

MODERNIZACE OKEN - DODATEČNÉ OPLÁŠTENÍ EURO OKEN HLINÍKEM

Dřevohliníková okna

Dnes je tomu již více než deset let, co se v Česku začala vyrábět dřevo-hliníková okna. Tímto jsme se zařadili mezi vyspělé evropské země, ve kterých se tento typ oken běžně používá. Jejich obliba u nás rok od roku roste, protože poskytují výrobcům a hlavně uživatelům několik podstatných výhod:

- ochrana oken proti povětrnostním vlivům
- široký výběr tvarů hliníkových profilů dle charakteru stavby
- kromě svařování hliníkových profilů v rozích existuje možnost mechanického spojení
- možnost výroby atypických oken včetně obloukových oken (ohýbání hliníku za studena)
- velký výběr barevných možností - nabízíme veškeré barevné odstíny RAL, imitace dřeva i jiné speciální barevné stupnice, kvalita povrchové úpravy je garantována švýcarskou normou Qualicoat, Qualanod a Qualideco
- jednoduchá montáž hliníkových profilů na dřevo (to tvoří konstrukční prvek) pomocí plastových přichytek
- zlepšení tepelné-izolačních vlastností oken a jejich možné použití pro pasivní a nízkoenergetické domy
- na jeden typ profilování dřeva lze použít více variant hliníkových systémů a tím nabídnout uživateli oken širokou škálu estetického řešení oken

Reno Line

systém pro dodatečné opláštění klasických eurooken. Zvyšuje odolnost proti povětrnostním vlivům (slunce, déšť) z vnější strany. Za určitých podmínek je možné použití na již zabudovaná eurookna.



RAL STANDARD

 RAL 1013 Přírodní, světlá žlutá	 RAL 6005 Mangan, tmavá zelená	 RAL 8007 Balkons, Fialovo-červená
 RAL 1033 Kobaltová, světlá oranžová	 RAL 6029 Mangan, světlá zelená	 RAL 8011 Balkons, fialovo-červená
 RAL 3002 Karmín, červená	 RAL 7001 Sítinová, světlá šedá	 RAL 8017 Světlezelená, červená
 RAL 3003 Karmín, červená	 RAL 7035 Lalínová, světlá šedá	 RAL 8019 Světlezelená, červená
 RAL 5010 Lalínová, červená	 RAL 7042 Sítinová, světlá šedá	 RAL 9005 Světlezelená, červená
 RAL 5013 Kobaltová, červená	 RAL 8001 Světlezelená, červená	 RAL 9004 Světlezelená, červená
 RAL 5015 Kobaltová, červená	 RAL 8003 Světlezelená, červená	 RAL 9007 Světlezelená, červená

v provedení LESK

RAL 9016
Věžní, světlá bílá

DALŠÍCH 130 BAREV A DEKORŮ VČETNĚ DEKORU DŘEVA

FOTODOKUMENTACE - Před montáží



FOTODOKUMENTACE - PO MONTÁŽI HLINÍKOVÉHO OPLÁŠTENÍ



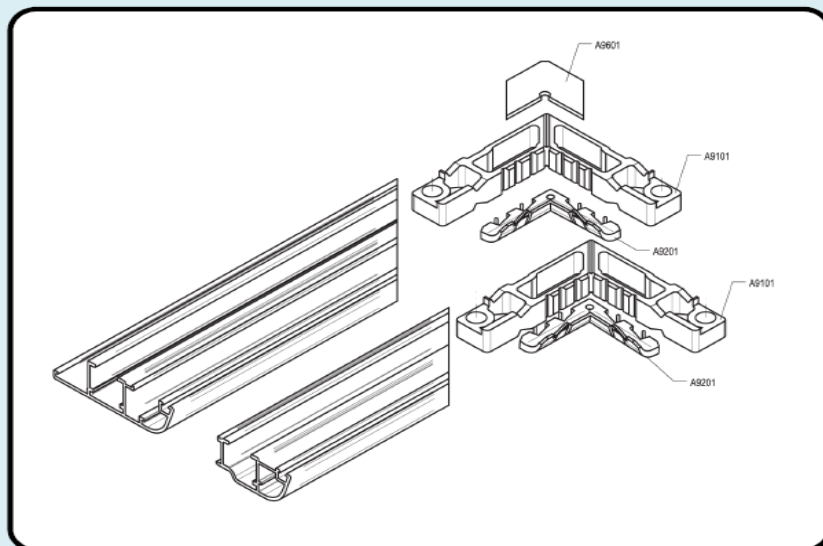
FOTOGRAFIE JSOU POŘÍZENY PŘI VLASTNÍCH REALIZACÍCH

