

CASSONETTO RESTAURO

Manuale Tecnico

deceuninck



Cassonetto restauro

Sistema cassonetto



Building a sustainable home

www.deceuninck.it

CARATTERISTICHE DEL SISTEMA



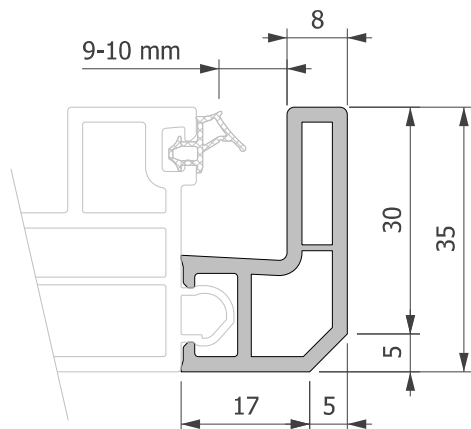
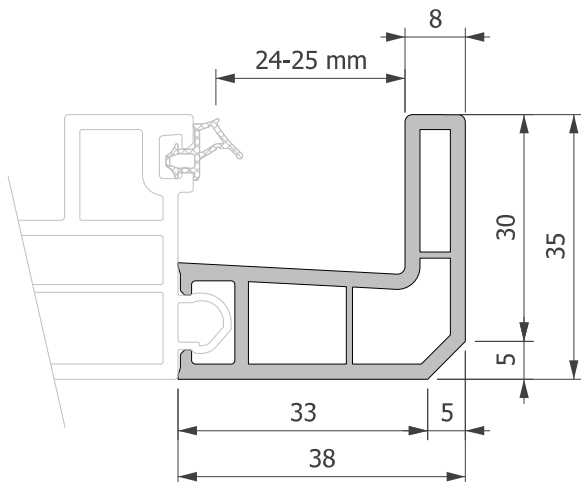
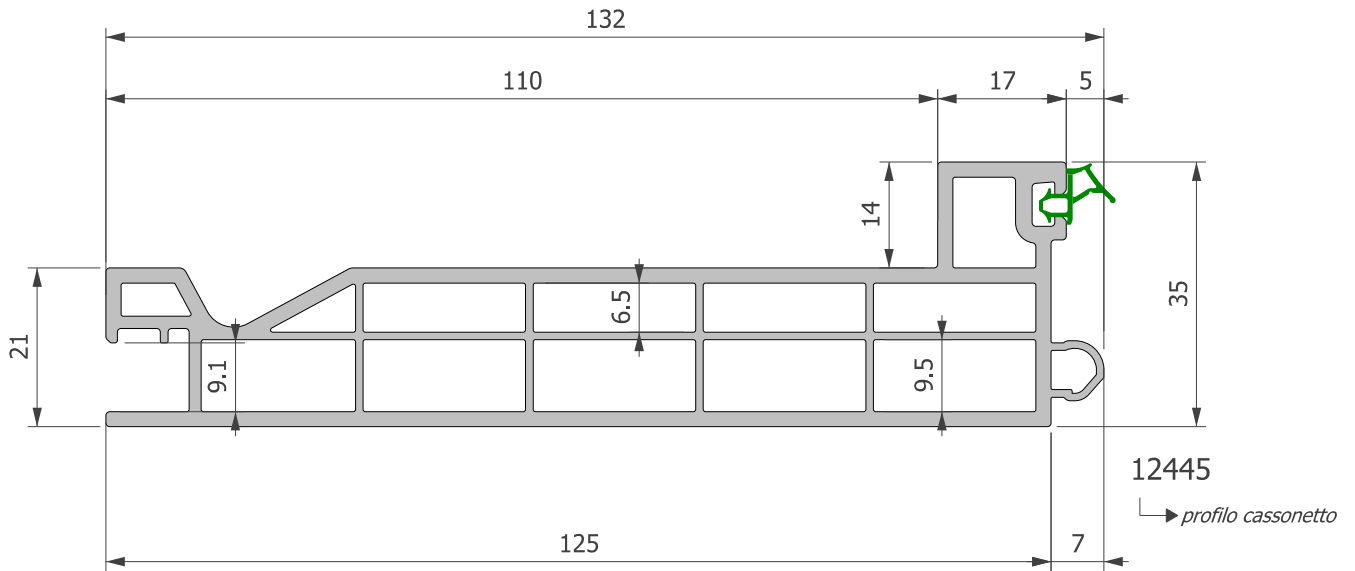
Il sistema cassonetto restauro Deceuninck è costituito da un profilo principale (12445) multicamera, due profili ferma pannello 12762 e 12763 e profili di diverse misure e spessori per la realizzazione del pannello frontale. Il profilo principale ed i ferma pannello sono tagliati a 45° ed assemblati tramite termosaldatura.

