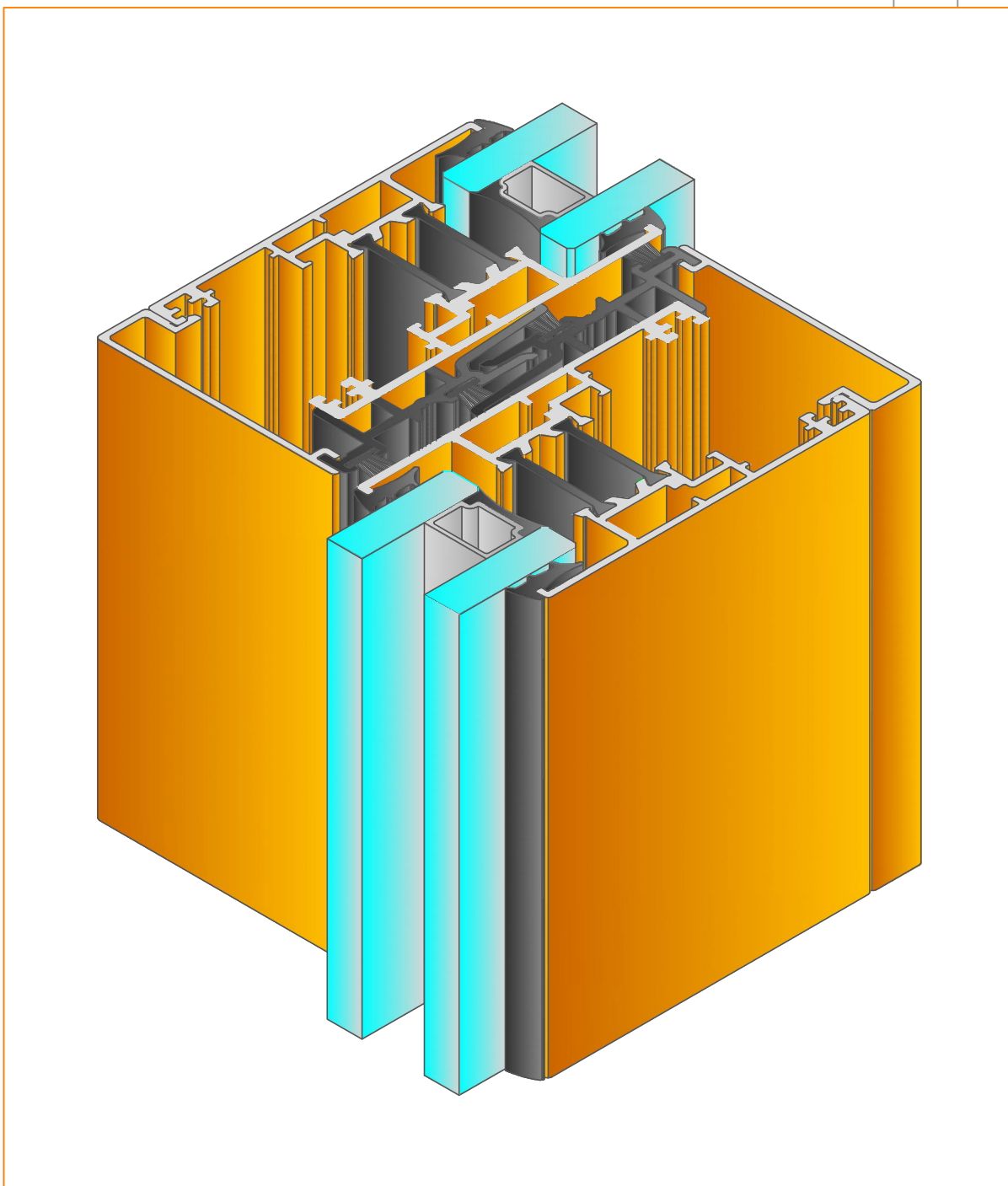




MX 110 SLIDE

SISTEMA SCORREVOLE T.T.

I N D I C E

DESCRIZIONE	GRUPPO	PAGINA
Indice	0	01
Caratteristiche alluminio	0	02
Caratteristiche tecniche e dimensionali del sistema	0	03
Descrizione tecnica per capitolato	0	04
Anodizzazione e verniciatura	0	05
Scheda tecnica profili alluminio lega 6060	0	06
Suggerimenti per la posa - pulizia e manutenzione del serramento	0	07
Simbologia serramenti realizzabili	0	08
Elenco profili alluminio	C	01 - 02
Elenco accessori	A	01 - 02
Elenco guarnizioni	G	01 - 02
Sezioni profilati alluminio (scala 1:1)	P	01 - 05
Sezioni principali (scala 1:1)	N	01 - 08
Lavorazione dei profili	L	01 - 06
Schemi di taglio	T	01 - 03

NOTE AL CATALOGO

Le informazioni ed i dati, contenuti nel presente catalogo, sono di proprietà esclusiva della MEXALL Progress s.r.l. La duplicazione, la riproduzione anche parziale, la pubblicazione diffusione con qualunque mezzo e più in generale qualunque atto di disposizione o utilizzo di informazioni inerente o di materiale in esso indicate, in tutte le forme, attraverso media e tecnologie esistenti o sviluppate in futuro, sono vietati, salvo espressa indicazione contraria. Il diritto di rivendicare pretese in merito a difetti sul prodotto, decade in ogni caso, qualora ci sia stato, da parte del cliente, un modo improprio di posa in opera dei serramenti, non conforme alle procedure e alle specifiche previste dalla norma UNI 10818 << Finestre, porte e schermi - Linee guida generali per la posa in opera>> Per qualsiasi ulteriore informazione tecnica, non contenuta in questo catalogo, potete contattare il nostro ufficio tecnico ai seguenti recapiti: tel.: 081 850 71 71 - 081 850 70 26; Fax: 081 192 45 345 e-mail: a.pepe@mexall.it Dal lunedì al venerdì dalle ore 8:00 alle ore 13:00 e dalle ore 14:00 alle ore 17:00.

CARATTERISTICHE ALLUMINIO

PESO PROFILI:

Il peso indicato dei profilati è quello teorico e potrà variare in funzione delle tolleranze di spessore e dimensionali dei profilati (norma UNI EN 12020-2).

LEGA DI ESTRUSIONE:

I profilati sono estrusi in lega EN-AW-6060 (UNI EN 573/3).

DIMENSIONI DEI PROFILATI

Le dimensioni indicate sono quelle teoriche, quindi potranno variare in funzione delle tolleranze dimensionali di estrusione (norma UNI EN 12020-2). Questa variabilità che interessa tutti i profilati, può influire, anche se minimamente, sulle dimensioni di taglio e quindi finali del serramento. Anche la verniciatura, aumentando gli spessori, contribuisce a far variare la dimensione dei profilati e, particolarmente riduce lo spazio delle sedi delle guarnizioni e degli accessori.

DIMENSIONI DI TAGLIO E LAVORAZIONI:

Le dimensioni teoriche di taglio e le quote delle lavorazioni indicate nel presente catalogo sono precise, ovvero matematicamente corrette, in certi casi dovranno, nella pratica, essere variate in base alla precisione ed al tipo di impostazione delle misure delle macchine utilizzate. E' pertanto consigliato nei primi lavori o nel caso di importanti quantità di serramenti di effettuare delle campionature di prova.

PROTEZIONE SUPERFICIALE:

Al fine di limitare i processi di corrosione filiforme è importante applicare le seguenti regole:

- utilizzare accessori di assemblaggio in alluminio, utilizzare viti in acciaio inox,
- proteggere le parti tagliate e lavorate con prodotti idonei,
- evitare ristagni di condense all'interno dei profilati.

Per la realizzazione dei serramenti è necessario attenersi alla tecnologia costruttiva e utilizzare le guarnizioni e gli accessori originali riportati sul catalogo tecnico e al rispetto delle norme, prescrizioni e raccomandazioni vigenti. L'osservanza di quanto sopra determina la garanzia. Su queste basi sono stati realizzati campioni che, collaudati in laboratorio hanno ottenuto i risultati indicati nelle certificazioni. Per il buon funzionamento e la durata degli infissi realizzati, con profilati e accessori del sistema, è necessario effettuare alcune semplici operazioni: una buona pulizia, eliminando residui di calce, cemento e/o altro. E' consigliabile peraltro proteggere il manufatto sino al momento della messa in funzione, lubrificare con olio o grasso neutri le parti in movimento e gli organi di chiusura, controllare il corretto serraggio delle viti e dei grani, controllare gli assetti, registrandoli laddove sono previste le regolazioni. Si raccomanda di effettuare queste operazioni almeno con cadenza semestrale. In caso di funzionamento anomalo di qualche componente, evitare assolutamente interventi atti a modificare le caratteristiche e la sostituzione con ricambi non originali. Ci sembra utile ricordare che interventi di regolazione e/o sostituzione dei meccanismi, andranno eseguiti da personale specializzato. Si raccomanda inoltre, in occasione delle operazioni di pulizia, di non utilizzare detergenti che possano deteriorare i trattamenti superficiali, escludendo tassativamente acidi, solventi, materiali abrasivi, spazzole metalliche o comunque in grado di scalfire le superfici, pagliette metalliche e altro.

DIMENSIONI E TIPOLOGIA DEI SERRAMENTI:

La valutazione delle dimensioni dei serramenti, richiede la considerazione di vari fattori quali: il momento d'inerzia dei profilati, le dimensioni ed il peso dei tamponamenti (vetri-pannelli), la larghezza e l'altezza delle parti apribili, caratteristiche e portate degli accessori, le condizioni e le quantità degli ancoraggi alle opere morte, l'esposizione, ecc... ecc... Fattori che sono valutabili e applicabili, grazie alla buona conoscenza dello stato dell'arte, alle informazioni riportate dai cataloghi, manuali tecnici e dalle normative vigenti. Le soluzioni e le combinazioni proposte in questo catalogo, non hanno carattere limitativo, ma presentano solo le situazioni e combinazioni più comunemente riscontrabili nella realtà.

CARATTERISTICHE TECNICHE E DIMENSIONALE DEL SISTEMA

- Profilati estrusi in lega di alluminio: 6060 (UNI 9006-1) .
- Stato fisico: T5.
- Tolleranze dimensionali e spessori: (UNI 3879) .
- Isolatori per il taglio termico: per l'interruzione del ponte termico tra le parti metalliche, gli isolatori sono costituiti da barrette dello spessore di mm. 1,8 e di altezza di mm. 16 per i telai fissi e di mm. 1,8 e di altezza di mm. 24 per i telai mobili, in resina poliammidica rinforzata con fibre di vetro. Il loro bloccaggio è meccanico con rullatura dall'esterno e previa zigrinatura delle sedi di alluminio per evitare scorrimenti.
- Sistema di tenuta: con guarnizioni termoplastiche o spazzolini in polipropilene con pinna centrale.
- Sistema di accessori: scorrevole o alzante a scorrere.
- Profondità telaio: mm. 110
- Profondità anta: mm. 46.4
- Aletta battuta vetro: 21.7
- Tipo di vetratura: ad infilare
- Spazio vetro o pannello: mm. 40
- Sormonto ante su binario: mm. 12
- Giunzione angoli: taglio a 45° con squadrette
- Chiusure laterali: con maniglie ad incasso e chiusure multiple
- Carrelli di scorrimento: registrabili con portata di kg. 110 cadauno, kg. 220 per anta
- Possibilità di impiego: si possono costruire porte e finestre scorrevoli medie dimensioni, con apertura due, tre o quattro ante. Gli accessori, le guarnizioni e lo spazzolino devono essere quelli originali del sistema. I drenaggi, aereazioni vetrate ed incollaggi dei profili nei tagli a 45° devono essere rispettati al fine di garantire la massima funzionalità e pregevolezza della tipologia realizzata.
- Protezione superficiale: la protezione dei profilati potrà essere effettuata mediante ossidazione anodica con classe di spessore >15 micron, come da norma UNI 4522/00 (66-70) , oppure mediante verniciatura a polveri poliesteri termoindurenti e polimerizzate in forno nel rispetto delle procedure di qualità "Qualicoat" e delle disposizioni UNI 9983 (92-09) .
- Resistenza della finitura: la finitura superficiale non deve subire corrosioni o alterazioni di aspetto per un periodo di tempo adeguato alla vita del manufatto. Le caratteristiche sufficienti per assicurarne il comportamento in funzione del tipo di ambiente sono specificate dalle norme UNI 4522/00 per l'ossidazione e UNI 9983/00 per la verniciatura, ricordando che i principali fattori che influiscono sulla resistenza all'ambiente sono la vicinanza al mare, l'inquinamento atmosferico, la manutenzione e la pulizia anche dalla pioggia.

DESCRIZIONE TECNICA PER CAPITOLATO

Traccia di capitolato per la fornitura e posa in opera di infissi realizzati con la gamma per serramenti a taglio termico MX 110 SLIDE.

MATERIALI:

L'esecuzione dei serramenti è in lega di alluminio 6060 sotto forma di profilati estrusi come indicato dalla disposizione normativa UNI 9006/1 (88/09).

Lo stato di fornitura è in classe T5. Le tolleranze dimensionali sono conformi alla UNI EN 7559-9 e UNI 12020-2.

INFISSI:

Le finestre scorrevoli dovranno avere un profilato di telaio fisso con profondità di 110 mm. ed un profilato anta mobile con profondità 46.4 mm. Il telaio fisso dovrà essere predisposto per la doppia predisposizione del ponte termico, al fine di esaltarne le performances termiche.

I profilati delle ante mobili dovranno avere un'aletta di battuta vetro di 21.7 mm.

ISOLAMENTO TERMICO:

L'interruzione del ponte termico sarà ottenuta mediante barrette in resina poliammidica rinforzata con fibre di vetro di spessore 1.8 mm. e altezza di 16 mm. per i telai fissi, e spessore 1.8 mm. e altezza 24 mm. per le ante mobili. L'assemblaggio dei profilati in alluminio è meccanico con rullatura dall'esterno e previa zigrinatura delle sedi di alluminio per evitare scorrimenti.

ACCESSORI:

Le giunzioni tra i profilati orizzontali e verticali dovranno essere perfettamente solidali e ben allineate tra di loro sia nella parte esterna che internadei profilati ed unite mediante apposite squadrette.

Le sezioni dei profilati orizzontali e verticali dovranno essere opportunamente sigillate prima di essere unite con le squadrette.

GUARNIZIONI:

Tutte le guarnizioni cingivetro, di tenuta e di battuta dovranno essere in elastometro (EPDM).

Gli spazzolini per le ante dovranno avere almeno una pinna centrale in materiale plastico.

PRESTAZIONI:

I serramenti dovranno avere prestazioni di permeabilità all'aria, tenuta all'acqua e resistenza ai carichi del vento conformemente alle norme: (UNI-EN 12207 - 12208 - 12210 - E UNI-EN 1026 - 1027 - 12211)

Anodizzazione e verniciatura

L'anodizzazione del colore a richiesta secondo le nostre tabelle, viene eseguita con ciclo completo comprendente le operazioni di decapaggio, sgrassaggio e satinatura meccanica o chimica.

