengé
- faia natural



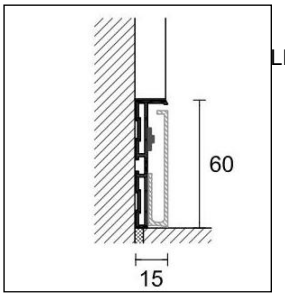
87/6+88/I6SF inserção em alumínio

- anodizado prata
- branco opaco RAL 9010



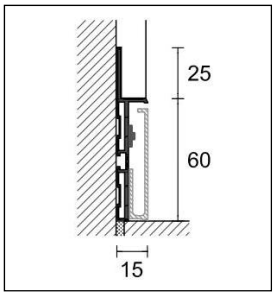
88/6+88/I6SF inserção em alumínio

- anodiz. prata
- branco op. 9010



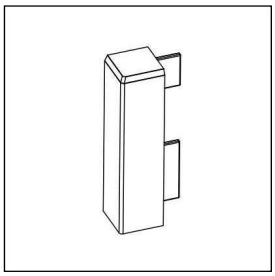
87/6+88/I6L/A inserção em alumínio para LED
LED

- anodizado prata
- branco opaco RAL 9010



88/6+88/I6L/A inserção em

- anodiz. prata
- branco op. 9010

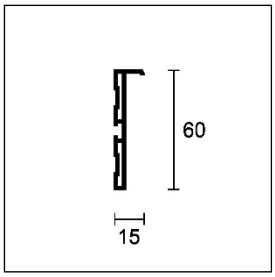


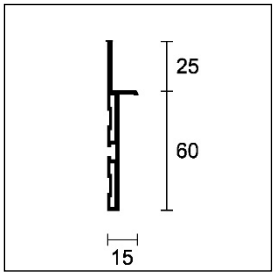
88/6E ângulo externo em metal

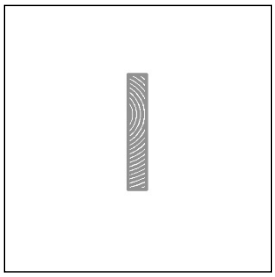
- anodizado prata
- branco opaco RAL 9010

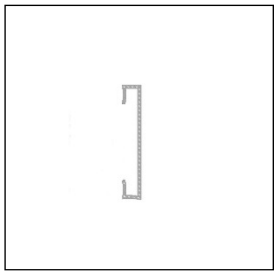
PROFILPAS S.P.A.
VIA EINSTEIN, 38 35010 CADONEGHE (PADOVA) ITALY
TEL. +39 049 8878411 +39 049 8878412 FAX. +39 049 706692
EMAIL: INFO@PROFILPAS.COM

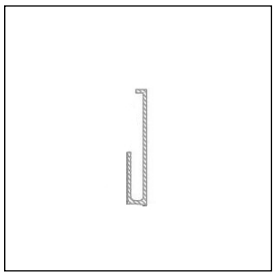
Metal Line 87/6 – 88/6

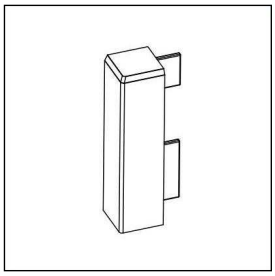












METAL LINE 87 E 88

comprimento = 200 cm - embal. 20 un.		H cm
ART.	**acabamento**	**6**
ALUMÍNIO		
87/6	alumínio natural (furado)	78338
88/6	alumínio natural (furado)	78310

artigo embalado individualmente nas caixas

INSERÇÃO EM MADEIRA

88/I6SF	inserção madeira carvalho natural	78550
	inserção madeira carvalho country	78551
	inserção madeira carvalho antigo	78552
	inserção madeira avelã	78553
	euro/m	
	inserção madeira mogno	78554
	inserção madeira cerejeira	78555
	inserção madeira wengè	78556
	inserção madeira faia natural	78557

artigo embalado individualmente nas caixas

INSERÇÃO EM ALUMÍNIO

comprimento = 200 cm - embal. 20 un.		H cm
88/I6SF	inserção alumínio anodizado prata	78563
	inserção alumínio lacado branco mate RAL 9010	78558

artigo embalado individualmente nas caixas

INSERÇÃO EM ALUMÍNIO PARA LED

88/I6L/A	anodizado prata	78559
	lacado branco mate RAL 9010	78560

adesivo - artigo embalado individualmente nas caixas
ver a pag. 49 para os componentes eléctricos.

ÂNGULO EXTERNO EM METAL

embal. 4 un.		H cm
ART.	**acabamento**	**6**
88/6E	prata	78561
	lacado branco mate RAL 9010	78562