Questo sistema cassonetto è particolarmente indicato nelle situazioni di ristrutturazione ma può essere utilizzato anche in caso di nuove costruzioni.

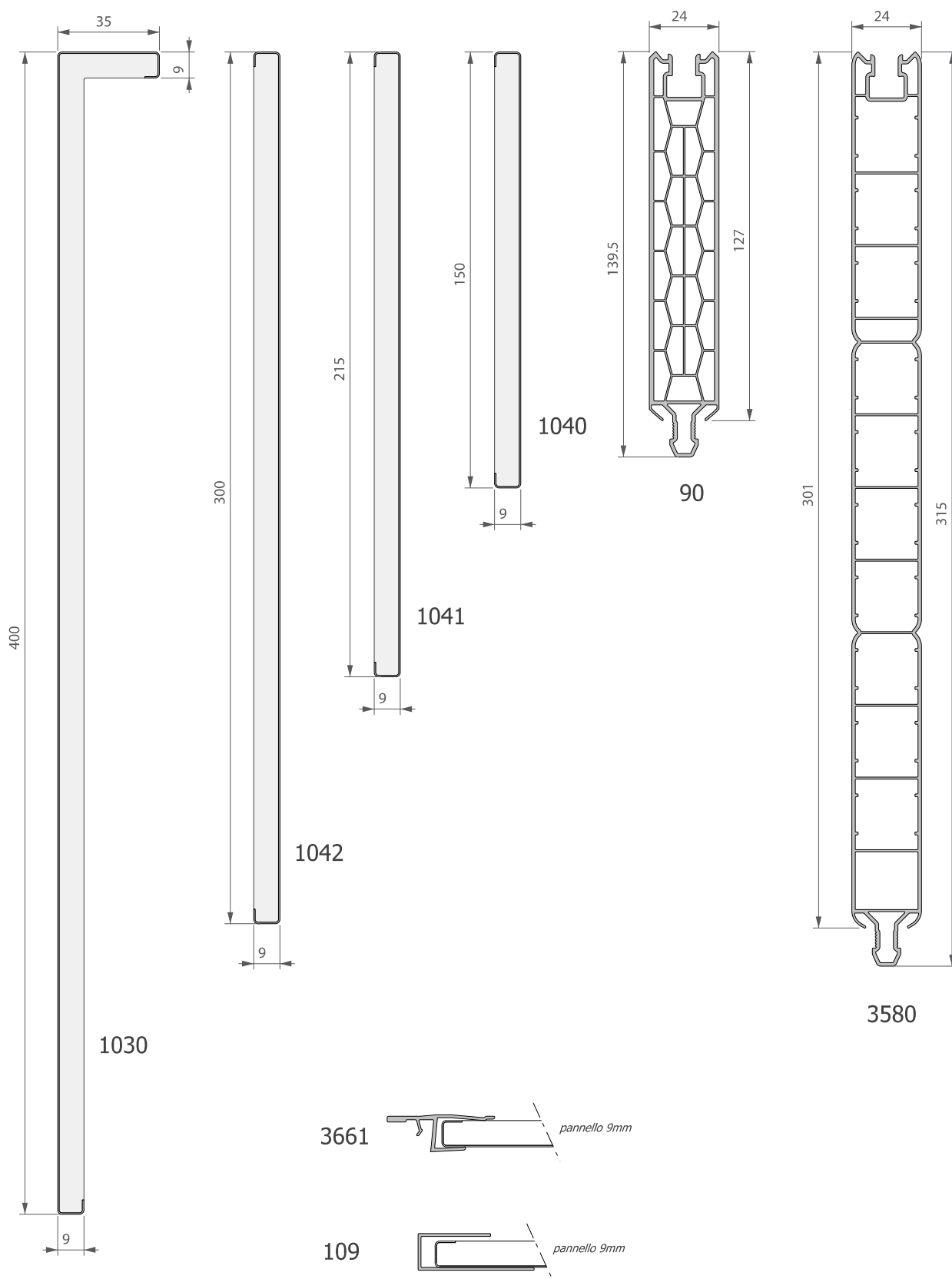
La guarnizione multifunzionale 3299, preinserita nel profilo principale, garantisce una buona tenuta all'aria. I pannelli frontali possono essere realizzati di spessore 9-10mm o 24-25mm. La cornice ferma pannello, una volta saldata, si inserisce a scatto sul profilo principale. La rimozione è semplice e permette di ispezionare agevolmente il vano cassonetto.

