

Mod.Round 68 aria 4

Caratteristiche tecniche:

il **serramento** è costruito in legno lamellare, con triplice battuta in aria 4, grazie alla migliore tecnologia delle frese FREUD. Questa lavorazione fa sì che tutti gli incontri di chiusura presenti nel telaio e nell'anta siano incassati a filo delle battute, permettendo a tutti gli elementi costruttivi di lavorare in maniera ottimale per una maggiore resistenza; inoltre il fattore estetico risulta più gradevole e la pulizia ordinaria è agevolata. Per i serramenti a 2 ante la battuta centrale sarà formata da un montante aggiunto per creare la simmetria tra le 2 ante stesse. La ferramenta di chiusura installata è della MAICO in asse 13 con chiusura a più punti (l'asse 13 offre maggiore resistenza allo scasso grazie a nottolini più rinforzati). Le 2 guarnizioni in TPE sul telaio sono dotate di elevata adattabilità al legno e sono studiate per garantire la massima performance nel tempo in termini di abbattimento acustico, permeabilità all'aria, tenuta all'acqua e resistenza al carico del vento. Il traverso inferiore del telaio delle finestre è costruito con sistema tedesco (che consente di ridurre l'assorbimento dell'acqua) ed è provvisto di gocciolatoio in alluminio fissato allo stesso con agganci a taglio termico; le portefinestre sono invece provviste di soglia in alluminio per una tenuta termica ottimale oltre che rispettare la normativa antibARRIERE. Inoltre il telaio del serramento è provvisto di cornice perimetrale complanare: ciò permette l'apertura delle ante a 180 gradi.

Il **vetro** montato di serie è dello spessore di mm **28** ed è costituito da 2 lastre float accoppiate con doppia sigillatura nella seguente composizione 4+20+4 basso-emissivo con canalina **Super Spacer** vedi depliant allegato. Questa composizione permette al vetro di avere un K termico di 1.3. Nelle portefinestre il vetro è fornito nella composizione 3+3+18+4 basso-emissivo antinfortunistico. Si possono, inoltre, migliorare ulteriormente le prestazioni dei vetri, e quindi del serramento, inserendo gas argon nella camera del vetro.

La **verniciatura** viene effettuata secondo i più moderni protocolli industriali con prodotti ADLER all'acqua per garantire un'elevata durabilità del film protettivo e quindi del serramento stesso. Il ciclo di verniciatura si compone in tre parti: prima fase - applicazione ad immersione con impregnate antimuffa/antibatterico; seconda fase - applicazione del fondo intermedio e preparazione alla terza fase; terza fase - finitura finale con vernice pigmentata con elevata resistenza agli agenti atmosferici e ai raggi uv.

Le **certificazioni**: i serramenti prodotti dalla nostra azienda sono stati sottoposti al processo di marcatura CE, ai sensi della direttiva prodotti da costruzione, e testati presso un laboratorio esterno certificato (ROSENHEIM) al fine di verificare la loro sicurezza in uso e le relative prestazioni.

