

Karta danych technicznych dla standardowego profilu o wysokości 8,0 mm przedstawia w sposób syntetyczny główne właściwości techniczne produktu na podstawie rysunków i specyfikacji technicznych dostawców.

## Dane techniczne surowców (UNI EN 485-2)

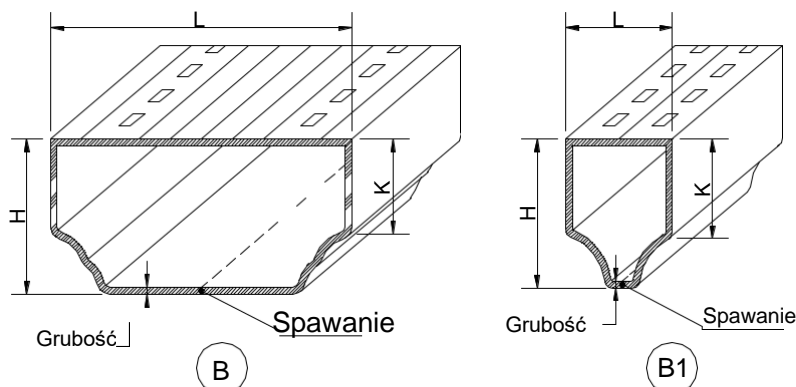
Stop	STAN	GRUBOŚĆ	Rm	Rp	A5%	A50%
3003	H28	0,25 ÷ 0,45	<sup>3</sup> 190	<sup>3</sup> 160		<sup>3</sup> 2
Zakres tolerancji dla grubości + 0,01 mm			Legenda da Rm = jednostkowa wytrzymałość na rozciąganie Rp = granica plastyczności A = procentowe wydłużenie			

## Skład surowców (UNI EN 573-3)

STOP 3003										
Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	inne cad.	inne łącznie	A1
0,6	0,70	0,05 ÷ 0,20	1,0 ÷ 1,5	--	--	0,10	--	0,05	0,15	pozostałe

## Dane techniczne produktu gotowego

Zakres tolerancji dla szerokości	± 0,1 mm
Zakres tolerancji dla wysokości	± 0,1 mm
Zakres tolerancji dla długości	- 5 mm / + 10 mm
Kontrola spawania	Próbę przeprowadzić za pomocą płynu penetrującego (0 pkt/m). Wykonać badania ultradźwiękowe na liniach (Eddy Sensor).
Test zamglenia i zawartość związków lotnych	Zgodnie z częścią C i G normy UNI 1279-6 (0%).
Pozostałe smary	Po odtłuszczeniu przeprowadzić badanie określające różnicę masy. (< 5 mg/m)
Przepuszczalność dla otworów	Wykonać test za pomocą przepływomierza (171 + 26 l/m).
Powłoka malarska (jeżeli ma zastosowanie)	Powłoki malarskie 100% poliester (grubość > 12 µm).
Utlenianie (jeżeli ma zastosowanie)	W zależności od typu koloru grubość w zakresie od 1 do 5 µm.



### Wymiary i zakresy tolerancji

Profil	L ± 0,1 mm	H ± 0,1 mm	C ± 0,2 mm	Grubość ± 0,01 mm (standard)	Grubość ± 0,01 mm (o większej grubości)	Grubość ± 0,01 mm (elastyczny)
* B055	5,50	8,00	5,50	0,28	0,31	0,35
B075	7,50	8,00	5,50	0,28	0,31	0,35
B085	8,50	8,00	5,50	0,28	0,31	0,35
B095	9,50	8,00	5,50	0,28	0,31	0,35
B115	11,50	8,00	5,50	0,28	0,31	0,35
B135	13,50	8,00	5,50	0,31	0,35	0,35
B145	14,50	8,00	5,50	0,31	0,35	0,35
B155	15,50	8,00	5,50	0,31	0,35	0,35
B175	17,50	8,00	5,50	0,35	-	0,39
B195	19,50	8,00	5,50	0,35	-	0,39
B315	31,50	8,00	5,50	0,45	-	-
B345	34,50	8,00	5,50	0,45	-	-

\* Profil B1

W przypadku malowanych ramek dystansowych wymiary zewnętrzne są zwiększone w zakresie od 12 do 20 μ.

W przypadku anodyzowanych ramek dystansowych wymiary zewnętrzne są zwiększone w zakresie od 3 do 5 μ.