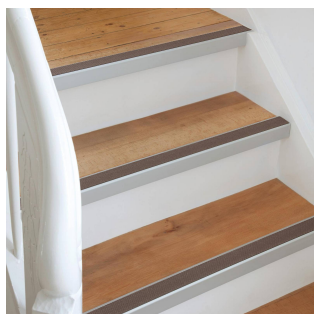


TREDSAFE

Profilo per gradini in alluminio per l'inserito di sicurezza antiscivolo per il montaggio a posteriori

Profili scalini per DIAMONDTED Inserto di sicurezza per montaggio successivo



DIMENSIONI TECNICHE E VARIANTI DEL PRODOTTO

Materiale	[Alluminio], [Acciaio inox (304)]
Superficie	[anodizzato], [non trattata]
Colore	argento, naturale
Lunghezza	250 cm
Ampiezza visibile	28 mm, 32 mm, 45 mm, 50 mm, 51 mm, 54 mm, 57 mm, 58 mm, 92 mm
Altezza	3 mm, 4 mm, 9 mm, 24 mm, 25 mm, 26 mm, 44 mm
Larghezza in mm	28 mm, 32 mm, 45 mm, 50 mm, 51 mm, 54 mm, 57 mm, 58 mm, 92 mm

Gli inserti DIAMONDTRED abbinati sono disponibili in 9 colori

MATERIALE

L'alluminio può essere utilizzato ovunque sia prevista una resistenza meccanica media. Il contatto con materiali alcalini (ad es. colla per piastrelle) può causare scolorimenti difficilmente eliminabili in un secondo momento.

L'acciaio inox V2A/304 è particolarmente indicato per applicazioni soggette a elevate sollecitazioni meccaniche e in caso di requisiti particolarmente elevati in termini di pulizia, igiene e resistenza chimica. Evitare il contatto con prodotti contenenti acido cloridrico. Durante la lavorazione non utilizzare materiali per la posa in acciaio non legato. I bordi tagliati a filo non sono resistenti alla ruggine. Se necessario, applicare una protezione antiruggine separata. Anche l'acciaio inox può presentare ruggine superficiale a seconda delle condizioni ambientali, che deve essere rimossa immediatamente.

L'idoneità in termini di resistenza meccanica e chimica deve essere sempre verificata caso per caso.

CURA

L'alluminio non richiede particolari cure. Se necessario, può essere pulito semplicemente con acqua pulita e qualche goccia di detersivo per piatti. Asciugare quindi con un panno asciutto.

L'acciaio inox V2A/304 non richiede particolari cure. Se necessario, può essere pulito semplicemente con acqua pulita e limpida con l'aggiunta di alcune gocce di detersivo per piatti. Successivamente asciugare con un panno asciutto. La ruggine superficiale può essere rimossa con lucidanti comuni adatti all'acciaio inox.

27 July 2026 10:12 AM

Nota: per motivi tecnici, sono possibili tolleranze nel colore dei materiali e nella stampa. Tutte le informazioni sono fornite al meglio delle nostre conoscenze e convinzioni. Non è possibile fornire alcuna garanzia. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche tecniche nell'interesse del progresso o per motivi di produzione.



Evitare detergenti acidi, alcalini e abrasivi.

LAVORAZIONE

1. Posizionare il profilo sul supporto e allinearli.
2. Fissare il profilo al fondo utilizzando tasselli/viti di dimensioni adeguate.
3. Per formare gli angoli, tagliare il profilo a mitra. Sigillare il giunto a mitra con un silicone neutro reticolato.
4. Prima di incollare gli inserti di sicurezza, pulire le superfici di adesione e rimuovere qualsiasi sostanza che possa comprometterne l'adesione.

Per tagliare l'acciaio inox utilizzare una smerigliatrice angolare a bassa velocità con disco da taglio adeguato. Evitare che le scintille di taglio si depositino sulle superfici del profilo.

Osservare, in linea generale, le regole tecniche, universalmente riconosciute!

VARIANTI

Referenza	Altezza	Superficie	Colore	Lunghezza
AA 132/250	3 mm	anodizzato	argento	250 cm
AA 231/250	4 mm	anodizzato	argento	250 cm
AA 139/250	9 mm	anodizzato	argento	250 cm
AA 122/250	24 mm	anodizzato	argento	250 cm
AA 210/250	24 mm	anodizzato	argento	250 cm
AA 221/250	24 mm	anodizzato	argento	250 cm
EE 122/250	25 mm	non trattata	naturale	250 cm
AA 114/250	26 mm	anodizzato	argento	250 cm
AA 108/250	44 mm	anodizzato	argento	250 cm
AA 109/250	44 mm	anodizzato	argento	250 cm
AA 125/250	44 mm	anodizzato	argento	250 cm
AA 211/250	44 mm	anodizzato	argento	250 cm

27 July 2026 10:12 AM

Nota: per motivi tecnici, sono possibili tolleranze nel colore dei materiali e nella stampa.
Tutte le informazioni sono fornite al meglio delle nostre conoscenze e convinzioni. Non è possibile fornire alcuna garanzia.
Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche tecniche nell'interesse del progresso o per motivi di produzione.

DURAL GmbH | Südring 11 | D-56412 Ruppach-Goldhausen | Germany | +49 2602/9261-0 | info@dural.com

È necessario rispettare le regole riconosciute della tecnologia. Le schede tecniche precedenti non sono più valide.

www.dural.com