La verniciatura è realizzata nel rispetto delle direttive del marchio europeo QUALICOAT in base alla quale sono eseguiti i seguenti controlli:

CONTROLLO	Standard QUALICOAT	Norma di riferimento
Aspetto	Secondo standard QUALICOAT	QUALICOAT - UNI 9983; 3952
Brillantezza	Da 5 a 10 gloss	EN ISO 2813
Spessore de rivestimento	> 60 um	EN ISO 2360
Durezza Bicholz	> 80	UNI EN ISO 2815
Aderenza del film	Nessun distacco	EN ISO 2409
Imbutitura	Minimo 5 mm	UNI EN ISO 1520
Piegatura	Nessuna fessura	UNI EN ISO 1519
Urto diretto	Nessuna fessura	ASTM D2794
Resistenza alla nebbia salino-acetica	dopo 1.000 ore: max 4 mm di corrosione	ISO 9227

Il ciclo di pretrattamento viene eseguito mediante un processo a 10 stadi chimico-fisico:

- Sgrassaggio;
- Lavaggio;
- Lavaggio;
- Lavaggio demineralizzato;
- Disossidazione;
- Lavaggio;
- Lavaggio demineralizzato;
- Passivazione cromica;
- Lavaggio;
- Lavaggio demineralizzato.

Il processo automatizzato di verniciatura viene realizzato per elettrodeposizione di polvere a base di resine poliestere a marchio QUALICOAT e polimerizzazione controllata in forno convettivo secondo le indicazioni del marchio QUALICOAT.

L'aspetto del prodotto

Nel rispetto dei capitolati tecnici QUALICOAT ed ai requisiti di rivestimento della norma UNI 9983 ed UNI 3952, il prodotto finale sarà conforme per tinta e brillantezza ai campioni di riferimento disponibili in azienda. Il rivestimento applicato sulle superfici sarà garantito dal presentare alcuna incisione che metta a nudo il metallo, la tinta e la brillantezza avranno un aspetto uniforme con un buon potere coprente. Osservando il rivestimento delle superfici in vista, con un angolo obliquo di circa 60° e da una distanza di tre metri circa (cinque metri all'esterno), non saranno visibili ruvidità eccessiva, bolle, inclusioni, crateri, rigonfiamenti, punti opachi, graffi o altri difetti eventuali.

Scheda tecnica profili alluminio lega 6060

Composizione chimica percentuale

Silicio	Ferro	Rame	Manganese	Magnesio	Titanio	Zinco	Altri	
0,30-0,6	0,10-0,30 max	0,10 max	0,10	0,35-0,6	0,10 max	0,15 max	ciascuno 0,05	totale 0,15

Considerazioni metallurgiche

Lega tipicamente da estrusione veloce della serie 6xxx a basse caratteristiche meccaniche, con magnesio e silicio come alliganti principali e senza specifici correttivi.

Composizione nominale: Al-0,5Mg-0,4Si.

L'elemento indurente è rappresentato dal composto intermetallico Mg₂Si. Nel caso di una completa solubilizzazione della lega di composizione nominale, la quantità di tale composto che può formarsi durante il trattamento di invecchiamento artificiale è pari a circa lo 0,70% con 0,2% di silicio in eccesso. Gli altri elementi sono da considerare come impurezze. L'assenza di correttivi rende critico il controllo della dimensione dei grani a seguito dei trattamenti termici di solubilizzazione e tempra. Tipico stato di impiego T5: tempra dalla temperatura di estrusione (=520 °C) e invecchiamento artificiale a 175 °C per 8 ore.

Tipiche proprietà meccaniche degli estrusi

Stato fisico	Carico di rottura Rm (N/mm ²)	Carico di snervamento Rp _{0,2} (N/mm ²)	Allungamento %	Durezza Brinell
0	80	40	20	25
T1	120	50	16	35
T5	175	135	11	55

Proprietà fisiche (Stato T5)

Intervallo di fusione (°C)	Massa volumica (Kg/dm ³)	Coefficiente di espansione lineare tra 20 e 100°C (10 ⁻⁶ K ⁻¹)	Conducibilità termica a 20°C (W/m K)	Resistività elettrica a 20°C (μΩcm)
615-655	2,70	23,4	200	3,2

Altre proprietà (Stato T5)

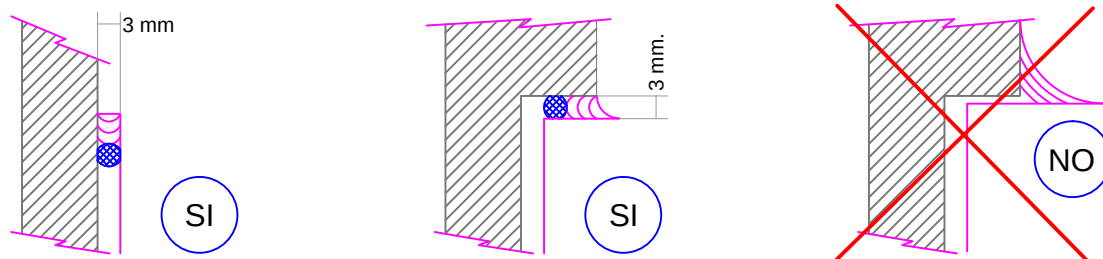
Lavorabilità	Saldabilità	Resistenza a corrosione	Formabilità
Media	Buona	Ottima	Media

Principali applicazioni

Parti di space frame e sub frame e strutture anti crash per auto, profili per l'edilizia, tubature per impianti idrici e di condizionamento, sistemi flessibili di assemblaggio.

POSA IN OPERA

E' molto importante, per ottenere un buon funzionamento del serramento, curare scrupolosamente la verticalità e il livellamento dell'infisso, dopodichè eseguire la sigillatura usando mastici neutri seguendo i consigli dell'esempio sotto riportato.



MANUTENZIONE DELLE SUPERFICI IN ALLUMINIO

A seguito dei forti tassi di inquinamento ormai raggiunti in tutti i paesi, specialmente nei grossi centri urbani e nelle zone costiere battute dal vento marino, è molto importante che le superfici in alluminio, a contatto con l'atmosfera, siano periodicamente pulite. Il nostro intento è quello di sensibilizzare il costruttore dei serramenti affinché possa a sua volta consigliare il cliente nel migliore dei modi.

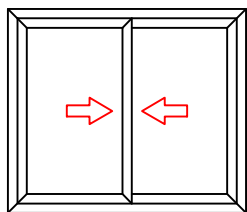
- quante volte deve essere eseguita l'operazione di pulizia nell'arco dell'anno,
- il periodo,
- i prodotti da usare.

Il numero di interventi viene stabilito sulla base dello stato di inquinamento della zona in cui è ubicata la casa, varia da 1 a 3 volte l'anno.

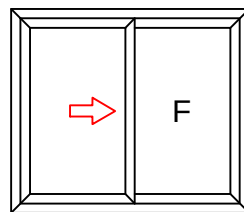
Il periodo può essere: a fine inverno - a metà estate - a metà autunno da scegliere a secondo del numero di interventi.

Per i prodotti per la pulizia è importante che siano neutri, prodotti sbagliati potrebbero rovinare i materiali di diversa natura di cui è composto il serramento, (guarnizioni, sigillanti, marmi, ecc..) e causare danni che potrebbero compromettere la funzionalità e la durata dello stesso.

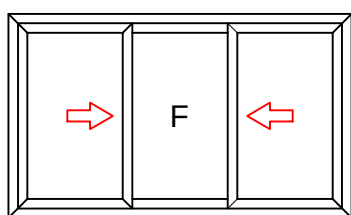
Le caratteristiche dei prodotti assieme alla frequenza di pulizia da adottare sono definite nei progetti di norma UNIMET12.04.270 ed E12.04.277.0.



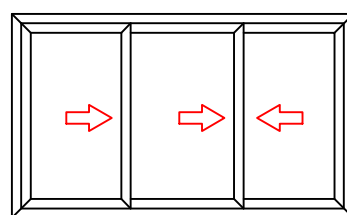
binario 2 vie 2 ante



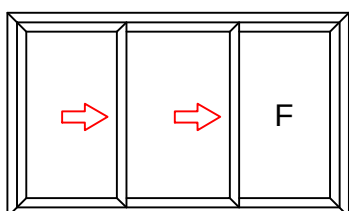
binario 2 vie 1 ante + fisso



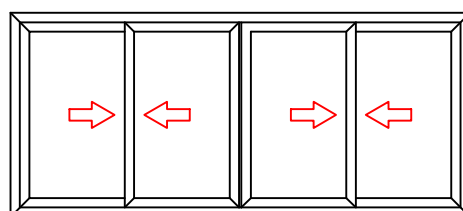
binario 2 vie 2 ante + fisso centrale



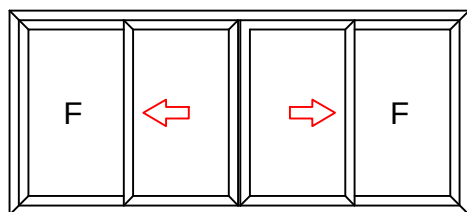
binario 3 vie 3 ante



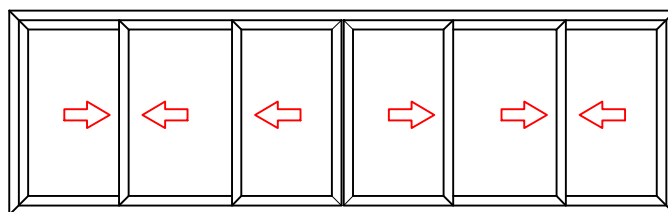
binario 3 vie 2 ante + fisso



binario 2 vie 4 ante

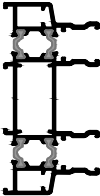
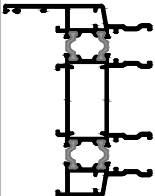
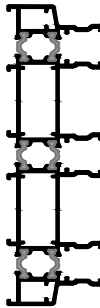
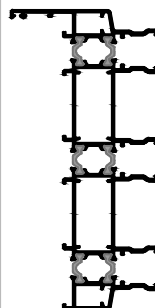
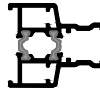
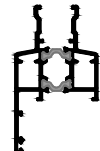
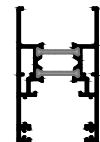


binario 2 vie 2 ante + 2 fissi

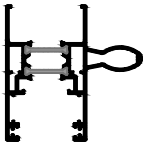
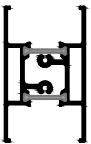


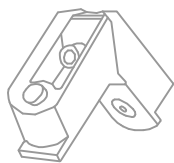
binario 3 vie 6 ante

MX 110 Slide sistema scorrevole T.T.

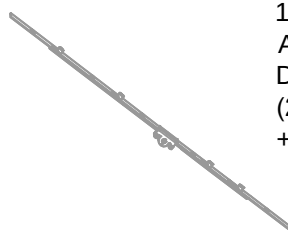
SEZIONE	CODICE	PESO kg/ml	PERIMETRO ESTERNO mm	SUPERFICIE IN VISTA mm	DESCRIZIONE
	MX.S1401	2.432	558.43	232.93	TELAIO "L"
	MX.S1402	2.631	653.41	267.39	TELAIO "Z"
	MX.S1403	3.626	830.97	329.65	TELAIO "L" TRE VIE
	MX.S1404	3.825	925.64	364.11	TELAIO "Z" TRE VIE
	MX.S1405	1.238	285.90	136.21	TELAIO "L" MONO VIA
	MX.S1406	1.636	380.60	170.67	TELAIO "Z" MONO VIA
	MX.S1501	1.619	455.49	176.60	ANTA

MX 110 Slide sistema scorrevole T.T.

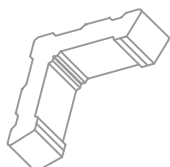
SEZIONE	CODICE	PESO kg/ml	PERIMETRO ESTERNO mm	SUPERFICIE IN VISTA mm	DESCRIZIONE
	MX.S1502	1.914	514.58	235.68	ANTA RINFORZATA
	MX.S1601	0.354	172.68	71.19	LABIRINTO CENTRALE
	MX.S1701	2.209	345.54	167.77	FASCETTA CENTRALE
	MX.S1801	2.209	219.20	167.77	INCONTRO CENTRALE MONOROTAIA
	PR1911	0.160	87.74	76.62	GOCCIOLATOIO ESTERNO
	PRS0707	0.278	161.60	72.87	ANTINA ZANZARIERA



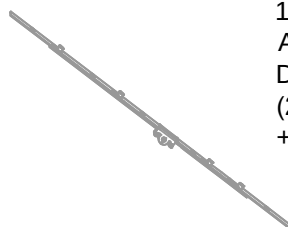
MX.AC.1107
SQUADRETTA
ASSEMBLAGGIO
INTERNO TELAIO



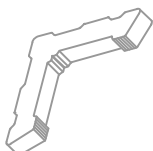
13874SK15070
ASTA CREMONESE
DA mm. 700
(2 chiusure già incluse)
+ 4 camme



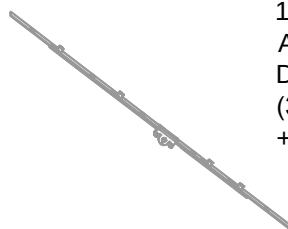
MX.AC.109SL
SQUADRETTA
ASSEMBLAGGIO
EST. TELAIO A CIANFRINARE
MIS. 14 X 12.1



13874SK150115
ASTA CREMONESE
DA mm. 1010
(2 chiusure già incluse)
+ 6 camme



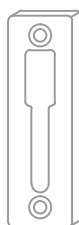
MX.AC.110SL
SQUADRETTA ANTA
MIS. 14 x 7.35



13874SK150180
ASTA CREMONESE
DA mm. 1800
(3 chiusure già incluse)
+ 10 camme



MX.AC.1025
SQUADRETTA DI
ALLINEAMENTO



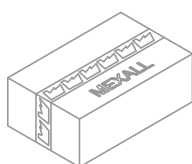
13874PIA100
KIT CHIUSURA



MX.AC.1005
REGOLO A MURO



13874DS200100
CAMMA E DISTANZIALE
PER FISSAGGIO
ASTA CREMONESE



MX.AC.K110S
KIT ACCESSORI BASE
PORTATA CARRELLI KG. 220



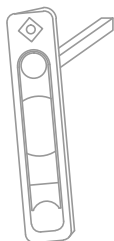
16274L4329010
MARTELLINA DK
(RAL 9010)



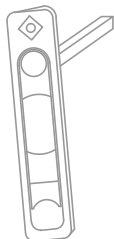
1627432VL1
MARTELLINA DK
(ARGENTO)



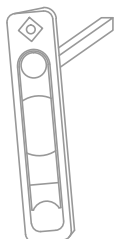
16274L43219009
MARTELLINA DK
(NERO)



13874VK800ARG
MANIGLIA AD INCASSO
(ARGENTO)

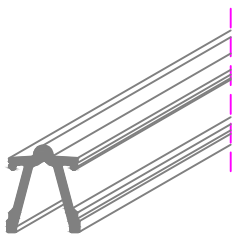


13874VK800BK
MANIGLIA AD INCASSO
(NERO)

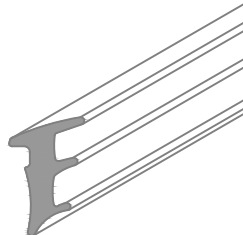


13874VK800W
MANIGLIA AD INCASSO
(RAL 9010)

