
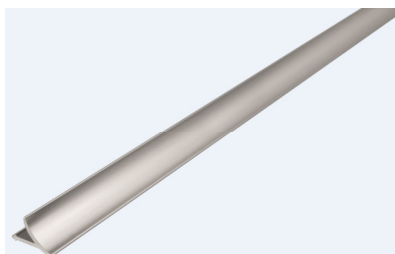


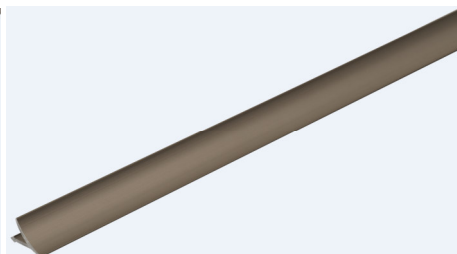
FICHE TECHNIQUE

T-Cove

Désignation	Profilé de jonction sol/mur après pose carrelage
Référence Profilé	TCA/TCAC/TCAE
Référence Angle intérieur	TCA/TCAC/TCAE -XI
Référence Angle intérieur 3D	TCA/TCAC/TCAE -XI-3D
Référence Angle extérieur	TCA/TCAC/TCAE -X
Référence Bouchon gauche	TCA/TCAC/TCAE -XKL
Référence Bouchon droite	TCA/TCAC/TCAE -XKR
Matériau	Aluminium
Surface	Anodisé (TCAE) - Laqué (TCAC) - Anodisé super brillant (TCA)
Couleurs	Argent / Titane / Argent super brillant Laqué blanc
Hauteur (H) = Largeur (L)	12-16-22 mm
Longueur	250 cm
Soins/pose	Nettoyage rapide avec de l'eau claire, Pas d'acide, Pas de nettoyage mécanique
Schéma	



TCA



TCAE-T



TCAC

FICHE TECHNIQUE

Aluminium anodisé

L'anodisation est un traitement de surface pour les profilés en aluminium, qui améliore l'effet optique des surfaces traitées. L'anodisation raye facilement. En contact avec des produits contenant des substances alcalines, sa surface peut se décolorer. Le contact du ciment frais peut également avoir un effet décapant sur cette dernière. Nettoyer immédiatement à grande eau les résidus de mortier et de joints sur les surfaces apparentes. Il est pratiquement impossible d'éliminer a posteriori les taches d'oxydation existantes. Utiliser uniquement des détergents au pH neutre sans composants abrasifs. En cas de jointoiment à proximité de profilés anodisés brillants, une bonne aération de la pièce doit être assurée de manière à garantir un séchage rapide des joints. Ceci réduit le potentiel alcalin du ciment (diminution du pH) de manière à éviter un endommagement éventuel de la surface anodisée.

Aluminium laqué

Thermolaquage au moyen d'un procédé spécial à base de pigments en poudre, ce qui le rend plus dur et plus résistant qu'une couche de peinture classique. Résistant aux rayons ultra-violets, bonne résistance aux produits chimiques et aux intempéries. Les surfaces apparentes rayent facilement. Attention : il est indispensable d'utiliser des détergents au pH neutre sans composants abrasifs.

Remarques

L'aptitude à l'utilisation en termes de résistance mécanique et chimique doit toujours être vérifiée au cas par cas. Lors de la pose et du jointoiment de nos profilés métalliques, les matériaux de collage et de jointoiment doivent être immédiatement éliminés à l'eau claire et à l'aide d'une éponge douce afin d'éviter tout dommage dû à la corrosion du profilé. Ne pas utiliser de produits de nettoyage acides (par ex. décapant pour voile de ciment) ou alcalins en combinaison avec tous les profilés métalliques. Nettoyer à l'eau claire et essuyer avec un chiffon en lin sec.