Sistema CASSONETTO

PROFILI PRINCIPALI

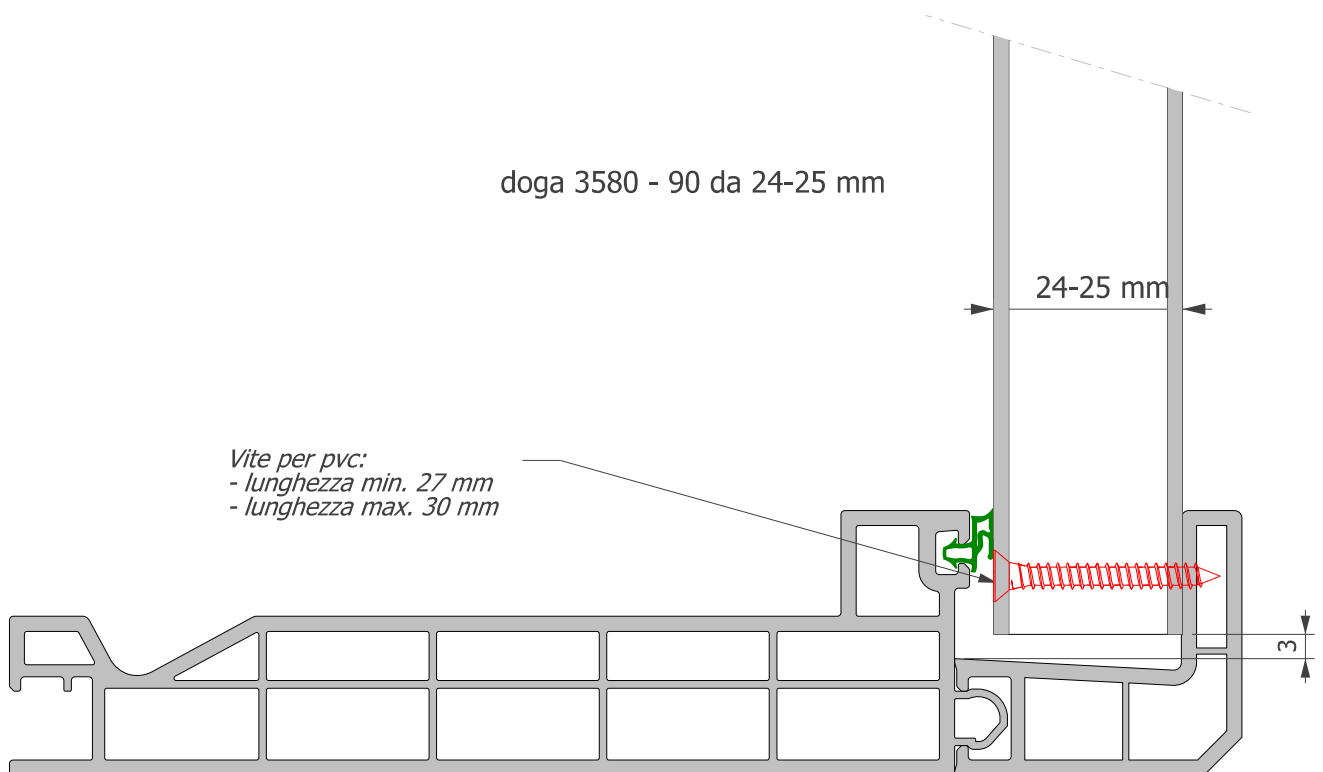
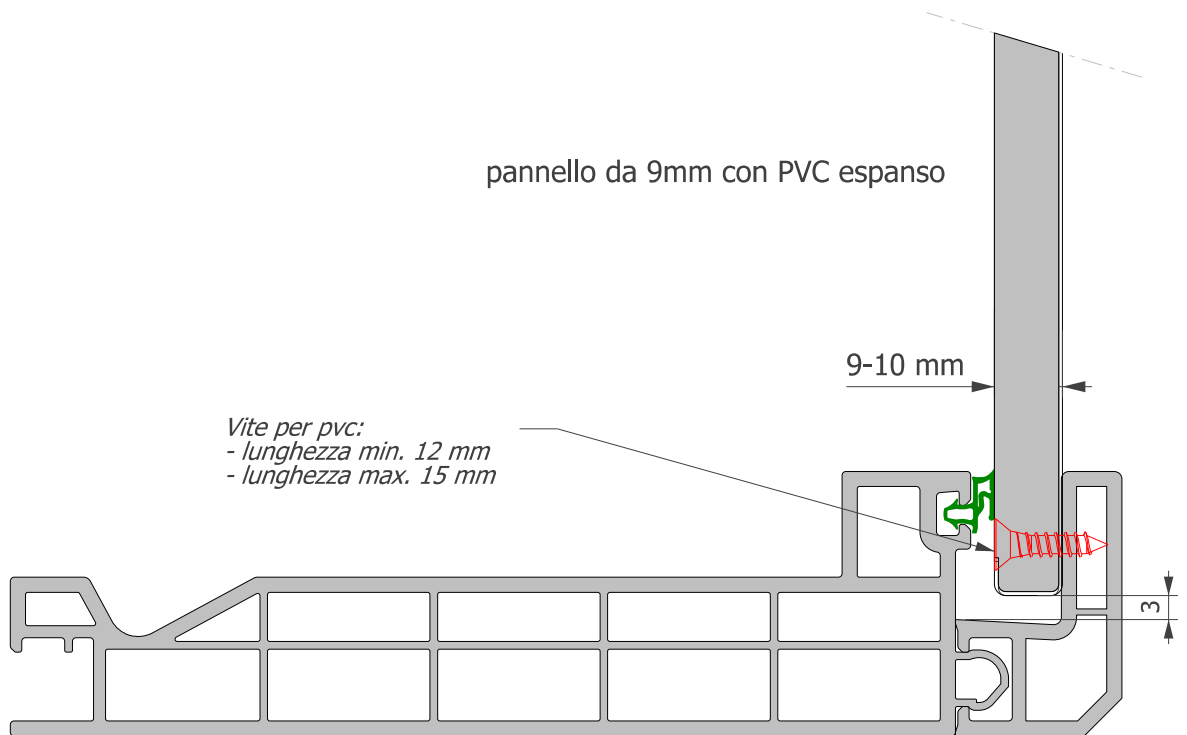