Spojení rohů

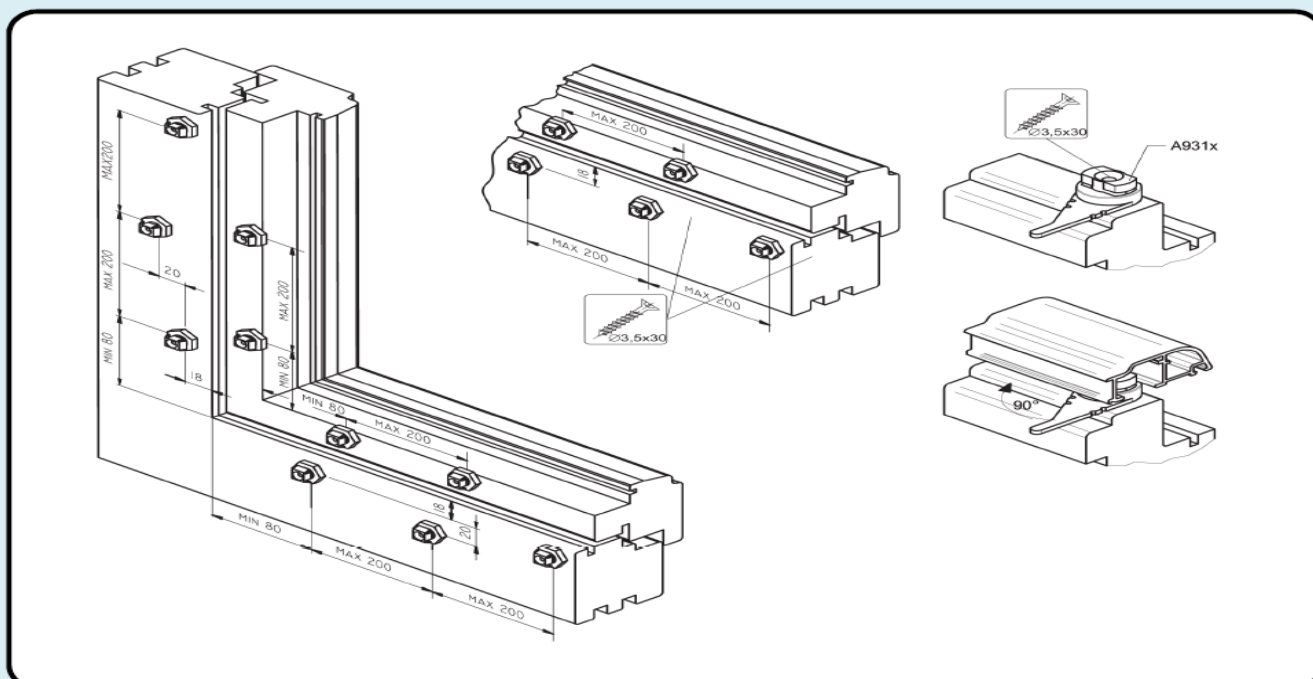
Spojení rohů může být provedeno těmito způsoby:

Svařované spoje jsou proveditelné pouze u práškově lakovaných povrchů. Nařezané profily jsou v rozích svařeny a vybroušeny. Místo spojů není po konečné úpravě patrné.

Lisované spoje mohou být aplikovány u všech typů povrchových úprav (práškově lakované, eloxované, imitace dřeva a speciální barvy). Do drážek povrchově upravených profilů jsou vloženy hliníkové propojovací rohy a za pomoci hydraulického lisu jsou spojeny.



Montáž hliníkových rámu na dřevěnou část okna



Montáž hliníkových rámu na dřevěnou část okna provádíme pomocí montážních klipsů.

