

DESCRIZIONE TECNICA

Portone industriale ad ante verticali con apertura a libro senza guida a terra, ad uno o più battenti, incernierati su montanti laterali, con struttura autoportante in profili in acciaio. Le ante sono coibentate mediante l'iniezione di schiuma poliuretana e rivestite con lamiera in acciaio preverniciata con rifinitura gofrata di prima scelta. Le cerniere sono di alluminio estruso di colore nere, dotate di boccole in nylon ad alta resistenza e fissate con viti a scomparsa. Le guarnizioni sono in EPDM di speciale disegno e le spazzole di tenuta in nylon vengono supportate da profili in alluminio.

Telaio portante: realizzato con profili in acciaio zincato o verniciato. Vengono realizzati muniti di grosse mensole porta guida per il ribaltamento delle ante a 90° o 180° e complete di speciali piastre asolate che permettono il fissaggio della struttura alla parete.

Pannello: realizzato con apposito profilo a disegno, coibentato mediante l'iniezione di schiuma poliuretana con densità 45 Kg/mq autoestinguente con assenza di CFC. Il pannello viene realizzato con doppia lamiera in acciaio zincata e preverniciata, sagomata sui bordi e nelle parti centrali con la presenza di micro grece. Il pannello viene costruito rispettando i test di conducibilità (ISO 8301) e test di resistenza alla compressione (ISO844) che grazie al suo speciale profilo perimetrale completamente immerso nel poliuretano garantisce l'assenza totale di ponti termici. Etichetta in alluminio riportante i dati identificativi della porta il marchio CE e le principali avvertenze

Cerniere: realizzate in alluminio estruso che ne garantisce una notevole leggerezza e resistenza alla corrosione, mentre il processo di estrusione assicura maggiore resistenza meccanica. Le cerniere sono di grosse dimensioni e dotate di perno da 20 mm. in acciaio, boccole e tappi in nylon caricate con fibre di vetro e teflon di elevatissima resistenza, progettate per il fissaggio delle ante nella parte laterale che grazie ad un giunto ad attrito registrabile evitano la foratura del pannello riducendo a portone chiuso la possibilità di scasso. Caratteristiche meccaniche: ali realizzate in alluminio estruso lega EN AW – 60/60 secondo UNI EN 573-3 verniciate nero con effetto gofrato con polveri epossidiche da esterni secondo UNI 9983.

Guarnizioni: a camere multiple di speciale disegno con elastomeri di base EPDM resistenti all'invecchiamento (UNI EN ISO 868); temperatura d'impiego – 25° +100°, con garanzia di perfetta tenuta ad ante chiuse, applicate sui bordi dei pannelli nel rispetto delle normative di sicurezza.

DESCRIZIONE TECNICA

- Carrelli:** con corpo in acciaio, ruote in nylon con cuscinetti e fori laterali (di testa), e centrali (tra le due ante). Entrambi i fori presentano una lamatura che impedisce la rotazione del perno. Le ruote in nylon assicurano una maggiore silenziosità e un'ottima resistenza alle escursioni termiche, mentre la durata nel tempo è garantita dalla presenza del cuscinetto affogato nel materiale plastico durante la fase di stampaggio. Il carrello viene fornito con un perno in acciaio forgiato M20 dotato di un cuscinetto, due dadi esagonali e una rondella zigrinata. Caratteristiche meccaniche: ruote prodotte per stampaggio ad iniezione di nylon PA 6 caricato con il 30% di fibra di vetro.
- Guida superiore** realizzata con monorotaia profilata adatta allo scorrimento di carrelli con ruote di diametro 60/70 mm. applicata superiormente al portone con speciali staffe di dimensioni variabili. Caratteristiche meccaniche: monorotaia ottenuta da nastro di acciaio Fe E 250 G Z275 MA-C.
- Spazzole:** inferiori in nylon antiusura, facilmente intercambiabili, inserite in un profilo in alluminio anodizzato nero, di elusivo disegno.
- Serrature:** di tipo industriali, a cariglione, che ne permette il movimento di aste 30 x 10 che scorrono su speciali passanti composti da base in nylon stampato e cavallotti in acciaio ottenuti da nastro decappato (DD 12 UNI EN 10111:2000). La caratteristica primaria di questi cariglioni è la maniglia di manovra realizzata in acciaio e chiusa nella parte posteriore: in questo modo si garantisce una maggiore sicurezza durante il movimento della maniglia stessa. Caratteristiche meccaniche: tutti i particolari (anche interni) vengono ottenuti con operazioni di tornitura o stampaggio. La base viene realizzata con nastro decappato DD12 UNI EN 10111:2000. il coperchio e la maniglia sono ottenuti dallo stampaggio di nastro lucido nichelabile DC04 UNI EN 10111:2000.
- Maniglia di tenuta:** realizzata per stampaggio a iniezione di nylon PA 6 caricato al 30% con sfere di vetro. Viene fissata direttamente al profilo perimetrale dell'anta, ed è un'alternativa alle aste zincate per movimentare le ante dei portoni, che consente di trasmettere la forza di apertura all'anta senza sollecitare il cariglione. Viene applicata al di sopra del cariglione e funge, oltre che da maniglia di presa anche da doppio passante per le aste.