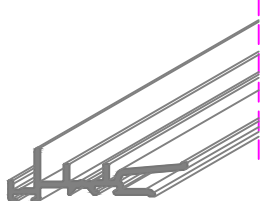
MX.G.2835
BINARIO PERIMETRALE
IN POLIAMMIDE



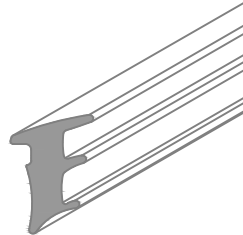
MX.G.024V
GUARNIZIONE INTERNO
VETRO mm 4



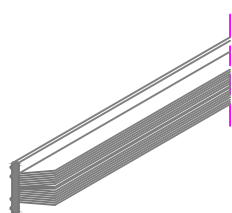
MX.G.5196.2
PROFILO INCONTRO CENTRALE
IN POLIAMMIDE



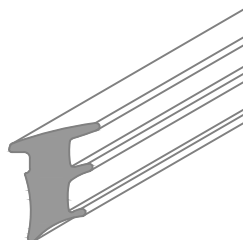
MX.G.025V
GUARNIZIONE INTERNO
VETRO mm 5



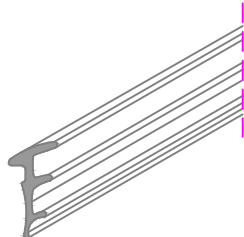
128010100
SPAZZOLINO



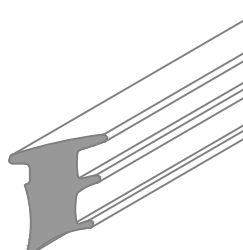
MX.G.026V
GUARNIZIONE INTERNO
VETRO mm 6



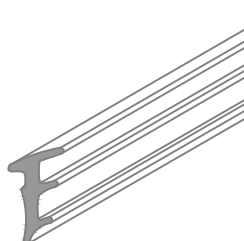
MX.G.022V
GUARNIZIONE INTERNO
VETRO mm 2



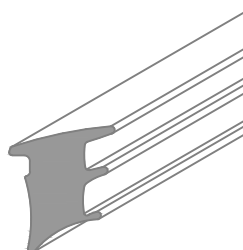
MX.G.027V
GUARNIZIONE INTERNO
VETRO mm 7



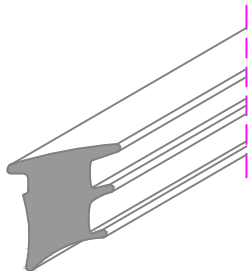
MX.G.023V
GUARNIZIONE INTERNO
VETRO mm 3



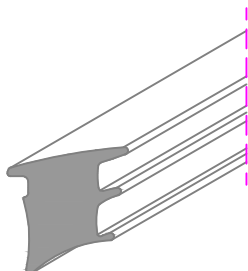
MX.G.028V
GUARNIZIONE INTERNO
VETRO mm 8

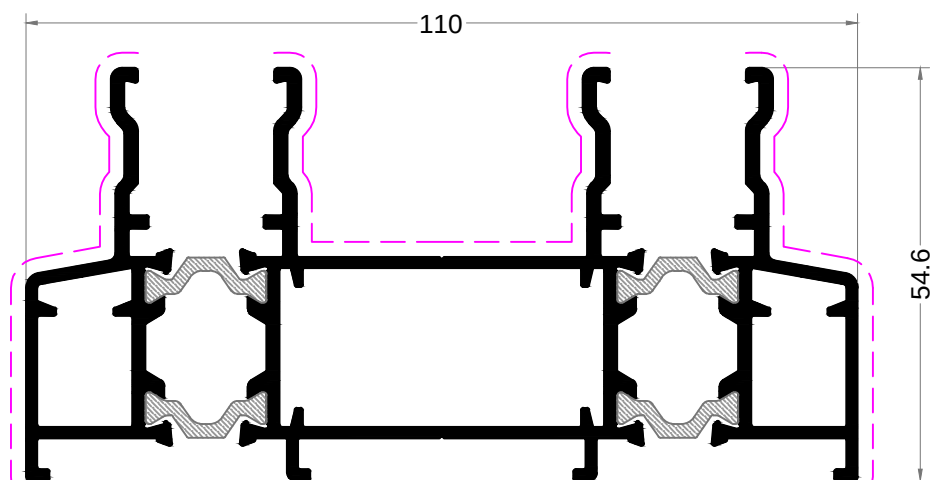


MX.G.029V
GUARNIZIONE INTERNO
VETRO mm 9

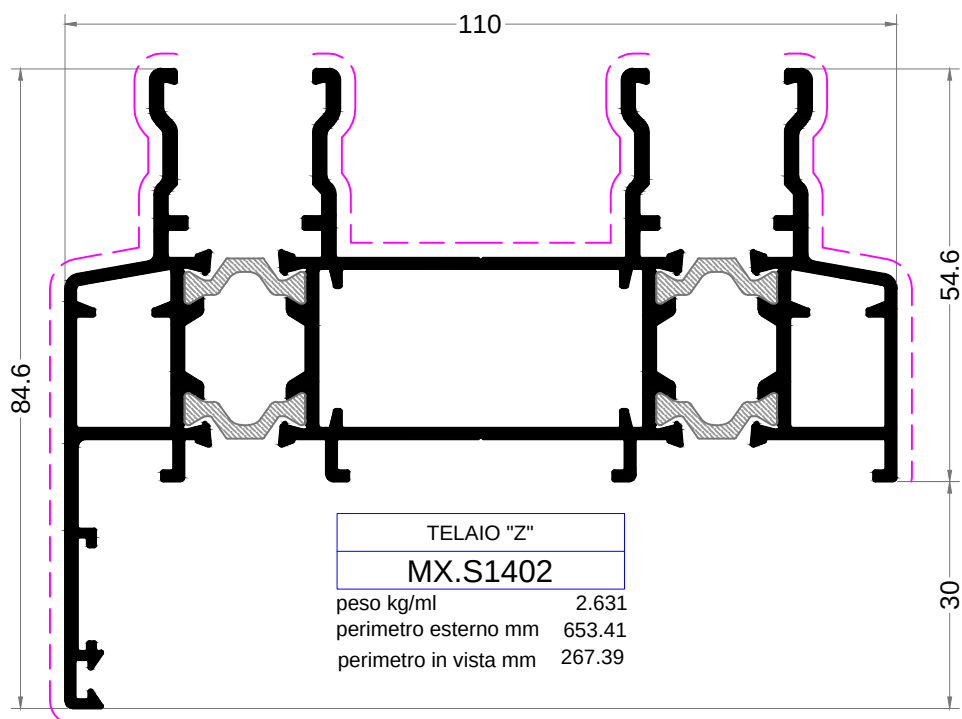


MX.G.030V
GUARNIZIONE INTERNO
VETRO mm 10

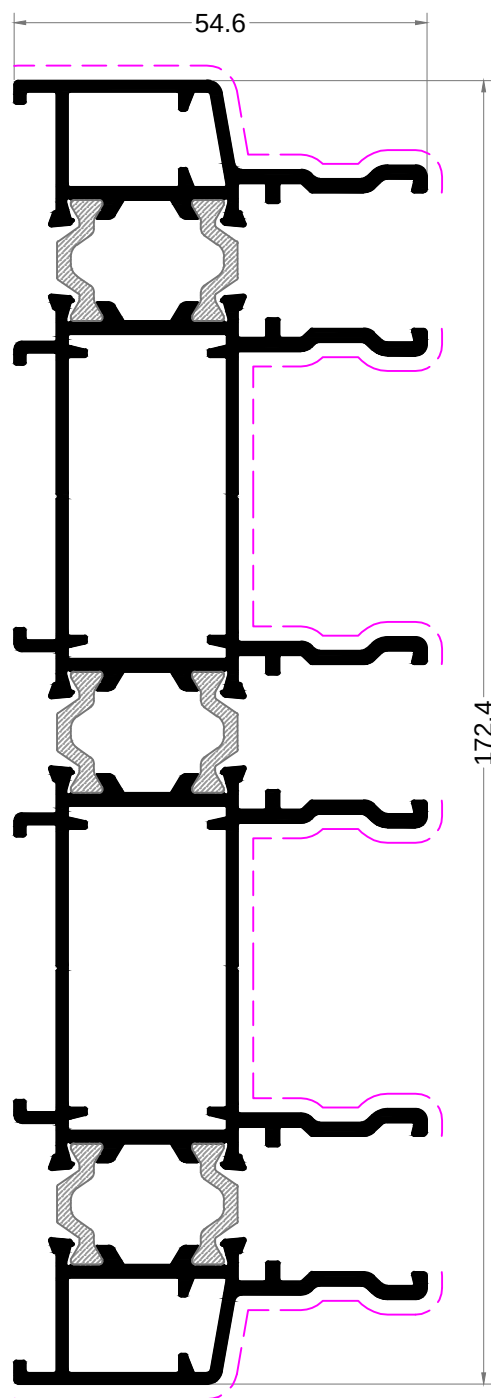




TELAIO "L"	
MX.S1401	
peso kg/ml	2.432
perimetro esterno mm	558.43
perimetro in vista mm	232.93



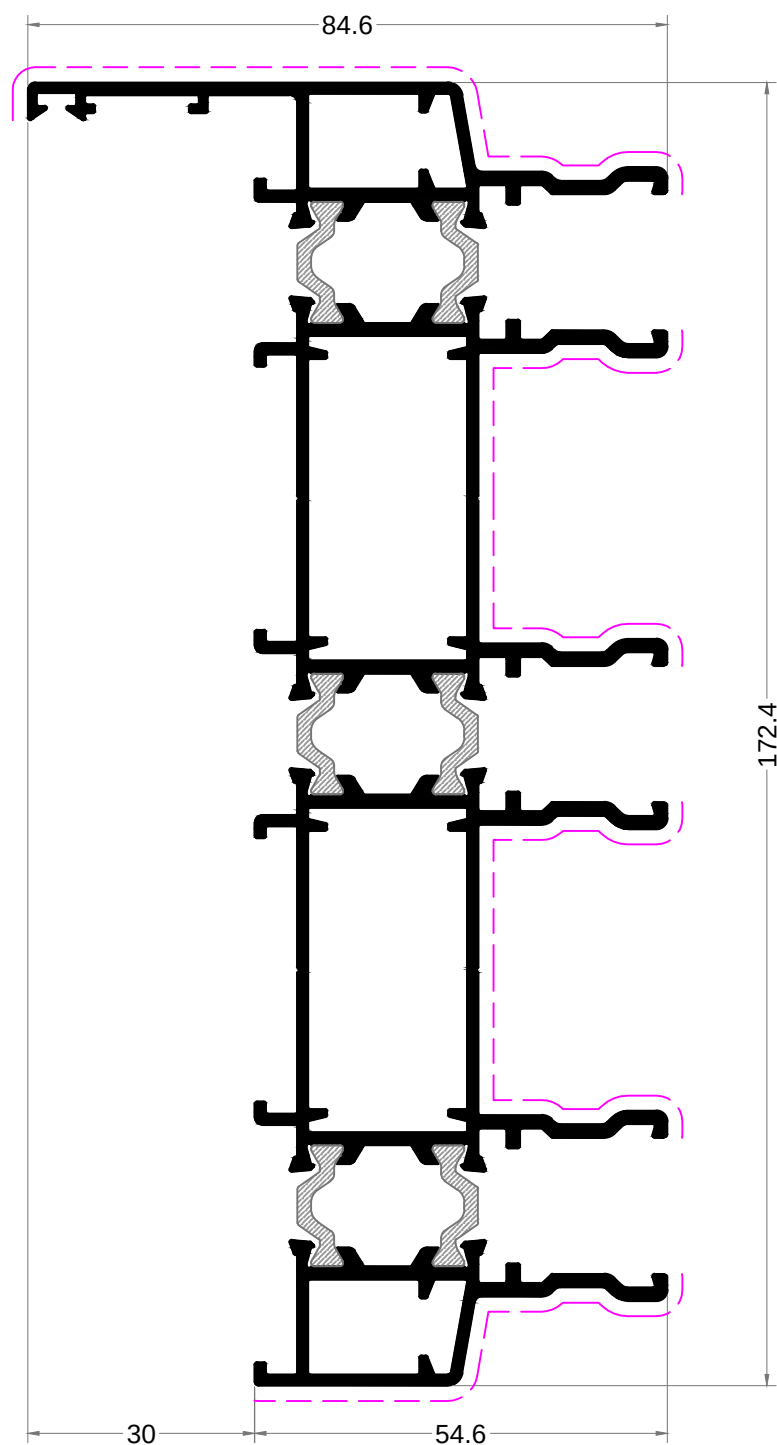
TELAIO "Z"	
MX.S1402	
peso kg/ml	2.631
perimetro esterno mm	653.41
perimetro in vista mm	267.39



TELAIO "L" TRE VIE

MX.S1403

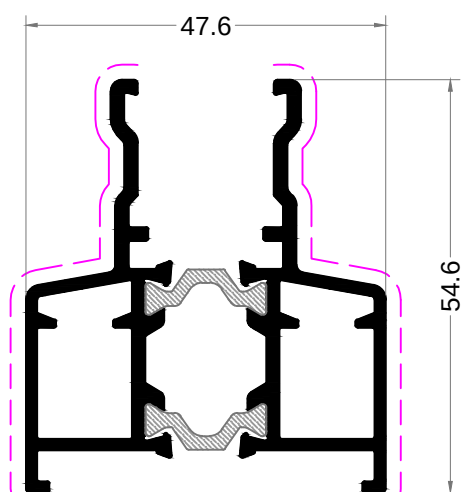
peso kg/ml	3.626
perimetro esterno mm	830.97
perimetro in vista mm	329.65



