

Specifiche prodotti

Tutti i lamellari per serramenti di provenienza Slovena venduti dalla Euroagent s.p. seguono scrupolosamente gli standard DIN EN 204, essendo prodotti certificati e periodicamente controllati dagli laboratori H.B. Fuller Deutschland GmbH. I prodotti rispettano le seguenti specifiche:

Ambiente produzione

Le zone della fabbrica in cui avviene la produzione dei lamellari, mantiene sempre temperatura superiore ai 15°C.

La preparazione dell'adesivo viene sempre svolta nelle opportune condizioni ambientali descritte nelle specifiche colla.

Il magazzino dei semilavorati e del prodotto finito viene mantenuto protetto dagli agenti atmosferici ed i materiali in esso conservati sono protetti dall'irraggiamento solare.

Specifiche adesivi

Gli adesivi usati per incollaggio dei profili per lamellari vengono accuratamente testati presso gli laboratori H.B. Fuller Deutschland GmbH e rispettano gli standard prefissati per la certificazione del prodotto.

Sono previsti periodici controlli per il collante Rakoll GLX 4 Plus presso i laboratori H.B. Fuller Deutschland GmbH per verificare la compattezza e la resistenza del prodotto ottenuto con questo adesivo, che risultino conformi alla classe di curabilità D4 della EN 204.

La miscelazione dell'adesivo avviene in spazi circoscritti, mantenuti puliti ed efficienti per garantire la miglior riuscita del prodotto.

Specifiche lamelle

Le lamelle utilizzate per la produzione di lamellare rigatino vengono accuratamente selezionate per tipologia e qualità, scartando quelle che presentano difetti strutturali o di fibra.

Le lamelle selezionate vengono poi accuratamente piallate per delinearne superfici idonee al miglior incollaggio possibile.

Qualora le lamelle stoccate prima dell'incollaggio, verranno mantenute a temperatura ed umidità idonee e compatibili con quelle dell'area di incollaggio.

Le lamelle in fase di lavorazione hanno un'umidità del 10% +/- 2% e non differiscono per spessore per più di +/- 0.1 mm.

Profilo lamellare

Le lamelle che possono essere giuntate a pettine o lista intera, vengono incollate alla pressione di 50 atm per almeno 30 minuti.

Giornalmente vengono condotte le prove di spacco interne per verificare la corretta resistenza del profilo, e periodicamente presso i laboratori H.B. Fuller Deutschland GmbH.

Le prove effettuate presso i laboratori H.B. Fuller Deutschland GmbH seguono le norme D4 della DIN EN 204. I pezzi di lamellare testati vengono sottoposti al seguente ciclo:

- 6 ore acqua bollente
- 2 ore acqua fredda
- 7 giorni d'asciugamento

Dopo la conclusione della prova non ci deve essere nessuna traccia di spaccatura o delaminazione. Le giunte devono rimanere perfettamente chiuse.

Sezana, 01.11.2015

EUROAGENT
Robert Tavčar s.p.
Kajuhova ulica 9, 6210 SEŽANA