PROFILI PANNELLO (9mm - PVC espanso / 24mm U-PVC)



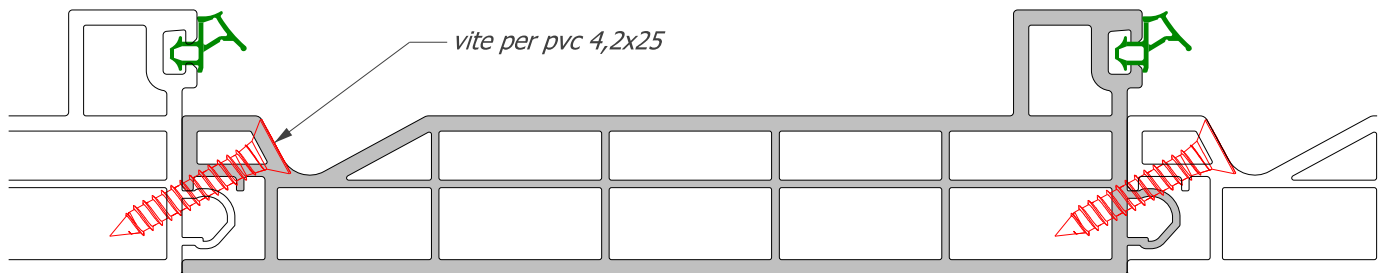
scala 1:2

SPESSORE PANNELLO FRONTALE

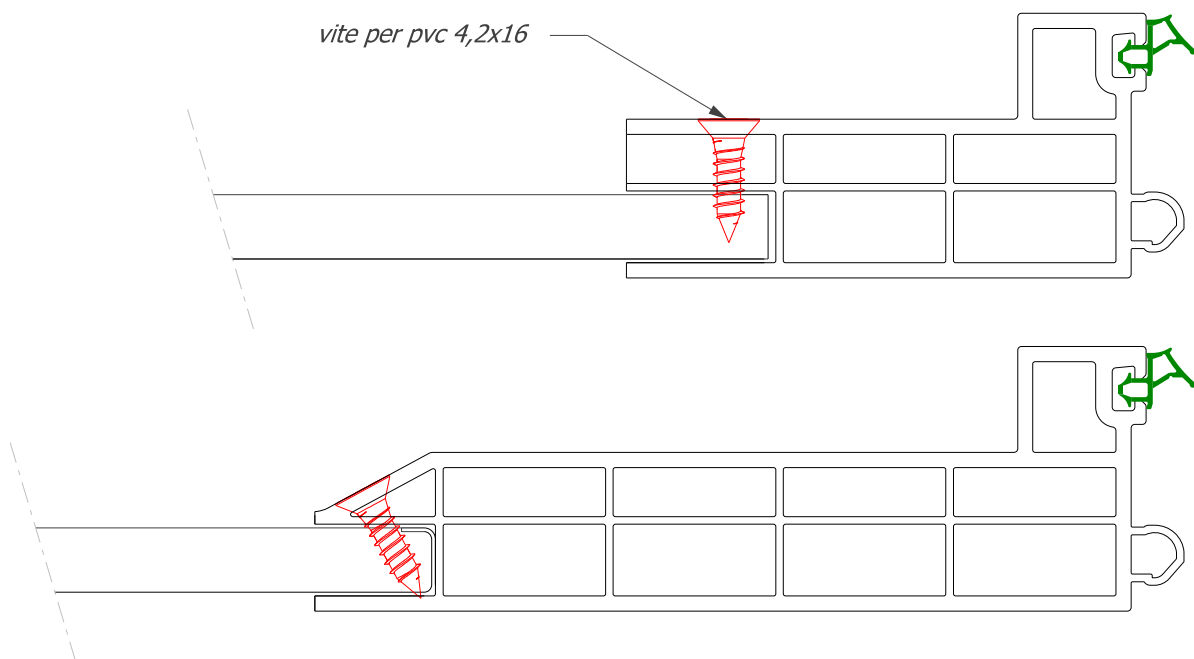


MODULARITA' PROFILO PRINCIPALE

Il profilo principale 12445 è stato progettato in modo da poter essere accoppiato per aumentare la profondità del cassonetto.