TELAIO "Z" TRE VIE

MX.S1404

peso kg/ml	3.825
perimetro esterno mm	925.64
perimetro in vista mm	364.11



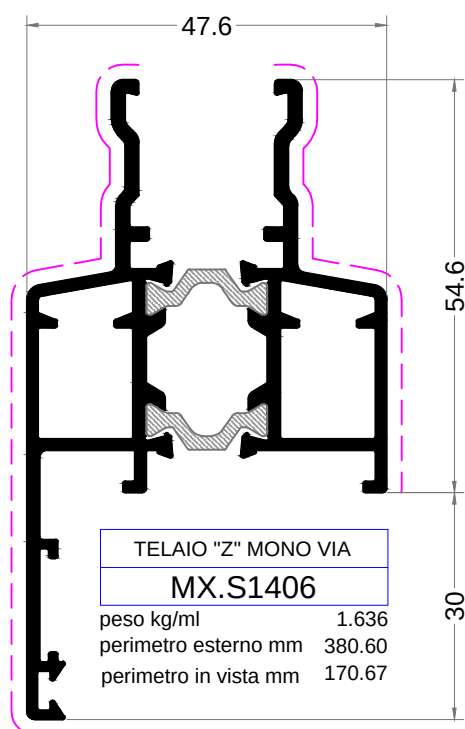
TELAIO "L" MONO VIA

MX.S1405

peso kg/ml 1.238

perimetro esterno mm 285.90

perimetro in vista mm 136.21



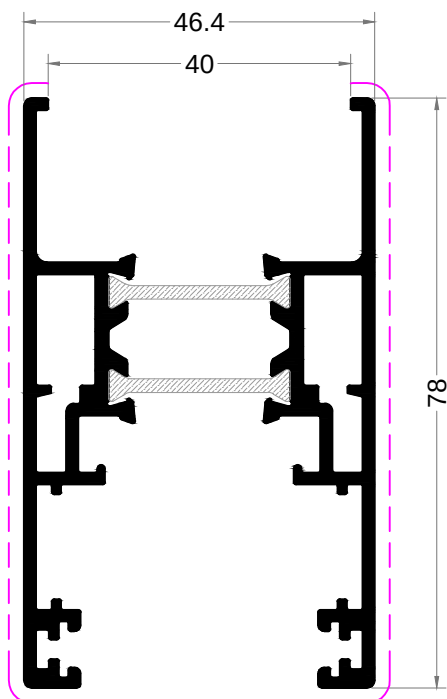
TELAIO "Z" MONO VIA

MX.S1406

peso kg/ml 1.636

perimetro esterno mm 380.60

perimetro in vista mm 170.67



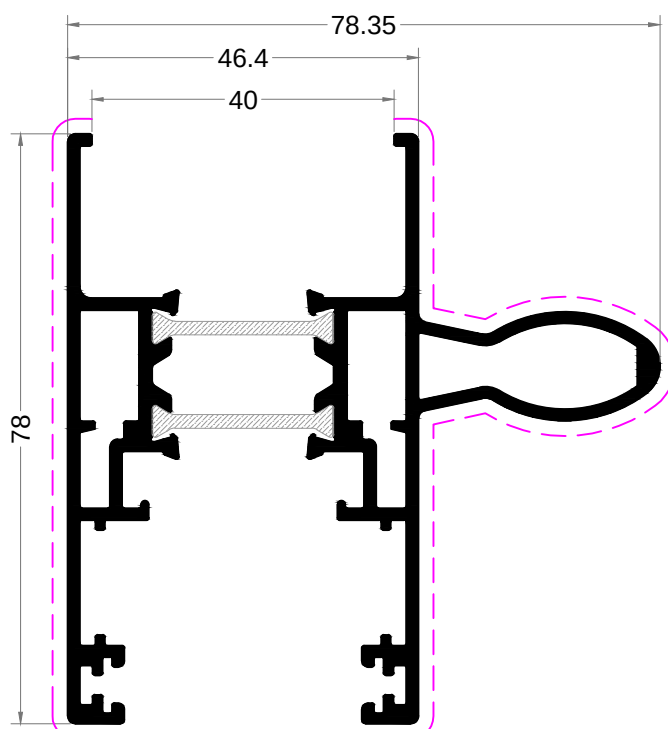
ANTA

MX.S1501

peso kg/ml 1.619

perimetro esterno mm 455.49

perimetro in vista mm 176.60



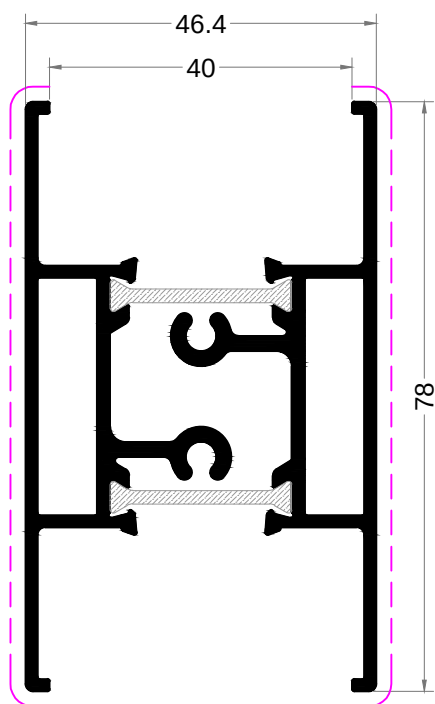
ANTA RINFORZATA

MX.S1502

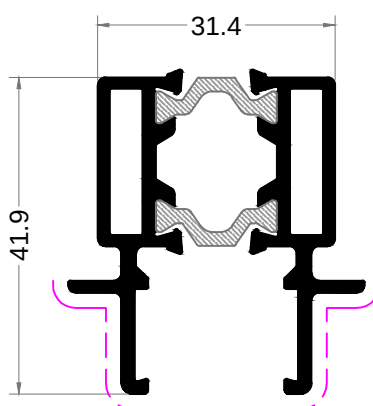
peso kg/ml 1.914

perimetro esterno mm 514.58

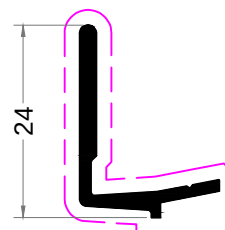
perimetro in vista mm 235.68



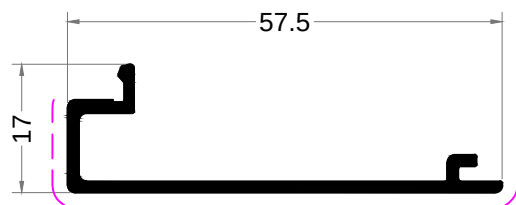
FASCETTA	
MX.S1701	
peso kg/ml	2.209
perimetro esterno mm	345.54
perimetro in vista mm	167.77



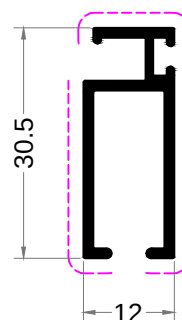
INCONTRO CENTRALE MONOROTAIA	
MX.S1801	
peso kg/ml	1.037
perimetro esterno mm	219.20
perimetro in vista mm	70.78



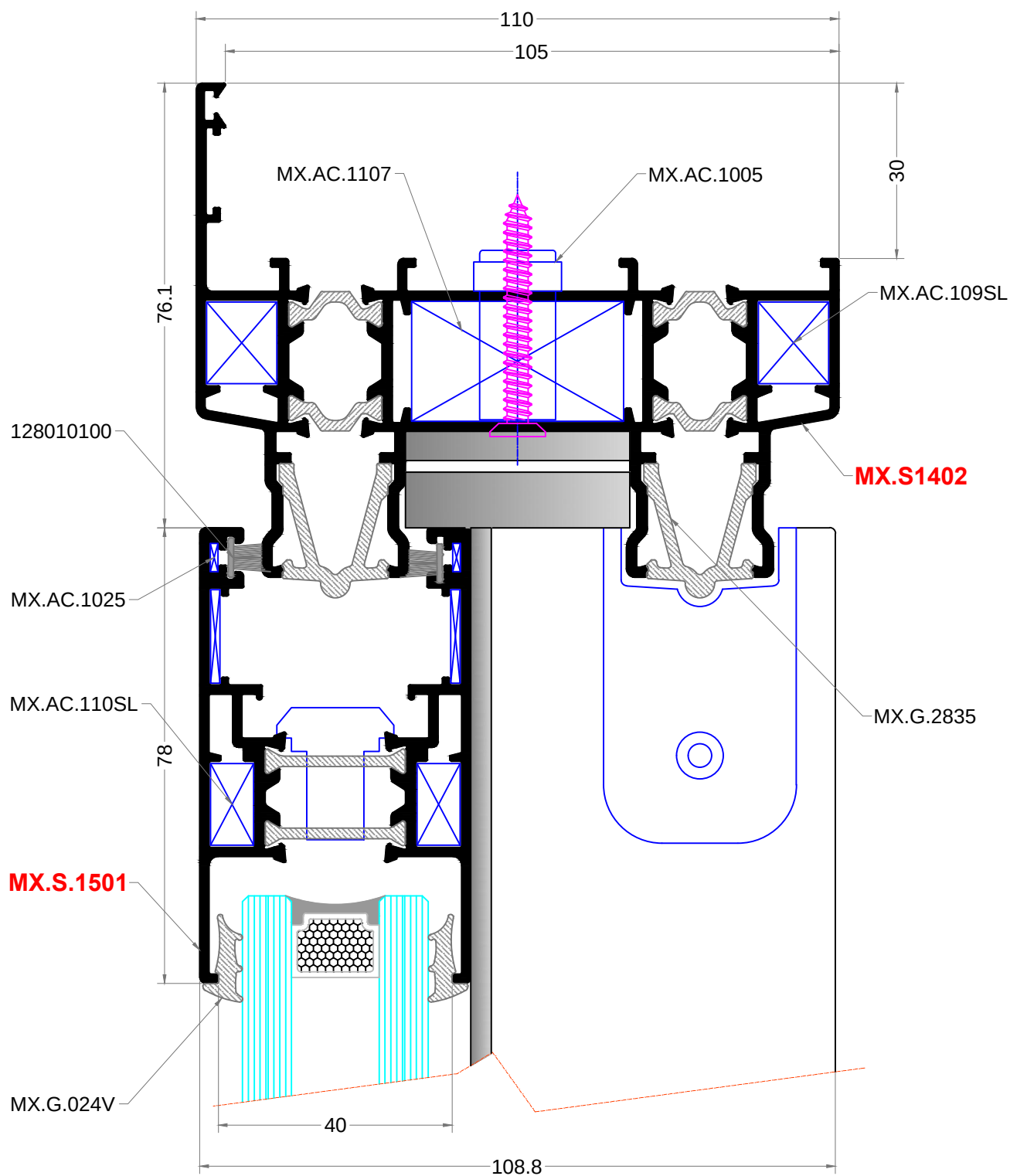
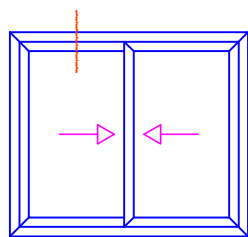
GOCCIOLATOIO ESTERNO	
PR191	
peso kg/ml	0.160
perimetro esterno mm	87.74
perimetro in vista mm	76.62

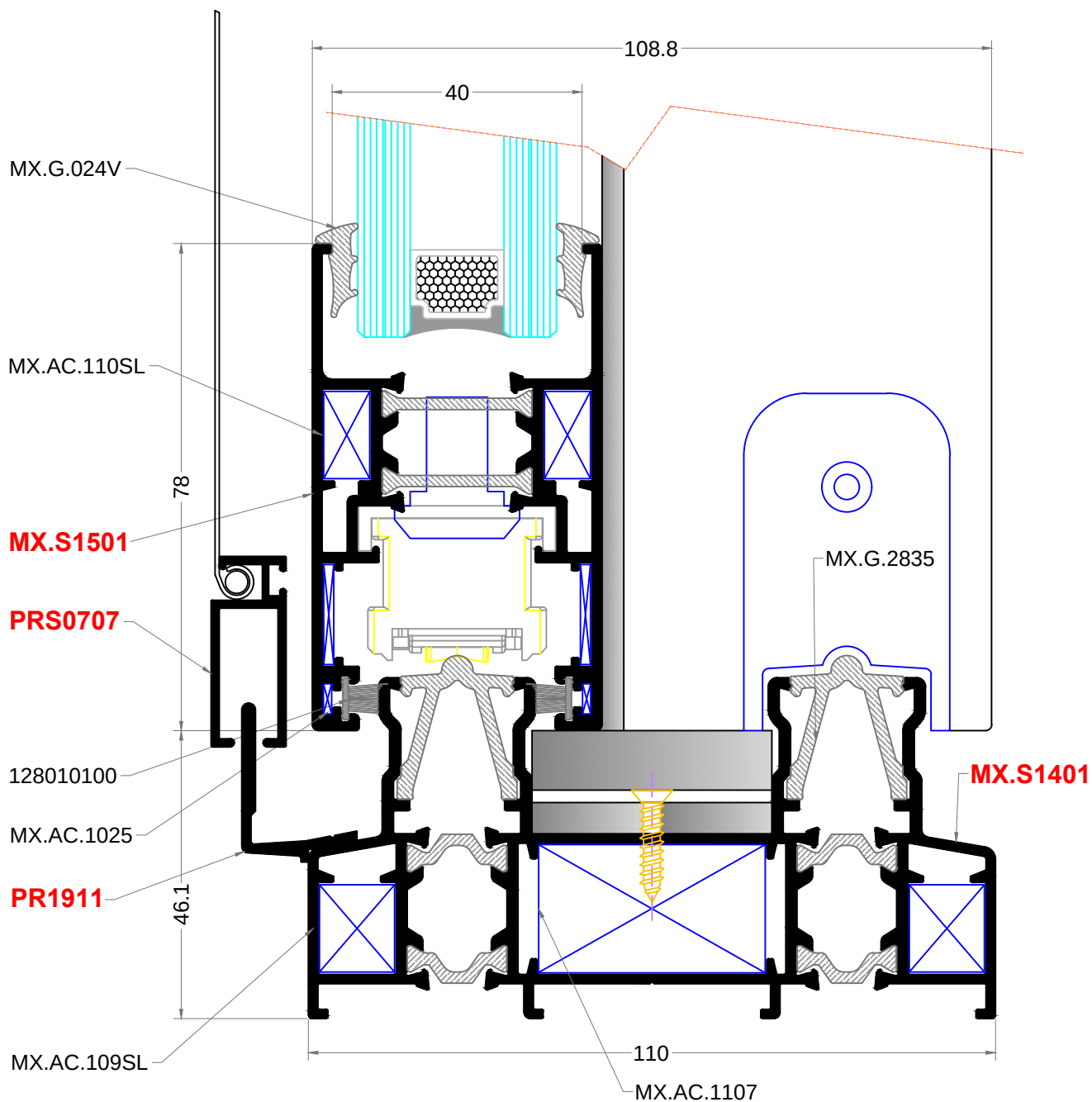
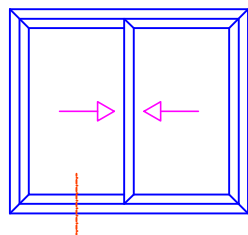