Klipsy jsou otočné nebo otočně-narážecí. Jsou dostupné v několika velikostech dle výšky základny 2-6mm. Umístěny na dřevo jsou pomocí montážních šablon nebo jiných přípravků. K montáži používáme nerezové vrtvy 3,5 x 35mm.

Při montáži rukou přitlačíme na hliníkový rám a otočíme montážním klipsem o 90° (v případě otočných klipsů není zapotřebí montážního klíče, v případě otočně-narážecích klipsů použijeme buďto montážní klíč na otočení klipsu nebo pouze profil na klips narazíme přitlačením ruky (úderem pěstí, gumovou paličkou). Při narážení dáváme pozor na poškození hliníku.

Pokud potřebujeme hliníkový rám demontovat, otočíme montážním klipsem o 90° pomocí klíče.

Hliníkové profily a jejich povrchová úprava

Výhodné kombinace fyzikálních (např. tepelná vodivost), mechanických, chemických (např. odolnost vůči korozi) a technologických vlastností (dobrá schopnost k tváření za studena i za tepla) umožňují použití hliníkových materiálů téměř ve všech oblastech lidské činnosti.

Povrchové úpravy hliníkových materiálů a hliníkových profilů jako jsou ELOX (anodická oxidace) a práškové lakování mají za úkol dát hliníku podobu, která bude zákazníkům vyhovovat dle prostředí a způsobu, jakým budou dané hliníkové profily použity.

Druhým a neméně důležitým důvodem je ochrana samotného povrchu hliníkových profilů a materiálů před působením povětrnostních vlivů, počasím a před různými chemicko-technologickými reakcemi hliníku.

Typy povrchových úprav

Eloxování neboli eloxace je druh povrchové úpravy hliníku. Spočívá ve vytvoření ochranné vrstvy oxidu hliníku na upravovaném povrchu. Tato vrstva již dále neoxiduje, a tím před oxidací chrání i samotný hliník. V podstatě se jedná o stejný proces jako rezavění železa, s tím rozdílem, že po vytvoření tenké vrstvy již koroze dál nepokračuje a materiál je chráněn proti povětrnostním vlivům. Kromě této ochranné funkce má eloxace také svůj význam estetický, neboť umožňuje podstatné zvýraznění povrchu eloxovaného předmětu včetně jeho případného zabarvení (imitace pozlacení, postříbření, bronzů apod.). Eloxování našich výrobků se řídí normou Qualanod.

Práškové lakování patří mezi oblíbené povrchové úpravy hliníku a probíhá následujícím způsobem. Prášek se nanáší na upravený podklad, který je zbavený všech chemických a mechanických nečistot. Pomocí elektrostatického nebo elektrokinetického náboje prášek ulpívá na výrobku. Poté je přemístěn do vypalovací pece, kde při teplotě cca 180 °C dochází k roztavení práškové barvy a změně její struktury. Stejně jako u eloxování, se práškové lakování našich výrobků řídí dle norem, v tomto případě normou Qualicoat.

Normy Qualicoat a Qualanod zaručují stálost povrchové úpravy po dobu 5 let. Z praxe je však potvrzeno, že tato doba je běžně 10 let. Stálost povrchu je závislá jak na klimatických podmínkách, tak i na jeho údržbě. Údržba sice není nezbytně nutná, povrchové úpravě však prospěje.

Jak správně pečovat o hliníkové profily s povrchovou úpravou?

Pro běžnou údržbu stačí použít navlhčenou bavlněnou tkaninu.

Pokud potřebujeme odstranit mastné nečistoty, můžeme přidat běžný saponát v malém množství (neutrální nebo mírně zásadité detergenty).

Teplota použité směsi by neměla přesáhnout teplotu 25 °C.

Použité prostředky nesmí být agresivní, aby nedošlo k narušení povrchu.

Nepoužívejte silně kyselých nebo silně zásadité čisticí prostředky a povrchově aktivní látky, které mohou reagovat s povrchem.

V žádném případě nepoužívejte abrazivní písky či pasty, případně horkou páru.

Po každém omytí musí být povrch ihned opláchnut čistou vodou.

S TÍMTO SYSTÉMEM HLINÍKOVÉHO OPLÁŠTENÍ JIŽ NIKDY
NEBUDTE MUSET EURO OKNA NATÍRAT