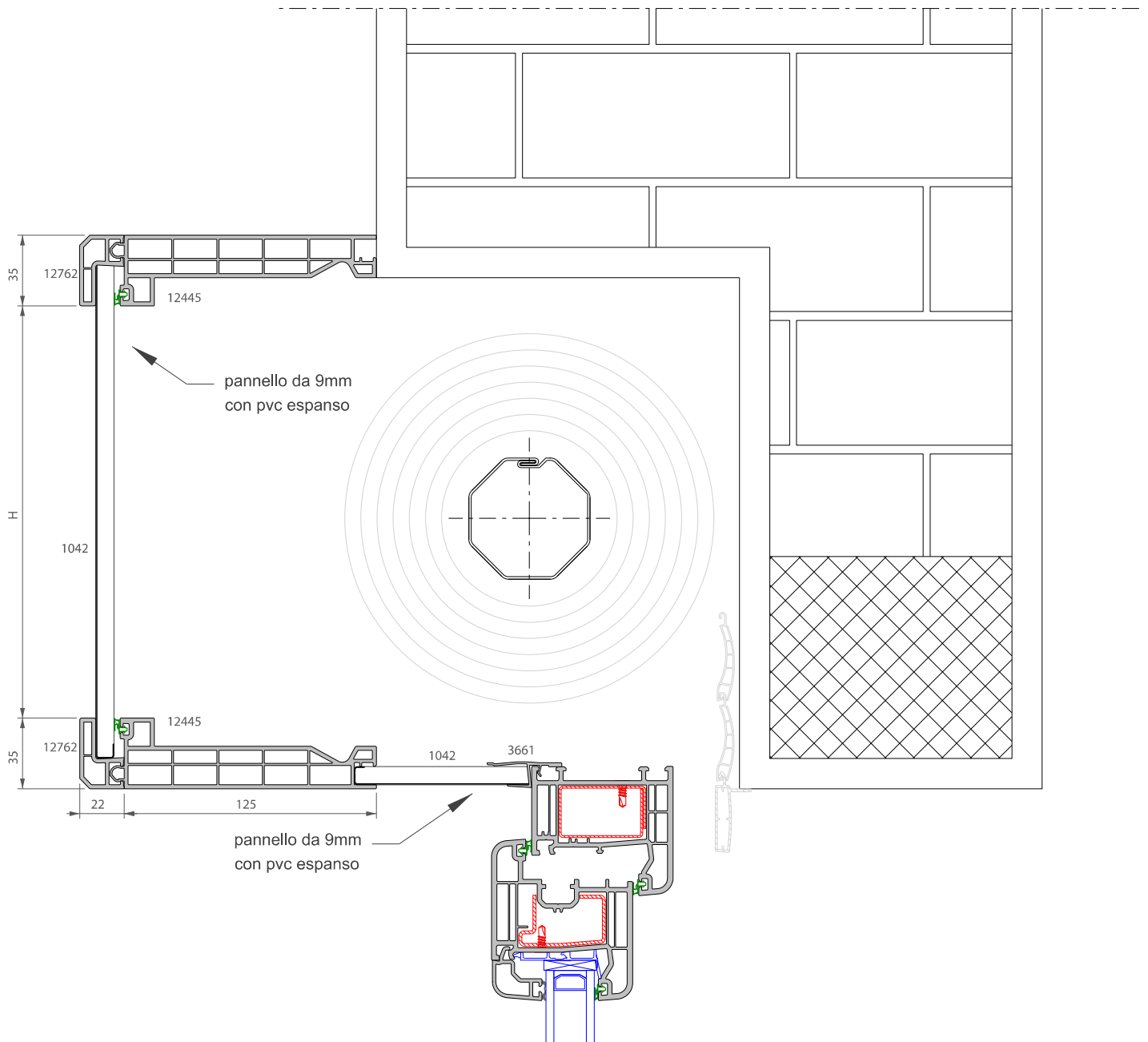


E' inoltre possibile, una volta rifilato il profilo principale 12445, accoppiarlo con un pannello da 9/10 mm di spessore.

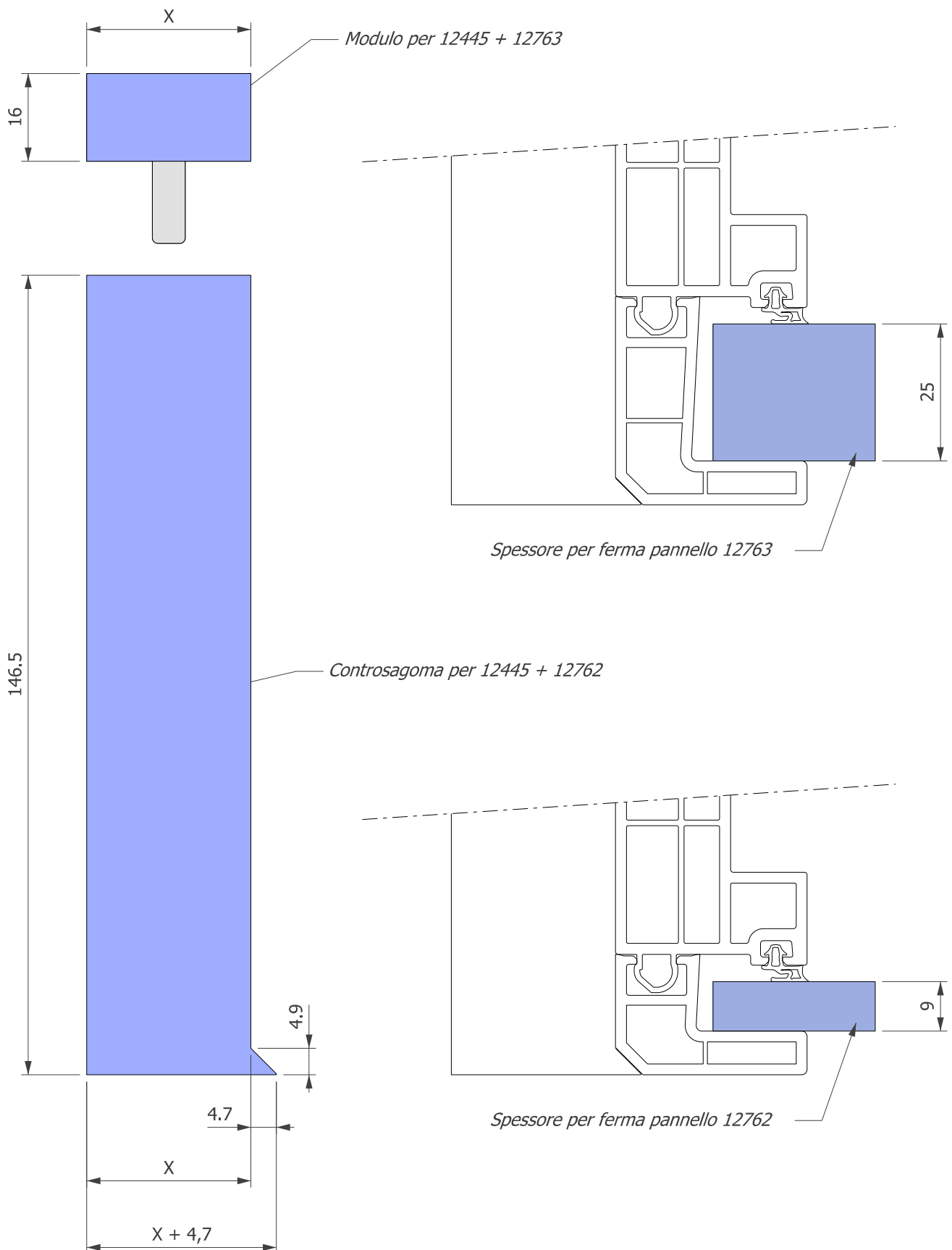


S i s t e m a CASSONETTO

MODULARITA' PROFILO PRINCIPALE



CONTROSAGOME PER SALDATURA



LAVORAZIONE DEI PROFILI

TAGLIO

Per il taglio del profilo principale 12445 è necessaria una **lama con diametro** di almeno **500mm**.

Il posizionamento del profilo varia a seconda del tipo di troncatrice utilizzata. E' sempre consigliato l'uso di opportuni spessori per evitare rotazioni del profilo durante la fase di taglio.

LAVORAZIONE PRIMA DELLA SALDATURA

Prima della saldatura una parte del profilo principale 12445 deve essere asportata (circa 50mm).

Il profilo principale 12445 viene saldato accoppiato con il ferma pannello (12762 o 12763).



Questa lavorazione permette di rimuovere facilmente la cornice ferma pannello dopo la saldatura.

LAVORAZIONE DEI PROFILI

SALDATURA

La lavorazione dei profili in pvc deve avvenire ad una temperatura non inferiore a 15°C; per questo motivo dovranno essere immagazzinati in un'area chiusa almeno il giorno prima.