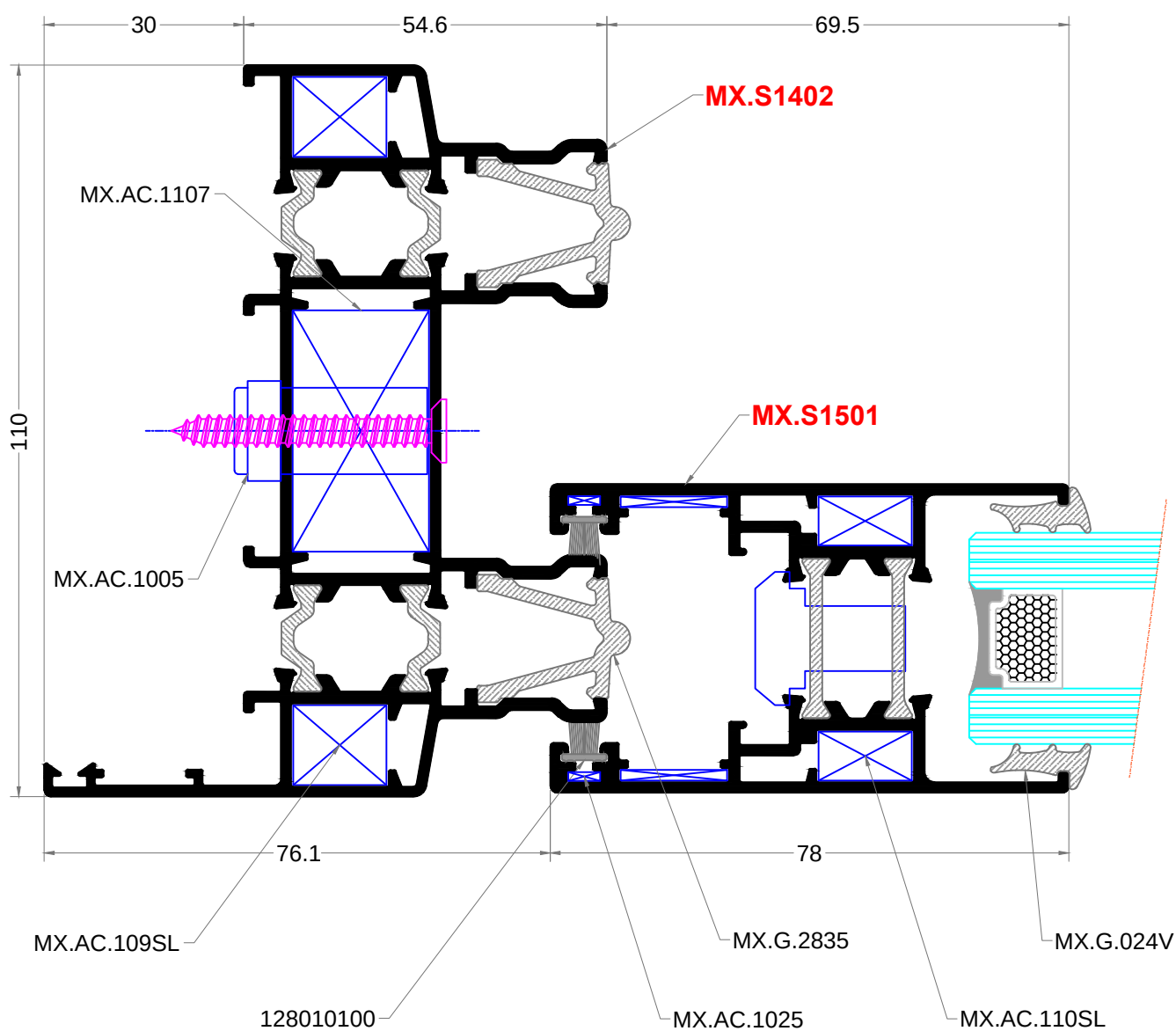
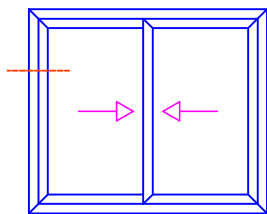
LABIRINTO CENTRALE	
MX.S1601	
peso kg/ml	0.354
perimetro esterno mm	172.68
perimetro in vista mm	71.19

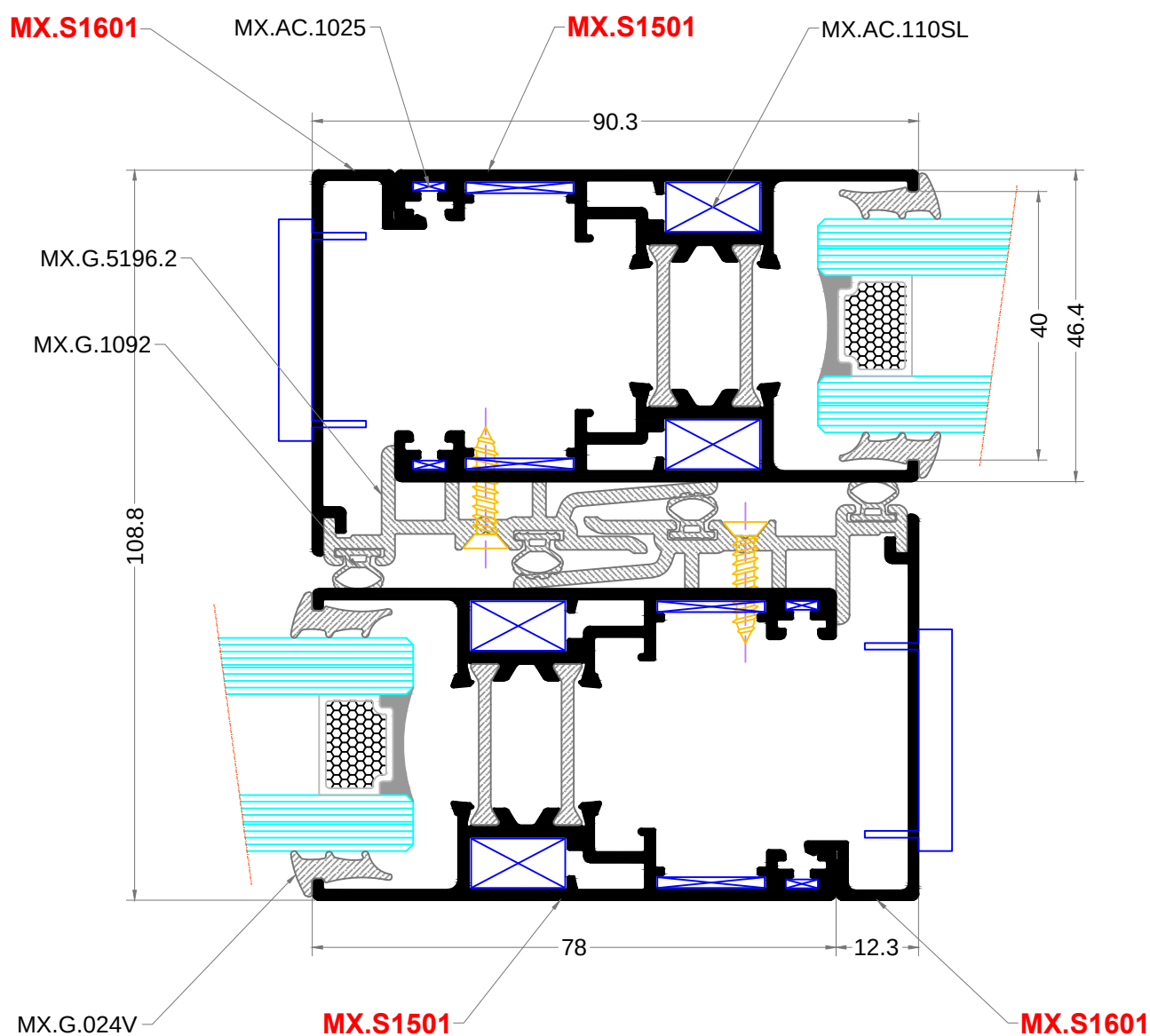
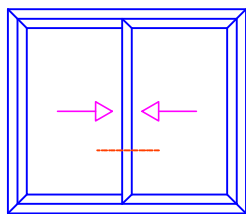


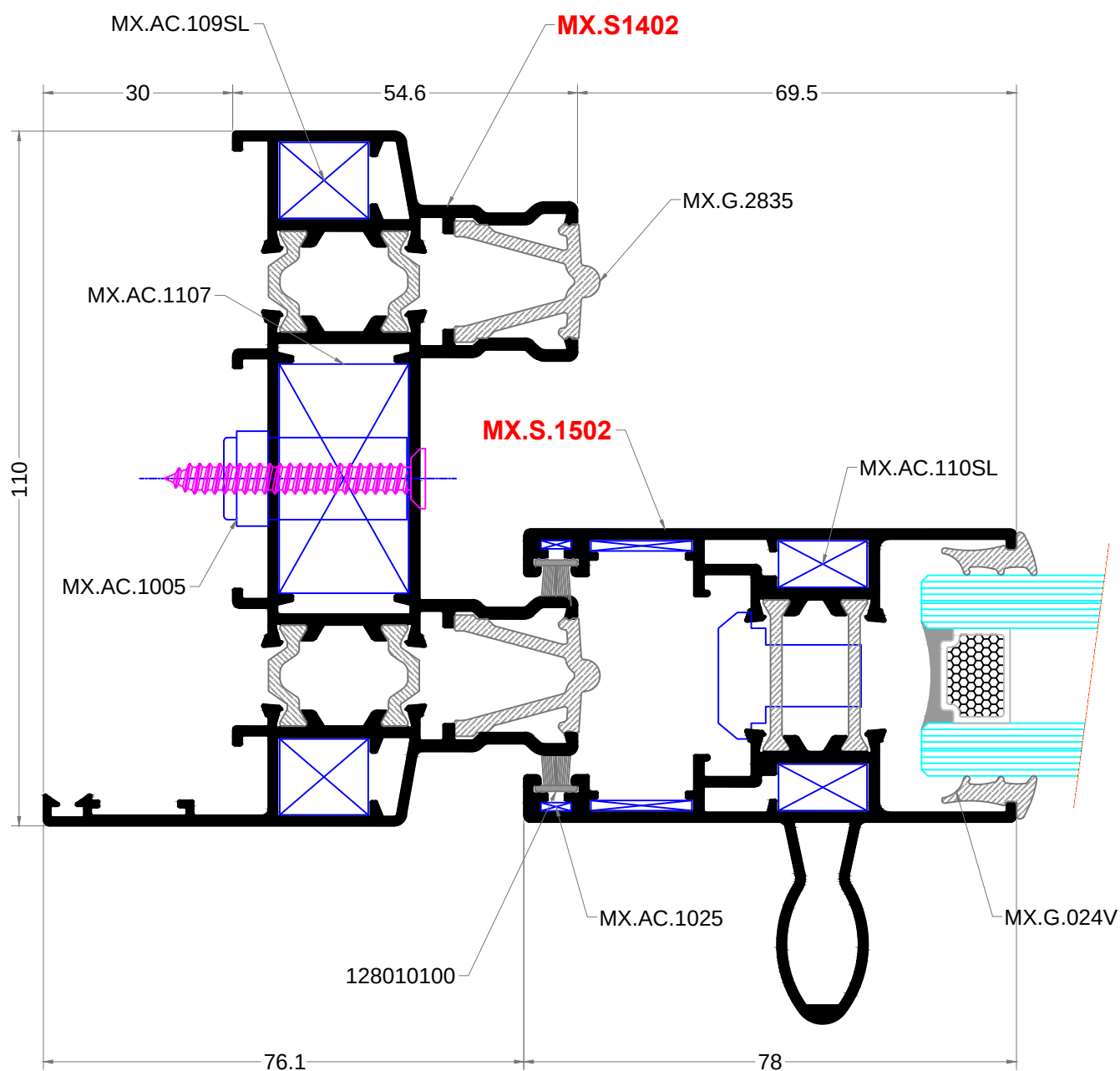
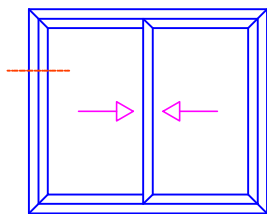
ANTINA ZANZARIERA	
PRS0707	
peso kg/ml	0.278
perimetro esterno mm	161.60
perimetro in vista mm	72.87

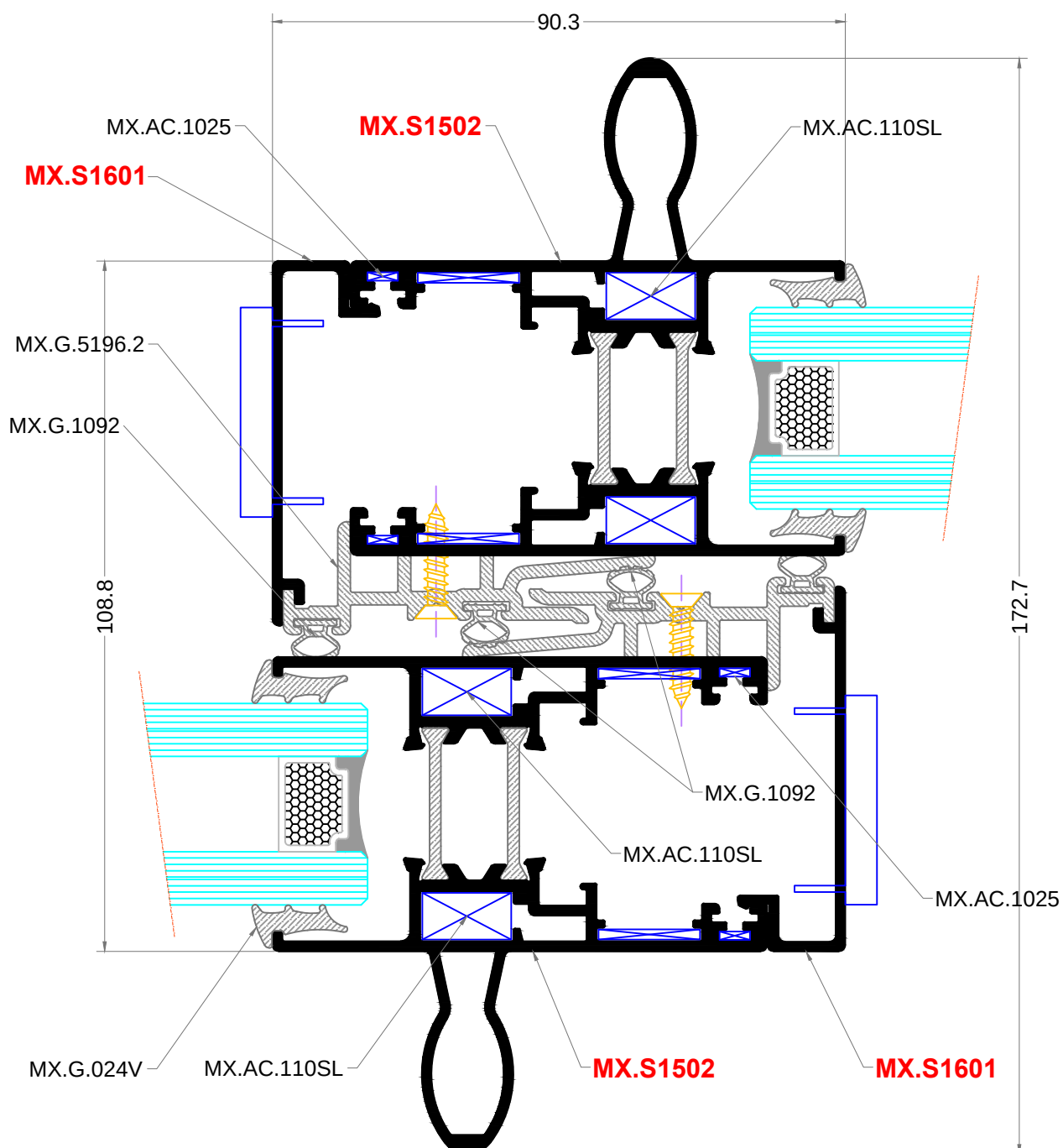
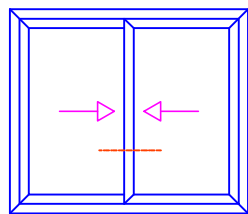


