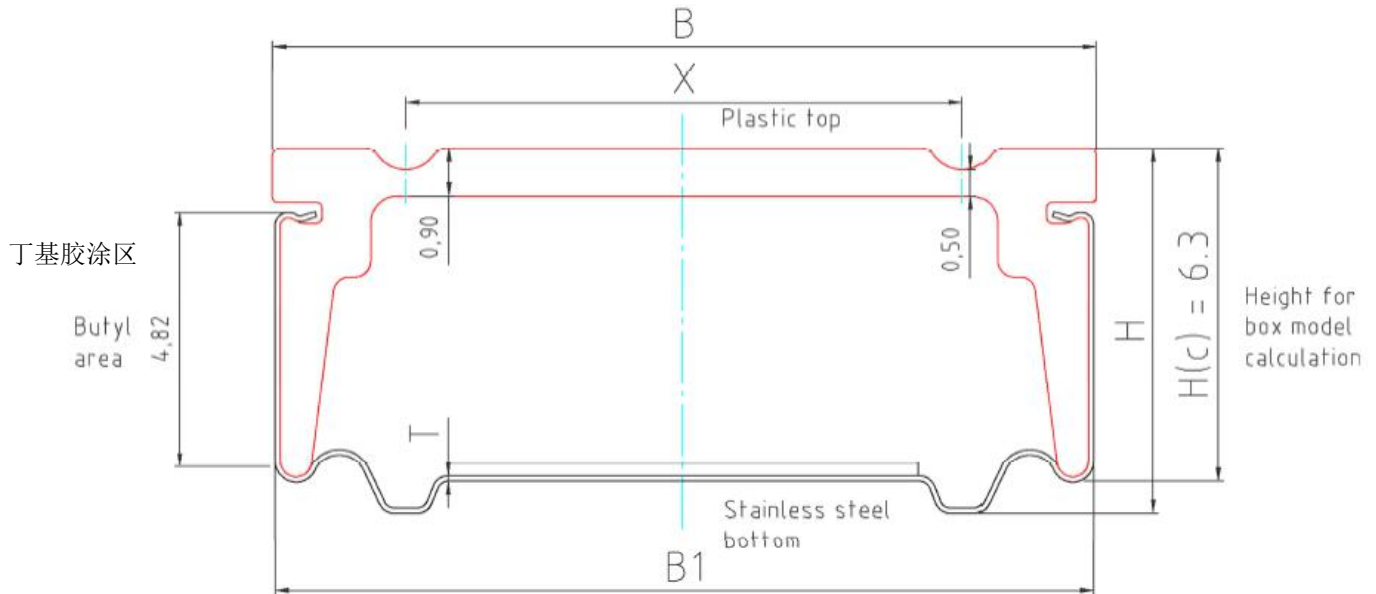


1. 特征



1.1 尺寸和公差

复合型不锈钢暖边条	气体层 宽度 [mm]	高度 +/- 0.15 [mm]	肩高 +/- 0.1 [mm]	丁基胶区 +/- 0.1 [mm]	B +/- 0.15 [mm]	B1 -0.25/+0.05 [mm]	X +/- 0.1 [mm]	T [mm]
CHROMATECH ultra 8	8	6.9	5.1	4.82	7.6	7.5	2.45	0.1
CHROMATECH ultra 10	10	6.9	5.1	4.82	9.6	9.5	4.45	0.1
CHROMATECH ultra 12	12	6.9	5.1	4.82	11.6	11.5	6.45	0.1
CHROMATECH ultra 13	13	6.9	5.1	4.82	12.6	12.5	7.45	0.1
CHROMATECH ultra 14	14	6.9	5.1	4.82	13.6	13.5	8.45	0.1
CHROMATECH ultra 15	15	6.9	5.1	4.82	14.6	14.5	9.45	0.1
CHROMATECH ultra 16	16	6.9	5.1	4.82	15.6	15.5	10.45	0.1
CHROMATECH ultra 18	18	6.9	5.1	4.82	17.6	17.5	12.45	0.1
CHROMATECH ultra 20	20	6.9	5.1	4.82	19.6	19.5	14.45	0.1
CHROMATECH ultra 22	22	6.9	5.1	4.82	21.6	21.5	16.45	0.1
CHROMATECH ultra 24	24	6.9	5.1	4.82	23.6	23.5	18.45	0.1