Per evitare deformazioni i profili devono essere immagazzinati orizzontalmente avendo cura che la distanza tra i punti di supporto non sia maggiore di 1 m. La superficie di saldatura non deve essere danneggiata e deve essere pulita da ogni impurità (grasso, olio,...).

La temperatura della piastra riscaldante deve esse impostata a 255-260°C.

Il profilo principale 12445 viene saldato insieme al ferma pannello 12762 o 12763.

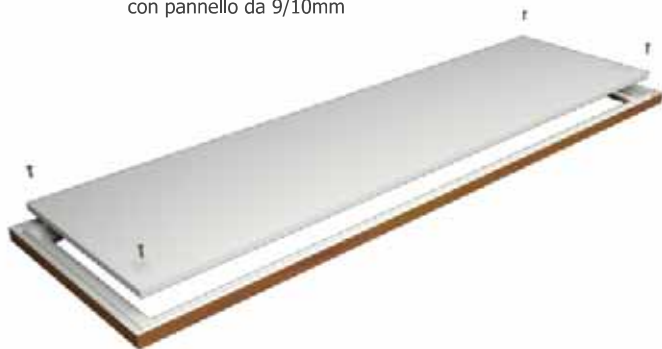
Per la saldatura sono necessarie controsagome dedicate. Sono inoltre necessari degli spessori tra il profilo principale ed il ferma pannello per evitare rotazioni del profilo durante la saldatura.

LAVORAZIONE DEI PROFILI

FISSAGGIO DEL PANNELLO

Per agevolare il montaggio del coperchio frontale in cantiere si consiglia di fissare il profilo utilizzato come pannello alla cornice saldata del ferma pannello.

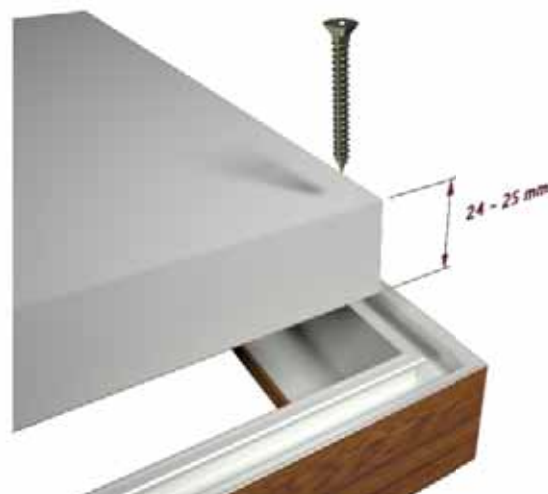
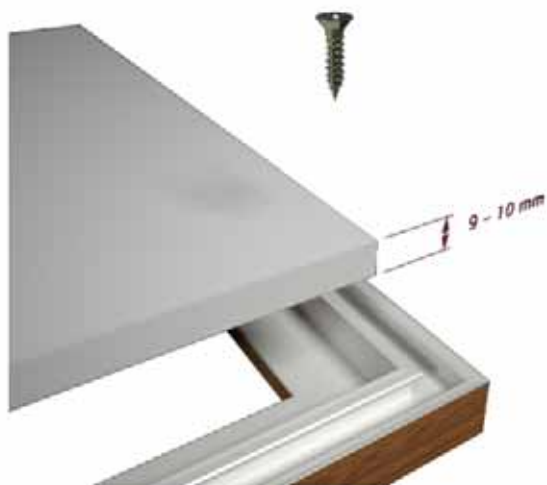
con pannello da 9/10mm