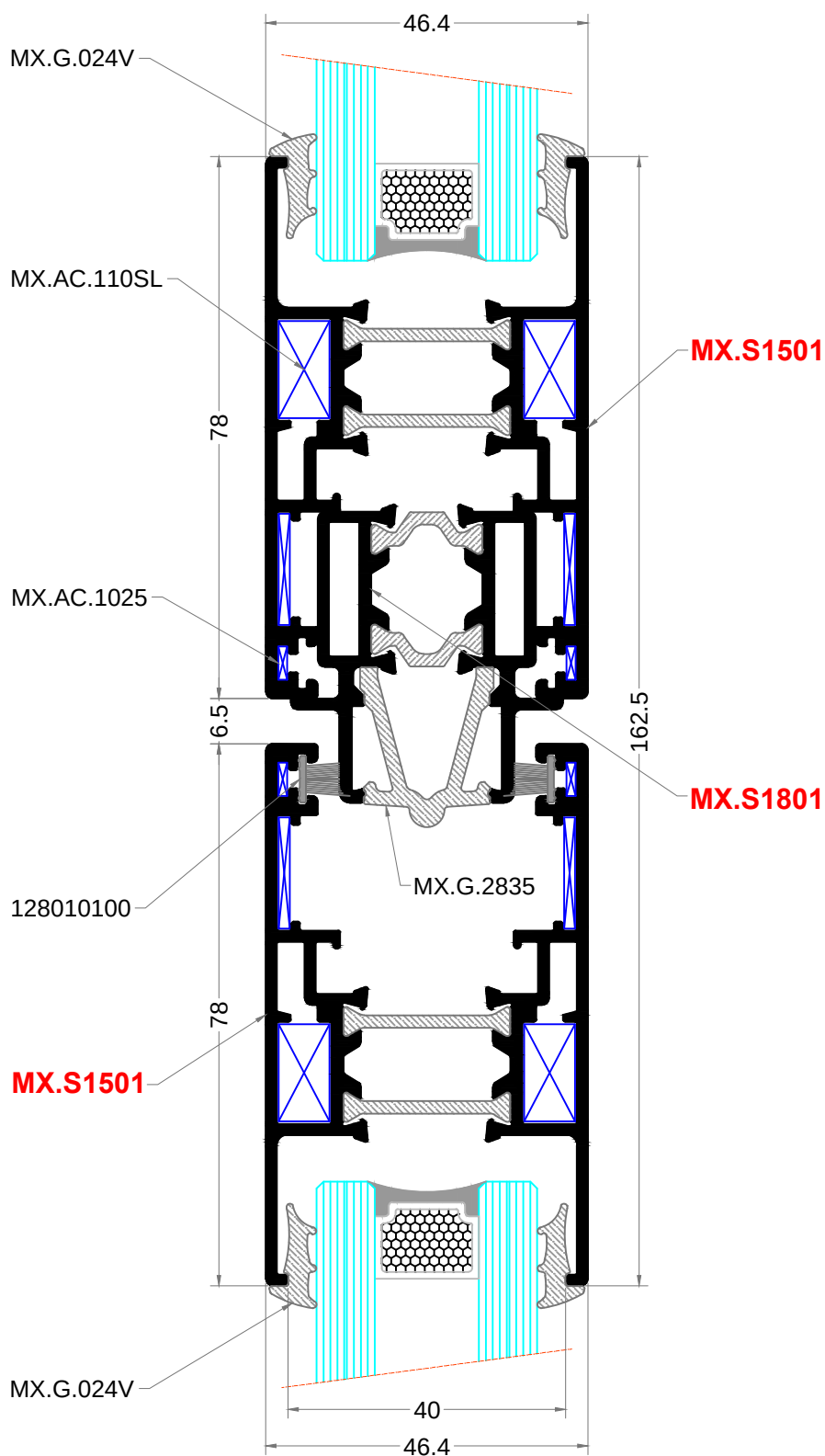
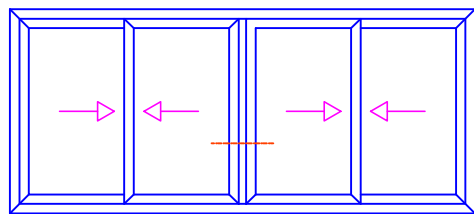


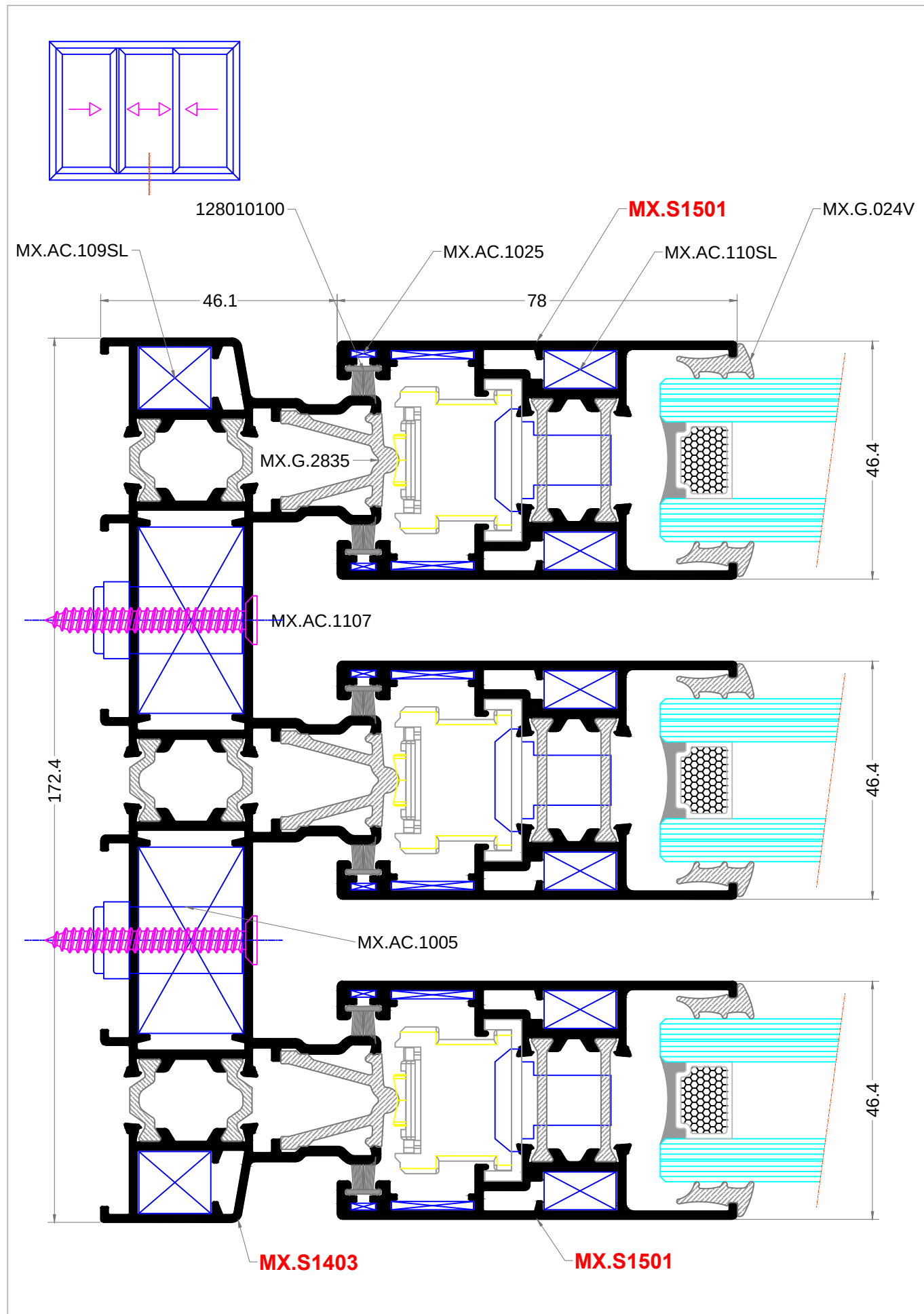




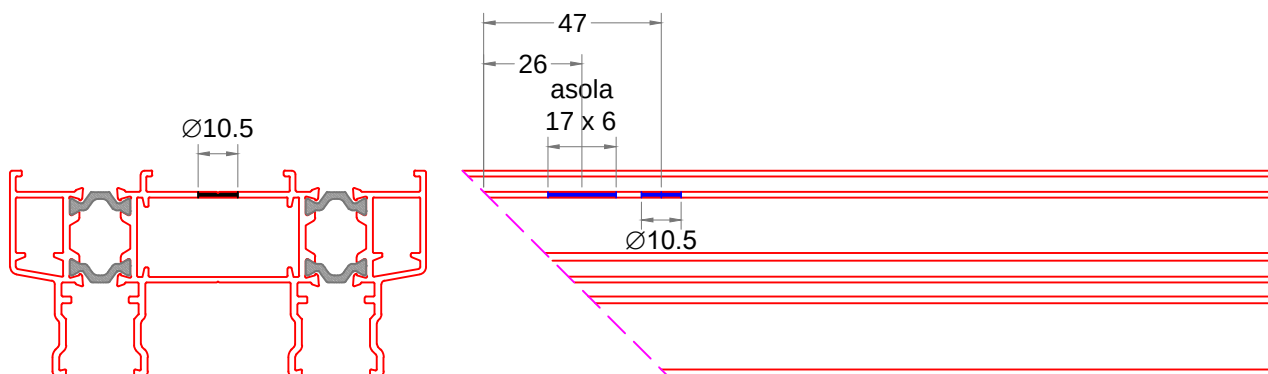




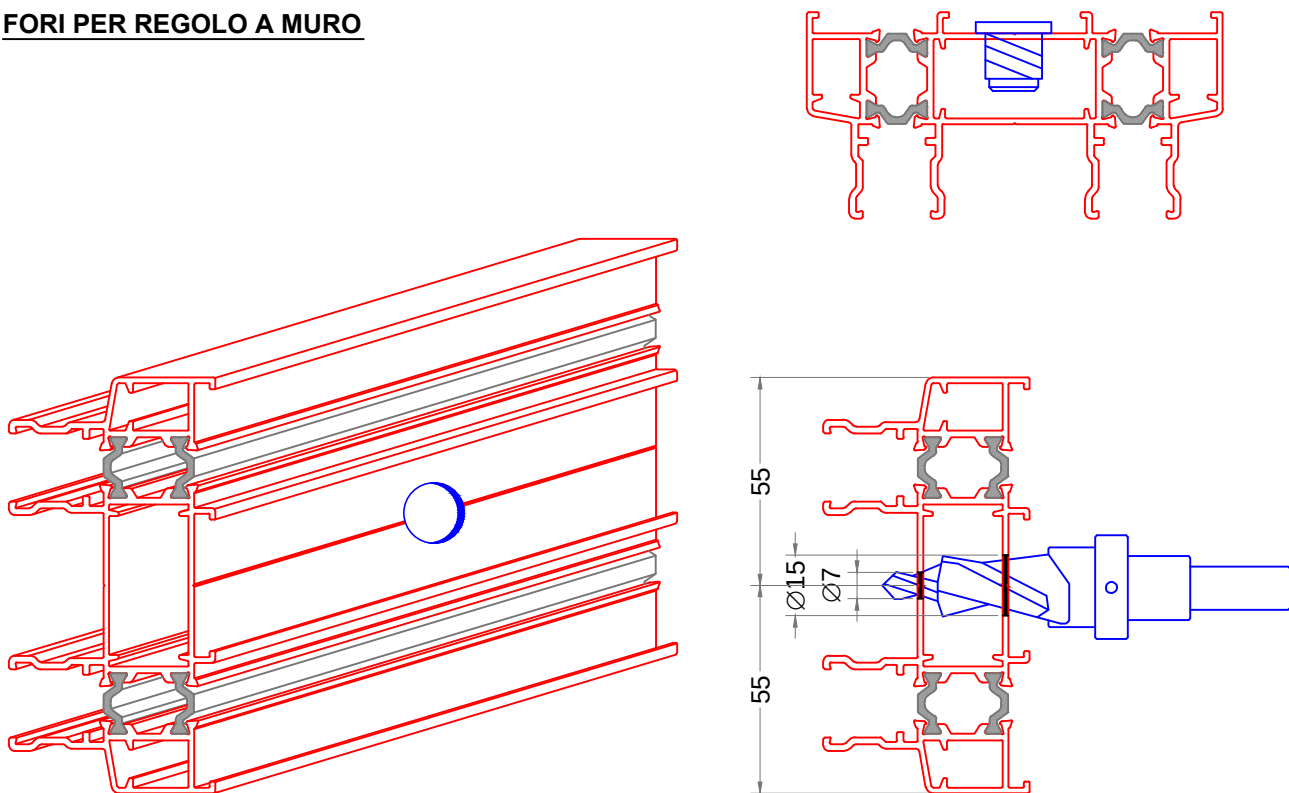




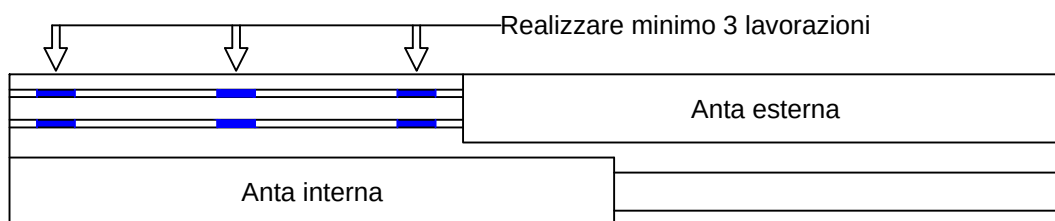
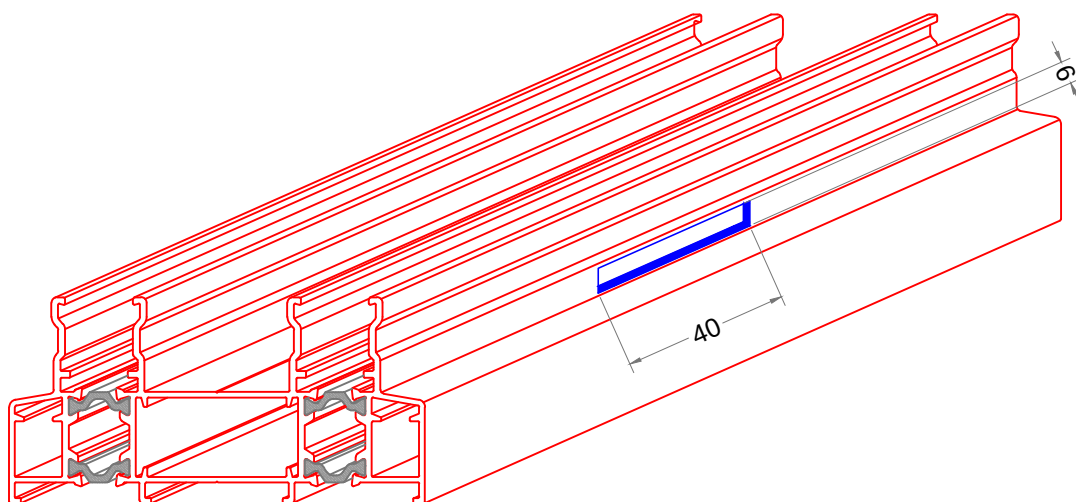
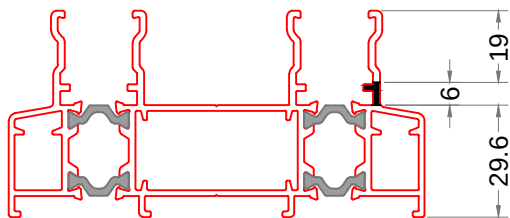
LAVORAZIONI PER SQUADRETTE SU TELAIO