B1 两侧丁基胶之间的宽度。

参见 EN 1279-6 A.2 & A.5 表格

Ref. No.	EN Ref.	描述/特征	内部检测方法
间隔条的其它特征			
1.2	2.3 2.4	形状 间隔条形状如上图所示。 可根据要求提供特殊形状。公差如上表所示。	游标卡尺
1.3	2.2	长度和平直度 标准长度 5,000 mm +/- 10 mm。环境温度下平直度偏差 15 mm/m。	卷尺，目测
1.4	2.7	杜绝焊接缝开裂。 此间隔条背面是密封的，由一整块不锈钢组成。 塑料部分和不锈钢部分用 PU 加热后粘合。	生产工艺
1.5	2.6	透气孔。详情参见 **部分。 用流量计测量。	流量计



技术特点
30.04.2013

CHROMATECH Ultra 复合型不锈钢暖边条



2.0 材质			
2.1		材质 选用符合DIN EN 10 088标准的1.4372 (AISI 201)或类似不锈钢。20℃时导热系数 $\lambda_s = 15 \text{ W/mK}$ 。 塑料按照PVC的基础设计，按照EN ISO 10077-2标准，导热系数 $\lambda_p = 0.17 \text{ W/mK}$ 。 以上数值可用于计算。可提供 DXF 文件。 盒子模型高度： $H(c) + \text{密封胶} = 6.3\text{mm} + 3\text{mm} = 9.3 \text{ mm}$	供应商提供证明
2.2	2.5	表面 表面干净，没有做任何化学处理。哑光。RAL颜色有：9004(黑色)，7035(浅灰色)，7040(灰色)，8003(浅褐色)，8016(深褐色)。	目测和粘接测试
2.3		不锈钢的公差 不锈钢的厚度：0.1 mm	千分尺
2.4		润滑 间隔条加工过程中使用乳化液。乳化液会蒸发，间隔条表面不残留可挥发性成分。	粘接测试
2.5	2.8	挥发性成分 挥发性成分按照EN 1279-6标准中的附件G检测。	重量减少测试 $M_v \leq 0,05\% \text{ rel.}$

** 1.5.1 透气率

Alu-pro (阿鲁普) 的透气率标准，在24小时的周期内，水汽吸收可减少至大约1.0% (Grace Davidson Europe针对16A做过实验)，该数据根据规格不同而不同。

透气率符合EN 1279 – 6标准中附件A中所写的——最大水渗透 $H_2O \leq 3 \%$ 。

** 1.5.2 透气孔的作用

一定程度大小的透气孔能阻止分子筛粉末外露。这一点跟折弯机的性能和分子筛的质量息息相关。

如果折弯机不准确，会导致间隔条变形并且破坏透气孔的功能。需要始终确认折弯机，间隔条，分子筛是否均正常。

3.0 质量方面

3.1 质量管理

ALU-PRO (阿鲁普) 通过 UNI EN ISO 9001 认证。

3.2 产品检测

为确保所提供产品的质量建立了过程和程序控制。在生产过程中，间隔条持续受到抽检监控。检查记录保存5年。

3.3 质量条款

Alu-pro (阿鲁普) 符合EN 1279–6附件A的要求。可根据EN1279-6标准中的5.2.6部分，签订质量条款以减少来料检查和检验。

4.0 仓储和使用

为确保间隔条的性能，仓储条件必须是可接受的。破损的盒子，过高的湿度和温度变化会对间隔条整体产生影响。

使用前先确保间隔条变为室温。

适宜的条件为环境温度15°C，湿度RH45%。

避免高灰尘的环境。

使用和处理都请遵守该安全表格的指示。处理间隔条和间隔条框时请使用手套，切割间隔条时请注意会有吸进去的现象。

提醒注意检查所有以上方面。



技术特点
30.04.2013

CHROMATECH Ultra 复合型不锈钢暖边条



4.1 粘接测试

按照EN1279-6 F3.2.2标准准备样品做粘接试验时，要确保间隔条背部是被密封胶完全填满和接触的（避免气泡）。

当拉样品时，要从内部支撑间隔条，以免变形。如果间隔条变形有可能导致粘接试验失败。

4.2 抗压性能

由于风压和横向安装时因自重而导致的变形。

16A间隔条的压缩数据：

50 N/cm → 0 mm; 80 N/cm → 0.3 mm; 110 N/cm → 0.5 mm.

4.3 整体性能

须经常检查间隔条，折弯机，角部质量，连接件和分子筛，检查整体配合工作。
检查整体系统的相容性也很重要。

4.4 塑料表面的清洁

如由于种种原因塑料表面被含其它杂质的灰尘污染，可用水或者空气清洁。可用抗静电装置，压缩空气或者湿布轻易去除该灰尘。

表面对酯，酮和 PAH 特别敏感。用前请检查。

4.5 抗 UV 稳定性

所用塑料是一种带有 UV 稳定剂的有机材料，以便将因光照引起的老化现象最小化。

按照 EN ISO 4892-1 和 4892-2 中的方法 A，循环 1，该材料通过了 3000 个小时的检测。

该评估符合灰色等级。