con pannello da 24/25mm



Dettaglio fissaggio pannello:



LAVORAZIONE DEI PROFILI

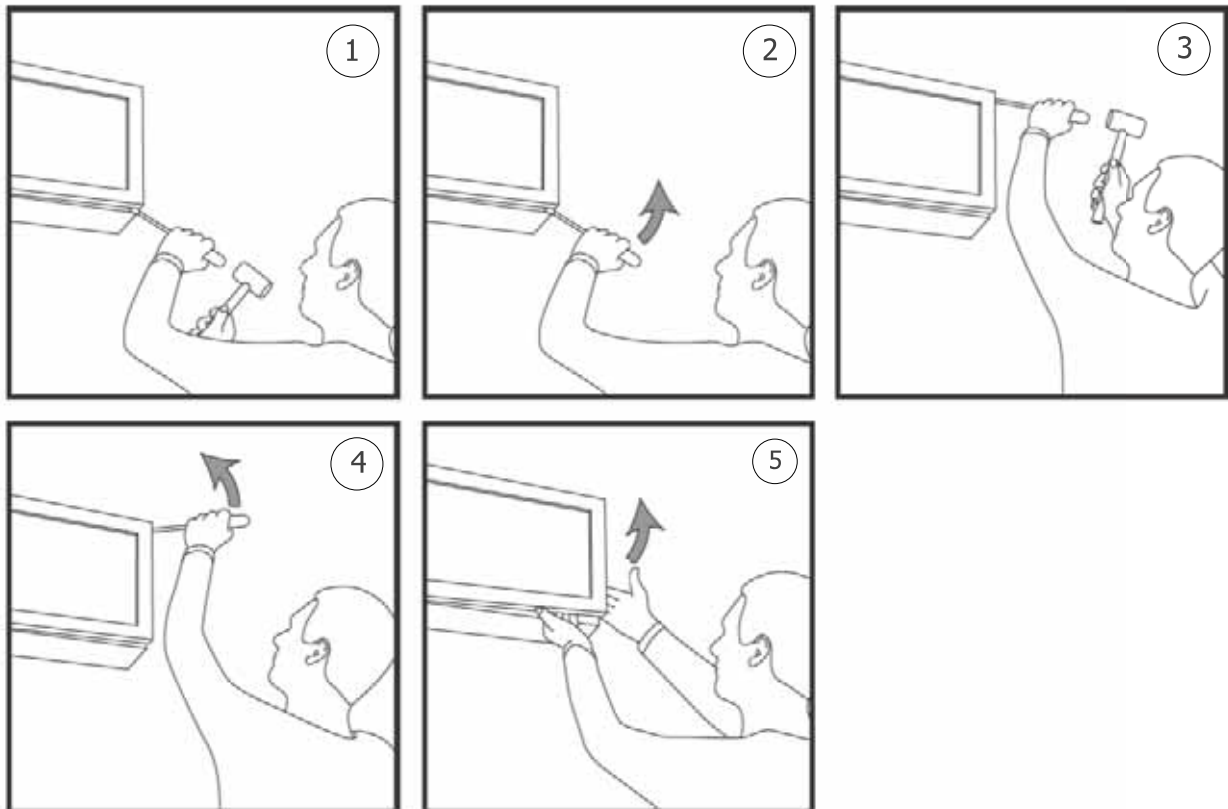


Accoppiamento profilo cassonetto.



Accoppiamento profilo cassonetto con cielino da 9-10mm di spessore.

MANUTENZIONE



- 1) Utilizzare uno scalpello, o un utensile con una punta sufficientemente sottile.
- 2) Sollevare uno dei 4 angoli.
- 3) Far scorrere l'utensile sotto la cornice, lungo il lato corto del cassonetto, fino al secondo angolo.
- 4) Fare leva per sganciare il secondo angolo.
- 5) Sollevare il pannello frontale fino a sganciarlo totalmente.