FORI PER REGOLO A MURO

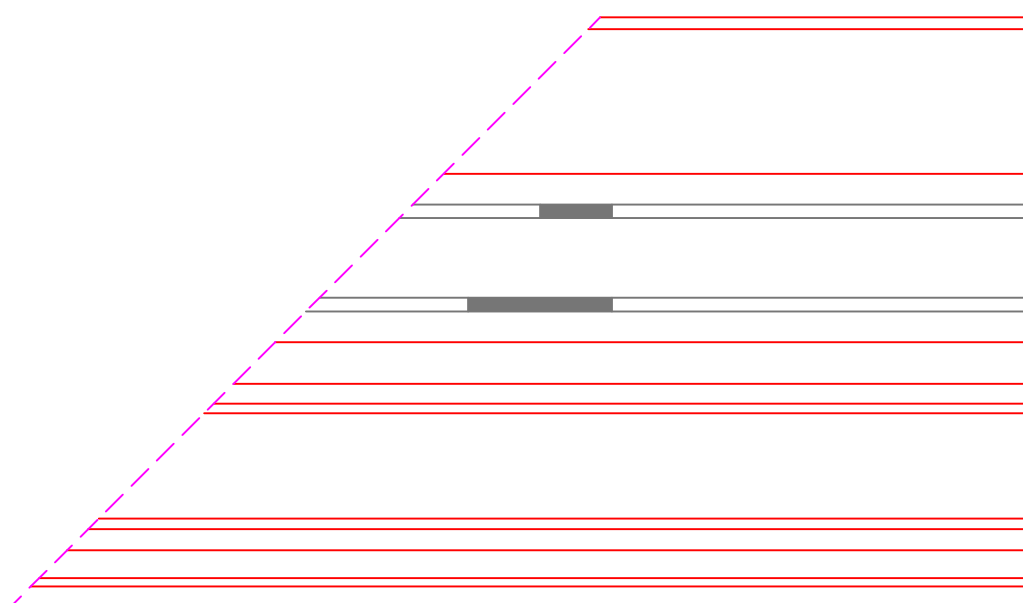
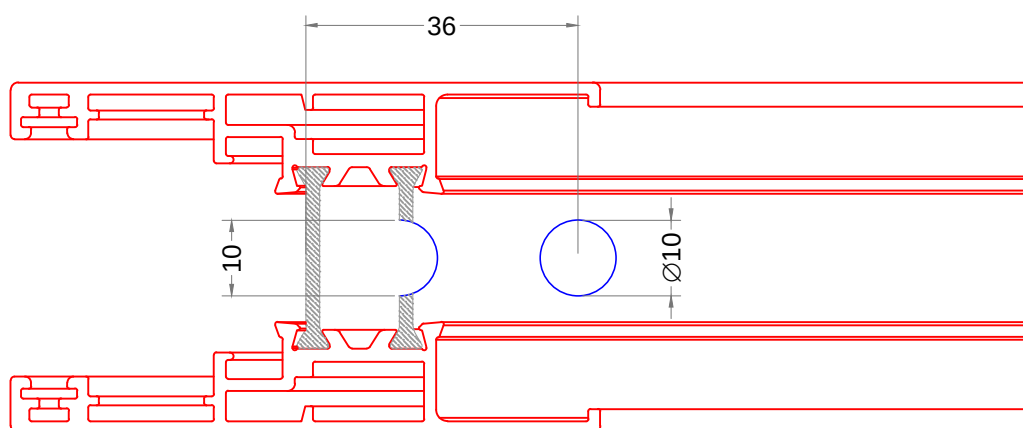
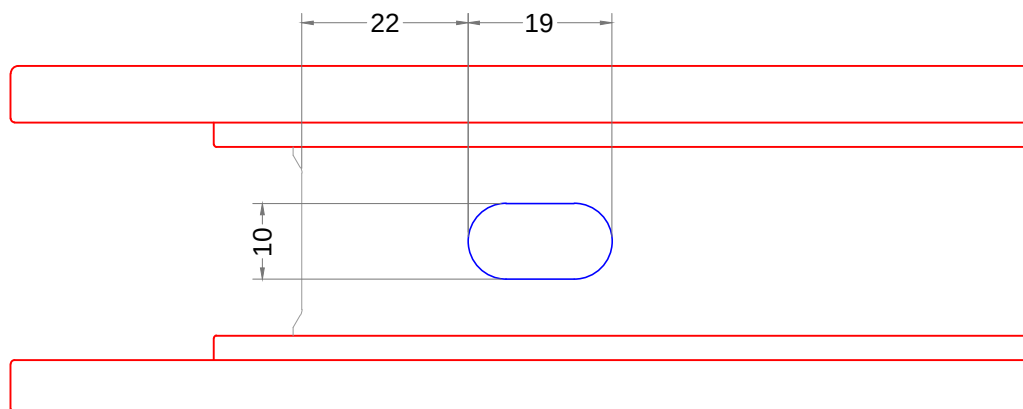


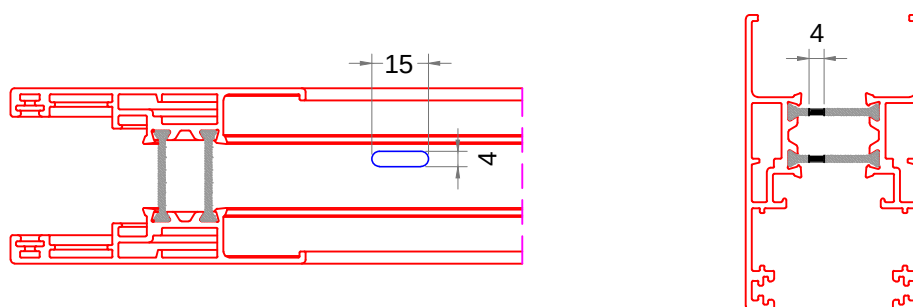
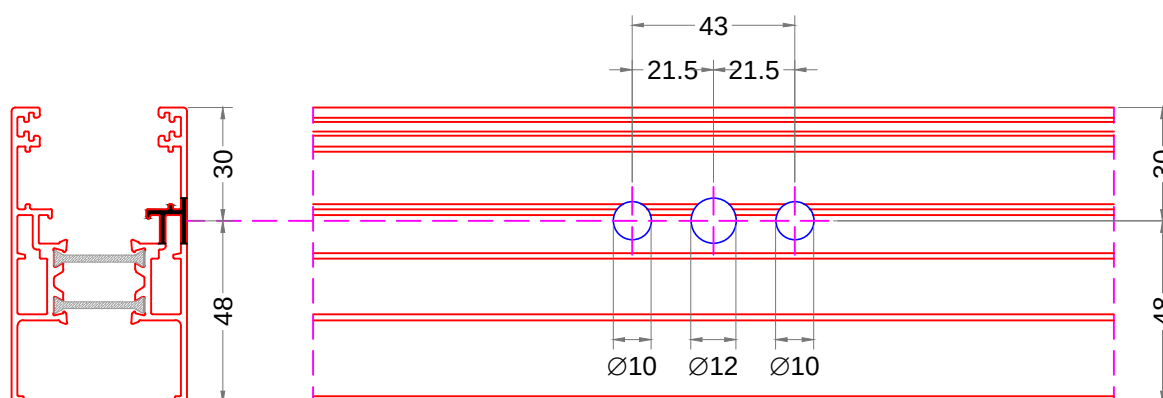
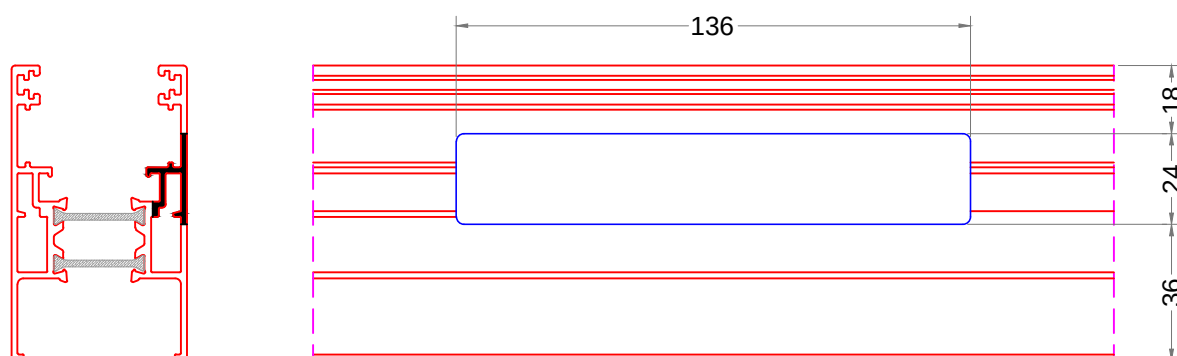
ASOLA SCARICO ACQUA SU TELAIO



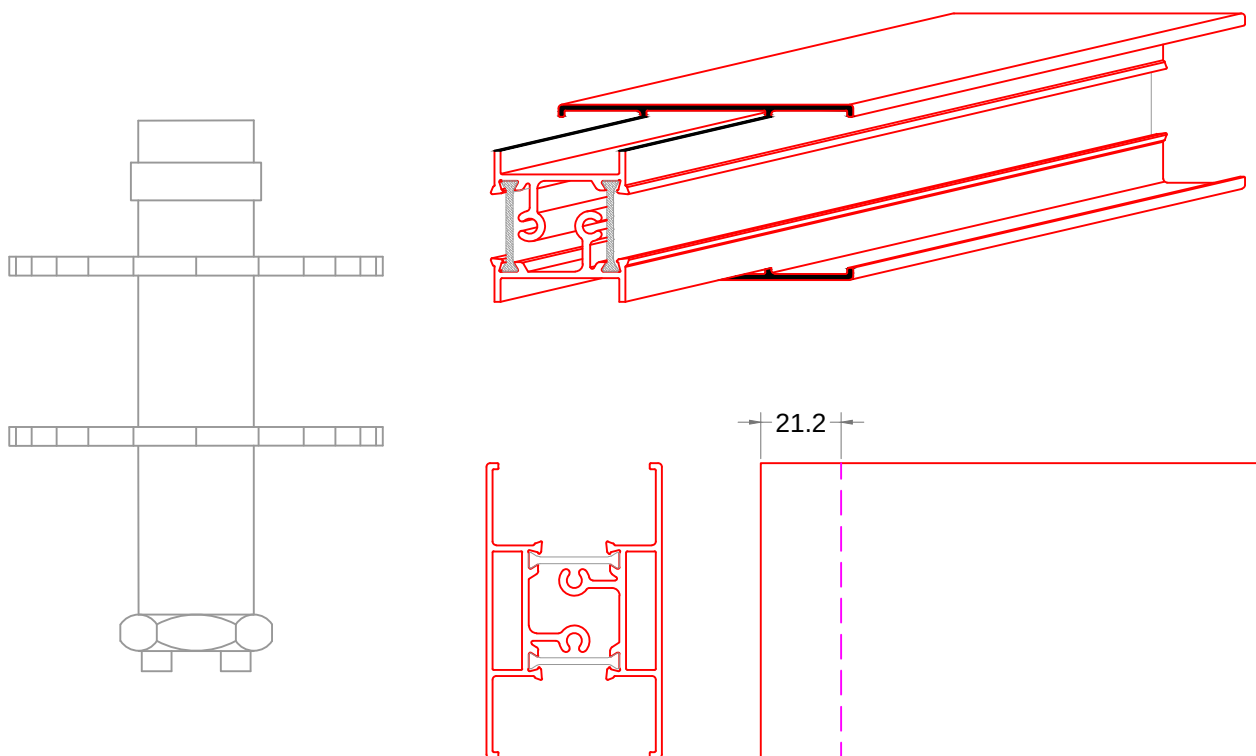
Traverso inferiore telaio con indicato dove realizzare le asole scarico acqua

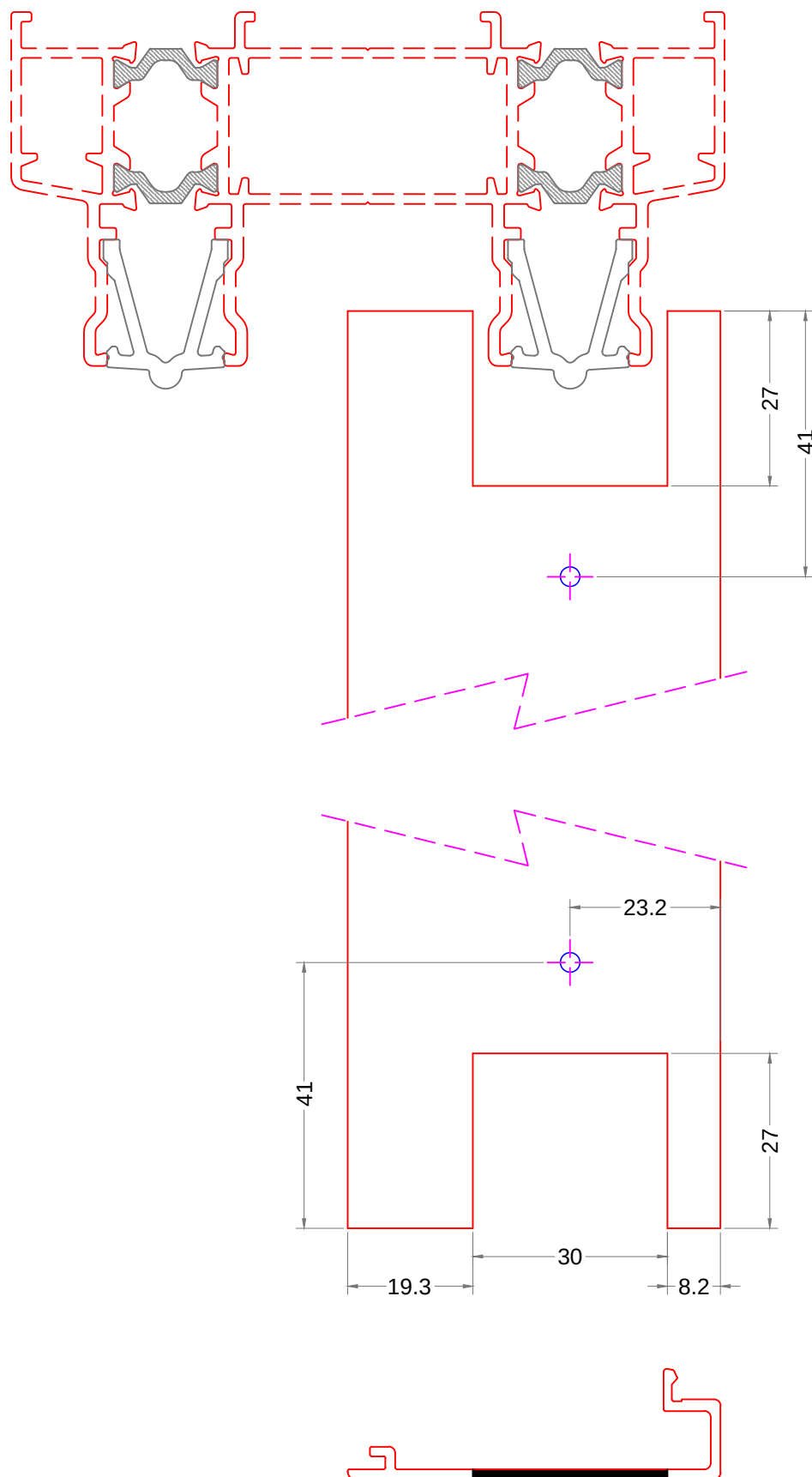
LAVORAZIONI PER SQUADRETTE SU ANTA



ASOLE VENTILAZIONE VETRO**FORI PER FISSAGGIO MARTELLINA****ASOLA PER MANIGLIA AD INCASSO**

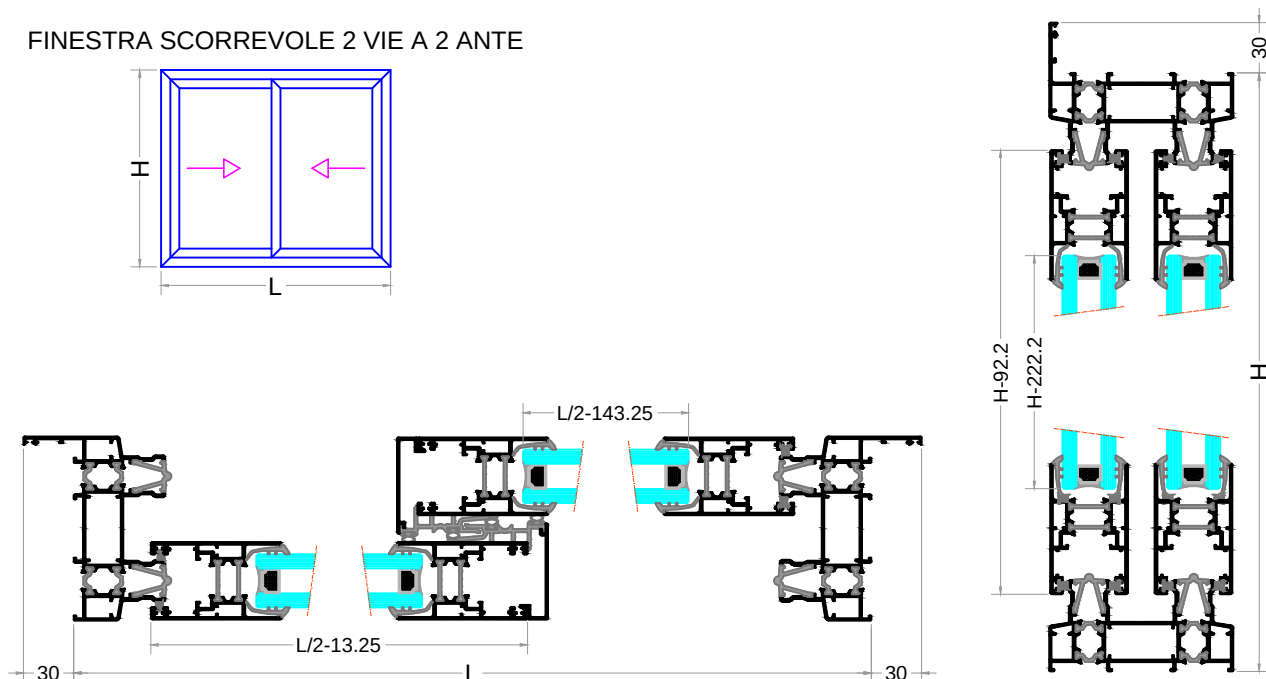
FRESATURA FASCETTA / ZOCCOLO

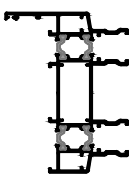
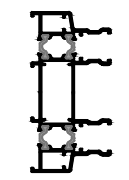


LAVORAZIONI LABIRINTO CENTRALE

MX 110 Slide sistema scorrevole T.T.

FINESTRA SCORREVOLE 2 VIE A 2 ANTE



PROFILI ALLUMINIO		
Profilo	N° Pz.	Schema di taglio
 MX.S1402	1	L+60
	1	H+60
	1	H+60
	1	L
 MX.S1501	4	L/2-13.25
	1	H-92.2
	1	H-92.2
	2	H-92.2
 MX.S1601	2	H-92.2

ACCESSORI		
Codice	Descrizione	N° Pz.
MX.AC.1107	Squadretta int. telaio a scatto	4
MX.AC.109SL	Squadretta est. telaio a cianfrinare	8
MX.AC.110SL	Squadretta esterno anta	16
MX.AC.1025	Squadretta allineamento	16
MX.AC.1005	Regolo a muro	6*
MX.AC.K110S	Kit accessori base	1
*13874SK15070	Asta cremonese	2
13874DS200100	Camma e distanziale per fiss. asta cremonese	8
13874PIA100	Kit chiusura	4*
*1627432VL1	Martellina DK	1
*13874VK800ARG	Maniglia ad incasso	1

GUARNIZIONI VETRO	
Codice	Q.tà
MX.G.023V	4L + 8H

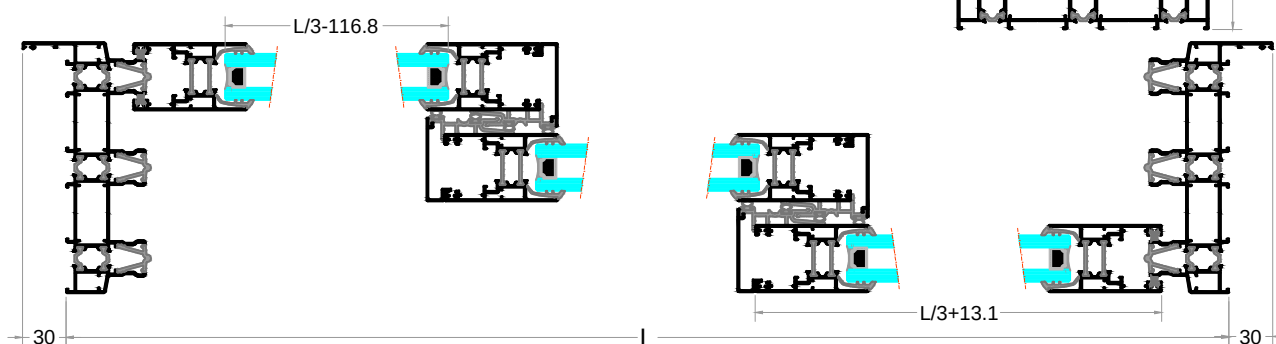
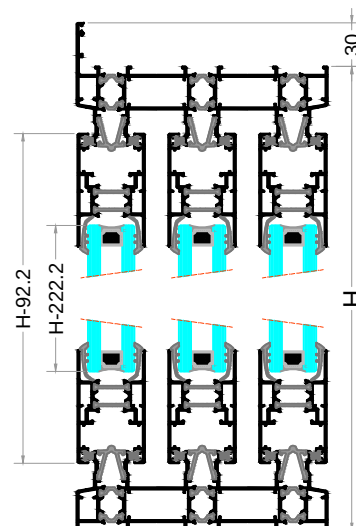
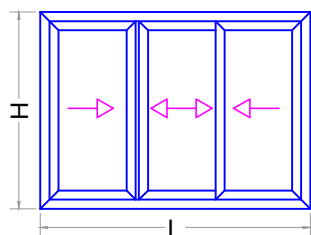
GUARNIZIONI DI TENUTA	
Codice	Q.tà
MX.G.2835	4L + 4H
MX.G.1092	4H
128010100	4L + 4H

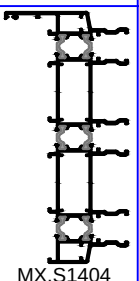
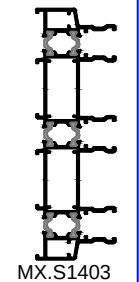
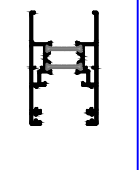
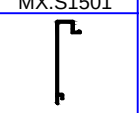
DIMENSIONI VETRO	
L/2-143.25	H-222.2
Vetro camera *	

*ACCESSORI VARIABILI IN FUNZIONE AL COLORE E ALLA DIMENSIONE DELL'INFISSO

MX 110 Slide sistema scorrevole T.T.

FINESTRA SCORREVOLE 3 VIE A 3 ANTE



PROFILI ALLUMINIO		
Profilo	N° Pz.	Schema di taglio
	1	L+60
	1	H+60
	1	H+60
	1	H+60
MX.S1404		
	1	L
	1	L
MX.S1403		
	6	L/3+13.1
	1	H-92.2
	1	H-92.2
	4	H-92.2
MX.S1501		
	4	H-92.2
	4	H-92.2
MX.S1601		

ACCESSORI		
Codice	Descrizione	N° Pz.
MX.AC.1107	Squadretta int. telaio a scatto	4
MX.AC.109SL	Squadretta est. telaio a cianfrinare	8
MX.AC.110SL	Squadretta esterno anta	24
MX.AC.1025	Squadretta allineamento	24
MX.AC.1005	Regolo a muro	8*
MX.AC.K110S	Kit accessori base	2
*13874SK15070	Asta cremonese	2
13874DS200100	Camma e distanziale per fiss. asta cremonese	8
13874PIA100	Kit chiusura	4*
*1627432VL1	Martellina DK	1
*13874VK800ARG	Maniglia ad incasso	1

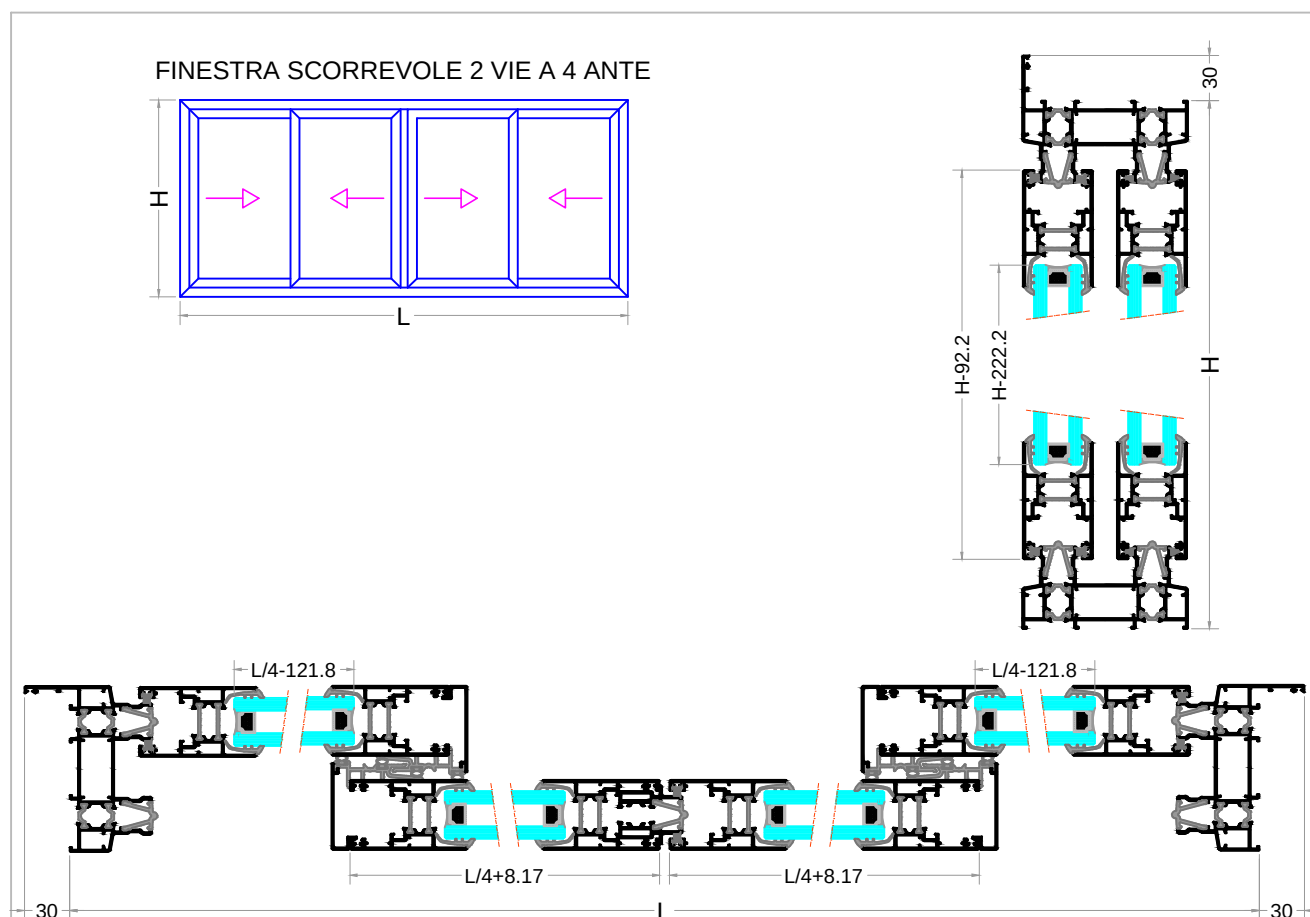
GUARNIZIONI VETRO	
Codice	Q.tà
MX.G.023V	6L + 6H

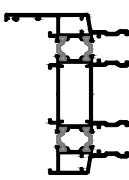
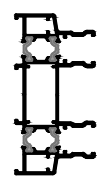
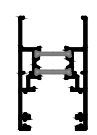
GUARNIZIONI DI TENUTA	
Codice	Q.tà
MX.G.2835	6L + 6H
MX.G.1092	8H
128010100	4L + 4H

DIMENSIONI VETRO	
L/3-116.8	H-222.2
Vetro camera *	

*ACCESSORI VARIABILI IN FUNZIONE AL COLORE E ALLA DIMENSIONE DELL'INFISSO

MX 110 Slide sistema scorrevole T.T.



PROFILI ALLUMINIO		
Profilo	N° Pz.	Schema di taglio
 MX.S1402	1	L+60
	1	H+60
	1	H+60
 MX.S1401	1	L
 MX.S1501	8	L/4+8.17
	2	H-92.2
	2	H-92.2
	4	H-92.2
 MX.S1601	4	H-92.2
 MX.S1801	1	H-82.2

ACCESSORI		
Codice	Descrizione	N° Pz.
MX.AC.1107	Squadretta int. telaio a scatto	4
MX.AC.109SL	Squadretta est. telaio a cianfrinare	8
MX.AC.110SL	Squadretta esterno anta	32
MX.AC.1025	Squadretta allineamento	32
MX.AC.1005	Regolo a muro	10*
MX.AC.K110S	Kit accessori base	2
*13874SK15070	Asta cremonese	3
13874DS200100	Camma e distanziale per fiss. asta cremonese	12
13874PIA100	Kit chiusura	12*
*1627432VL1	Martellina DK	1
*13874VK800ARG	Maniglia ad incasso	2

GUARNIZIONI VETRO	
Codice	Q.tà
MX.G.023V	4L + 16H

GUARNIZIONI DI TENUTA	
Codice	Q.tà
MX.G.2835	4L + 5H
MX.G.1092	8H
128010100	4L + 6H

DIMENSIONI VETRO	
L/4-121.8	H-222.2
Vetro camera *	

*ACCESSORI VARIABILI IN FUNZIONE AL COLORE E ALLA DIMENSIONE DELL'INFISSO

MEXALL Progress s.r.l.
Via P. Vitiello 70
84018 Scafati (Sa)
Fax: 081 192 45 345
Tel: 081 850 70 26 - 081 850 71 71
sito ufficiale: www.mexall.it
e-mail: mexall@mexall.it

concessionario: