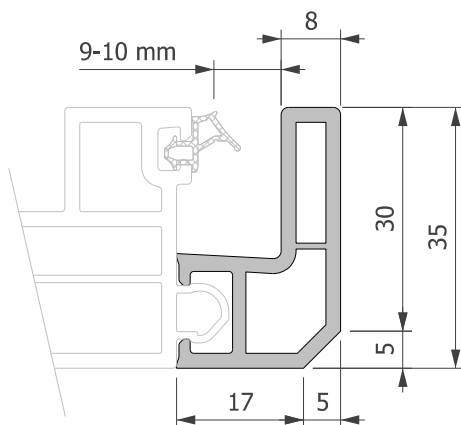
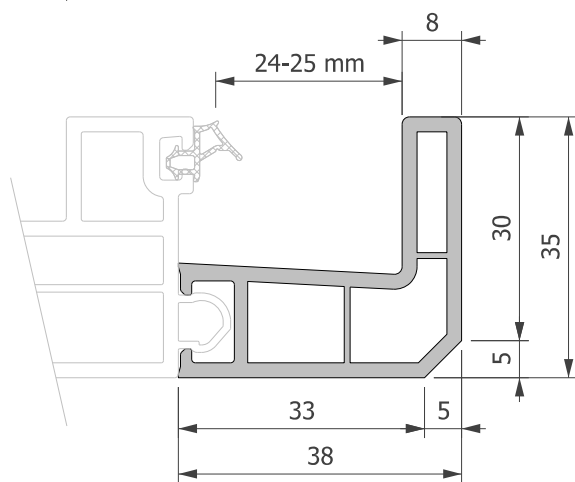
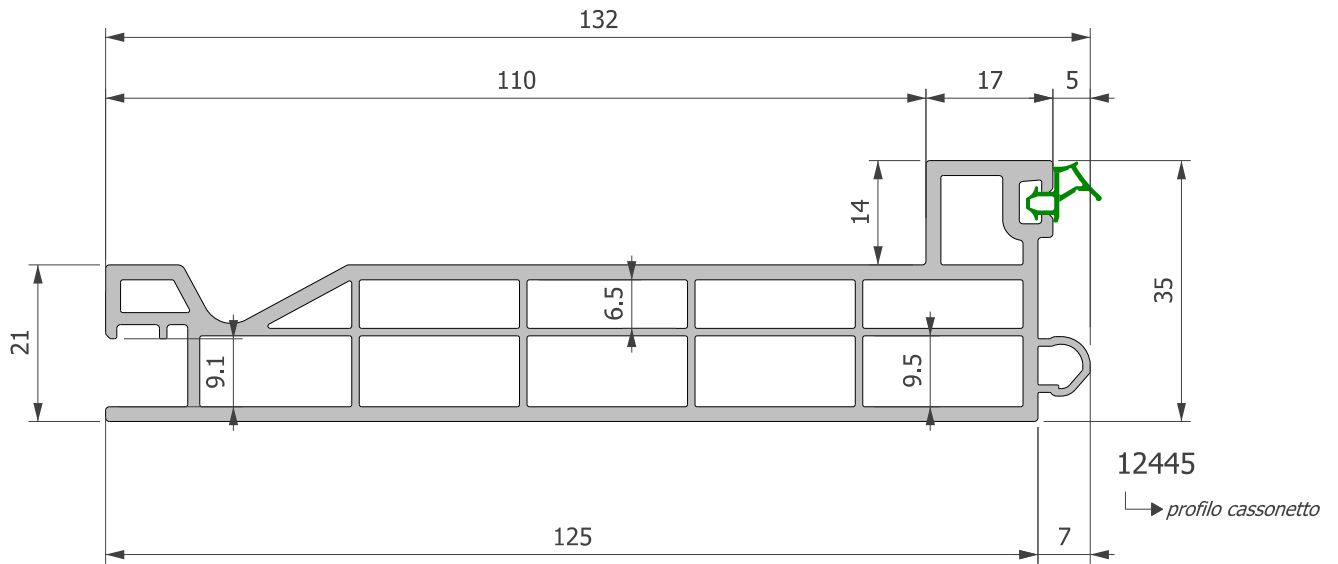
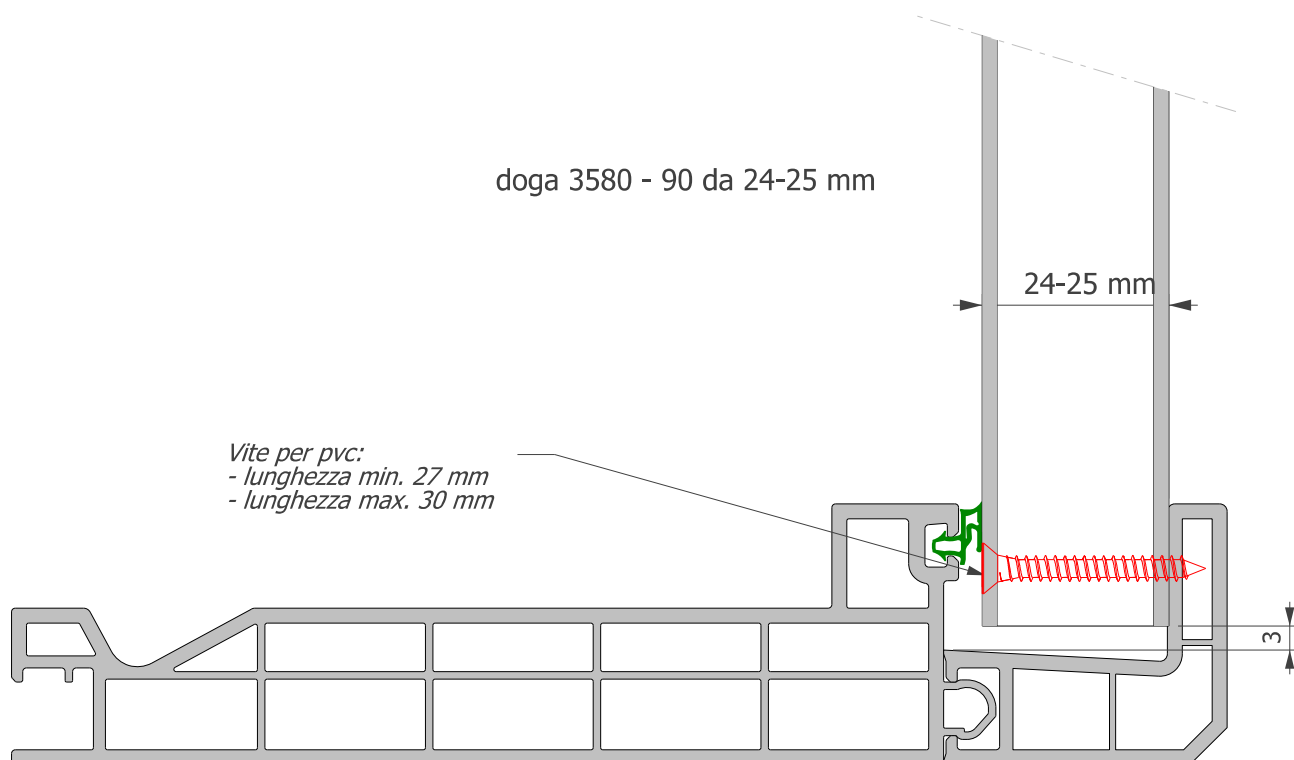
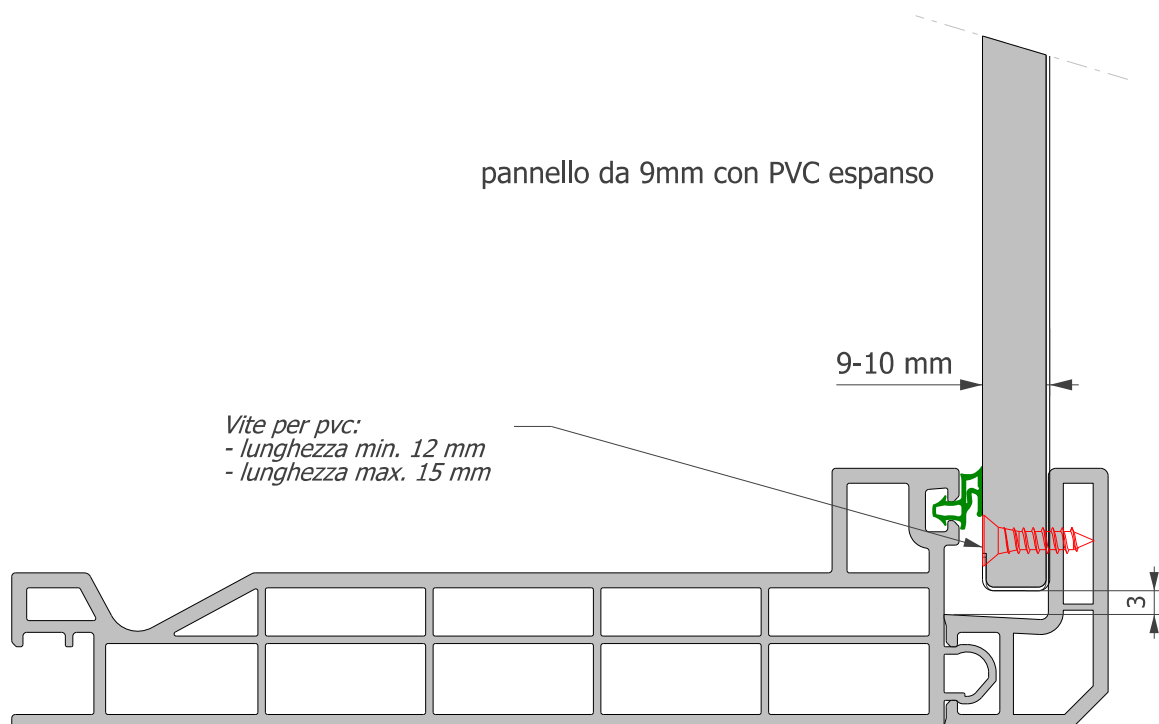


PROFILI PRINCIPALI

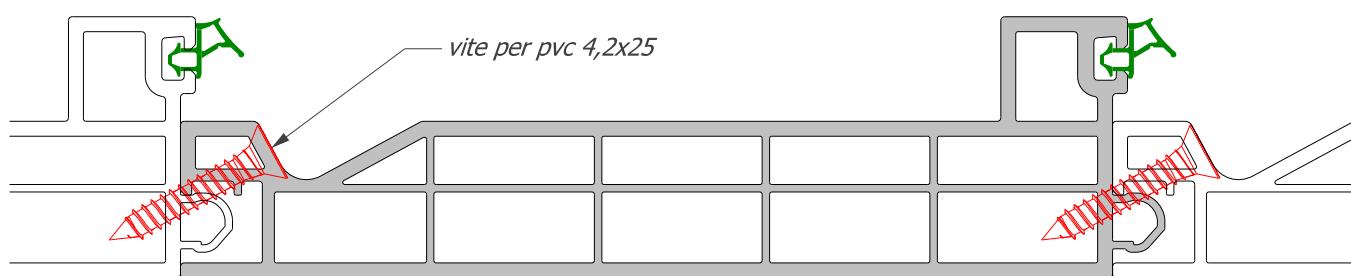


SPESSORE PANNELLO FRONTALE

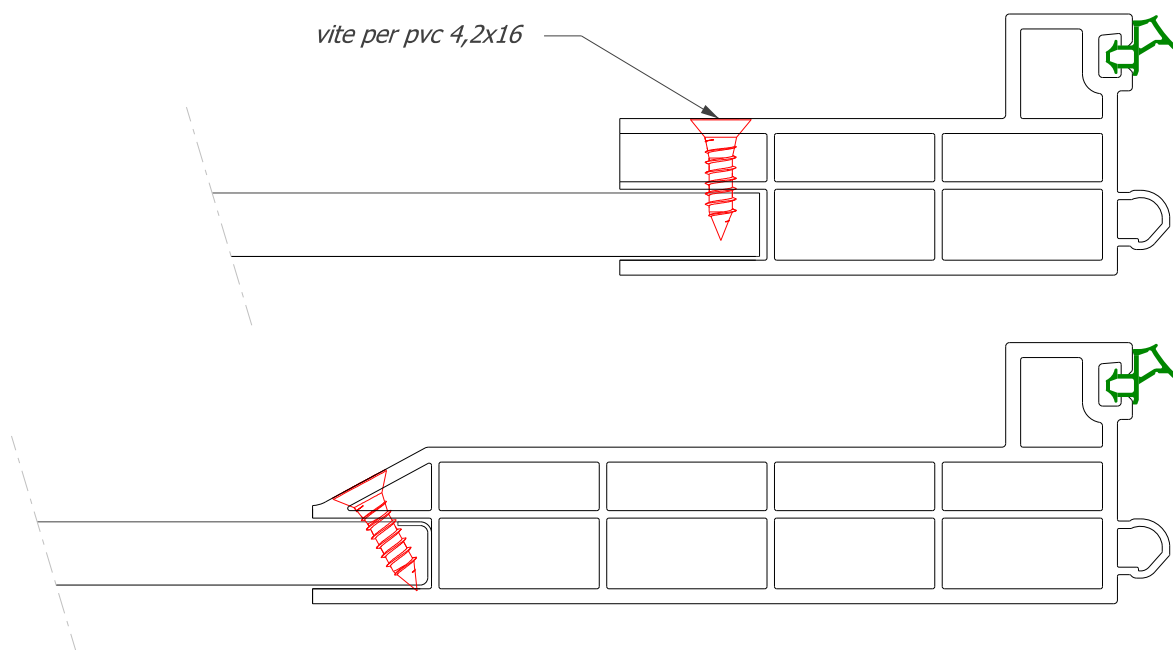


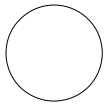
MODULARITA' PROFILO PRINCIPALE

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.





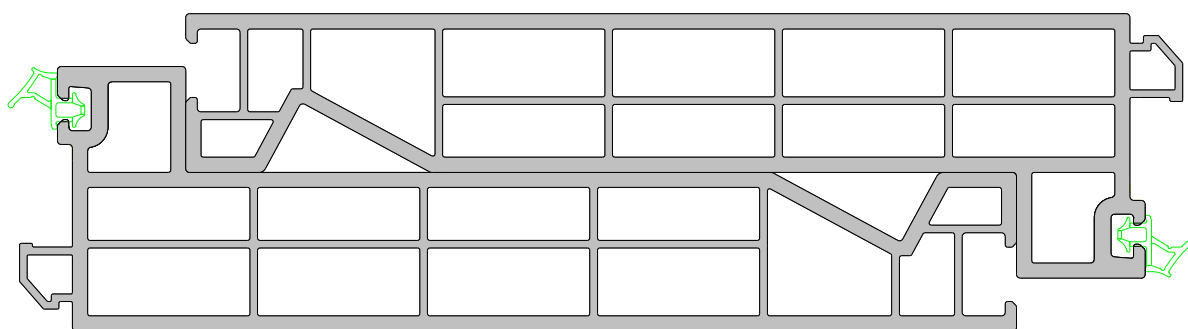
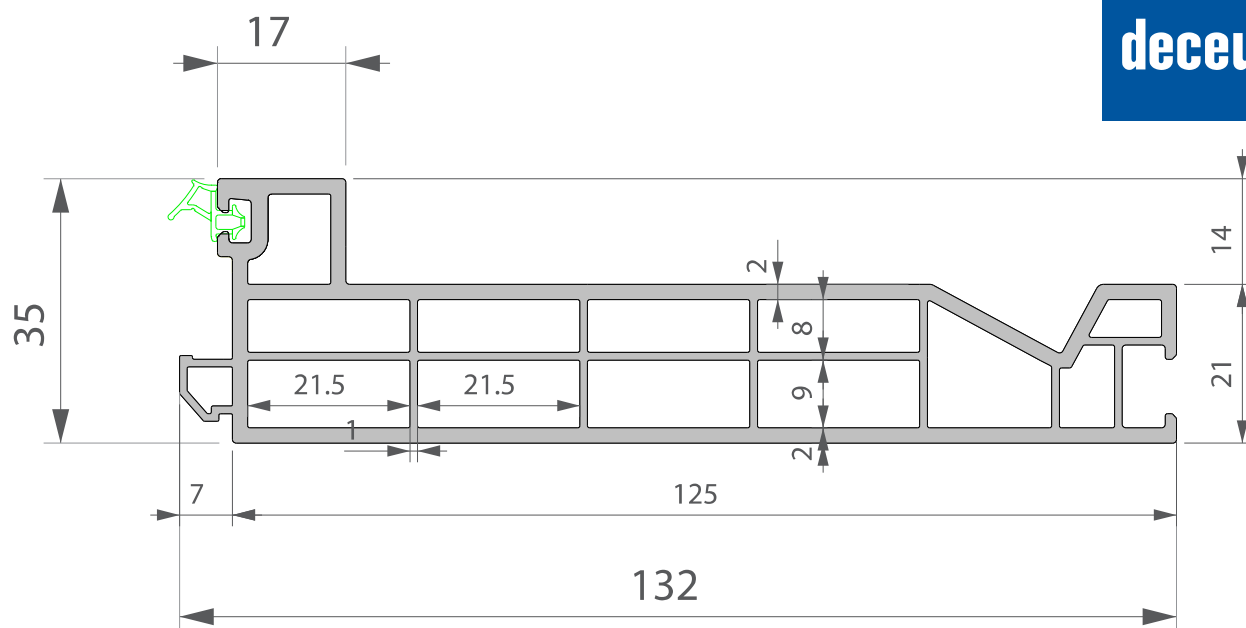
CARATTERISTICHE DEL SISTEMA

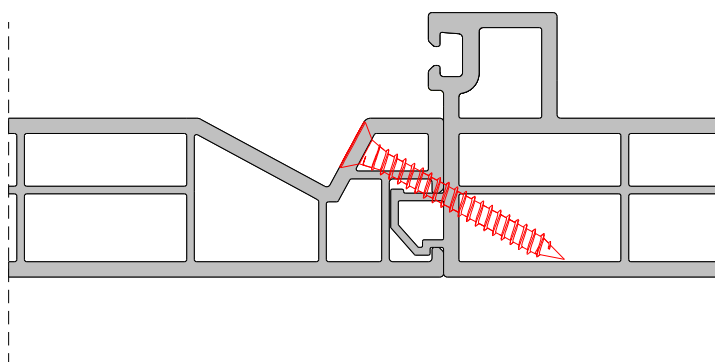


Il sistema cassonetto restauro Deceuninck è costituito da un profilo principale (12445) multicamera, due profili ferma pannello 12762 e 12763 e profili di diverse misure e spessori per la realizzazione del pannello frontale. Il profilo principale ed i ferma pannello sono tagliati a 45° ed assemblati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

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

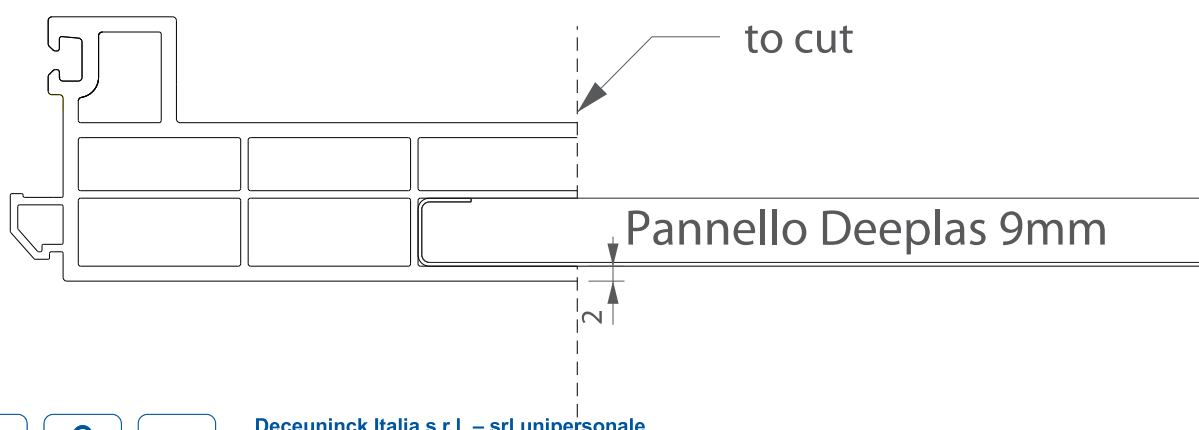
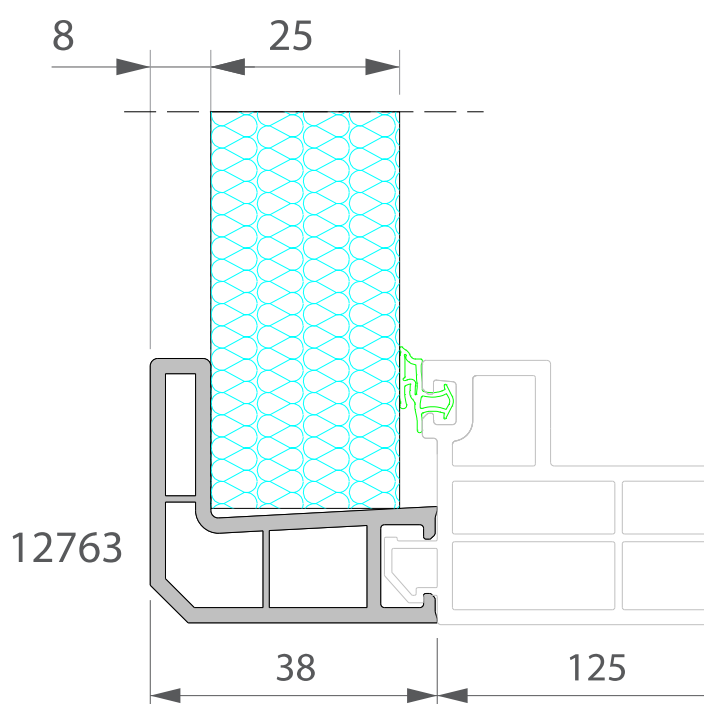
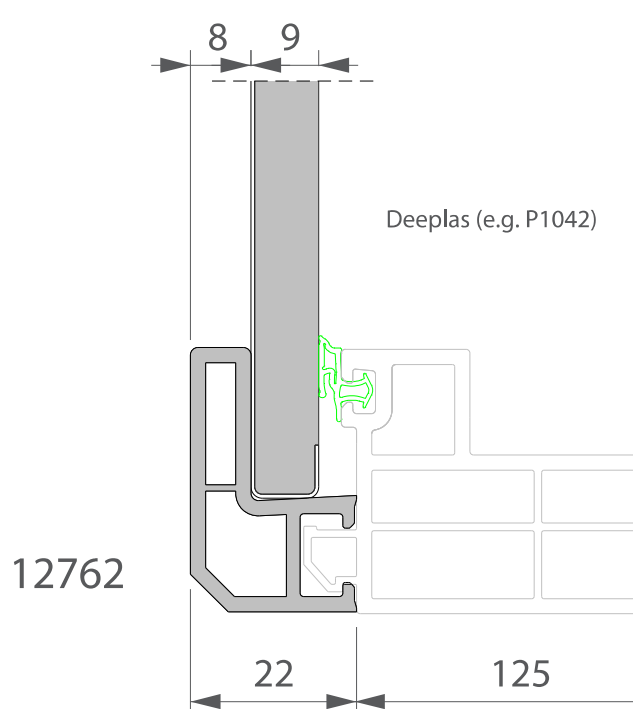
La guarnizione multifunzionale 3299, preinserita nel profilo principale, garantisce una buona tenuta all'aria. I pannelli frontali possono essere realizzati di spessore 9-10mm o 24-25mm. La cornice ferma pannello, una volta saldata, si inserisce a scatto sul profilo principale. La rimozione è semplice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

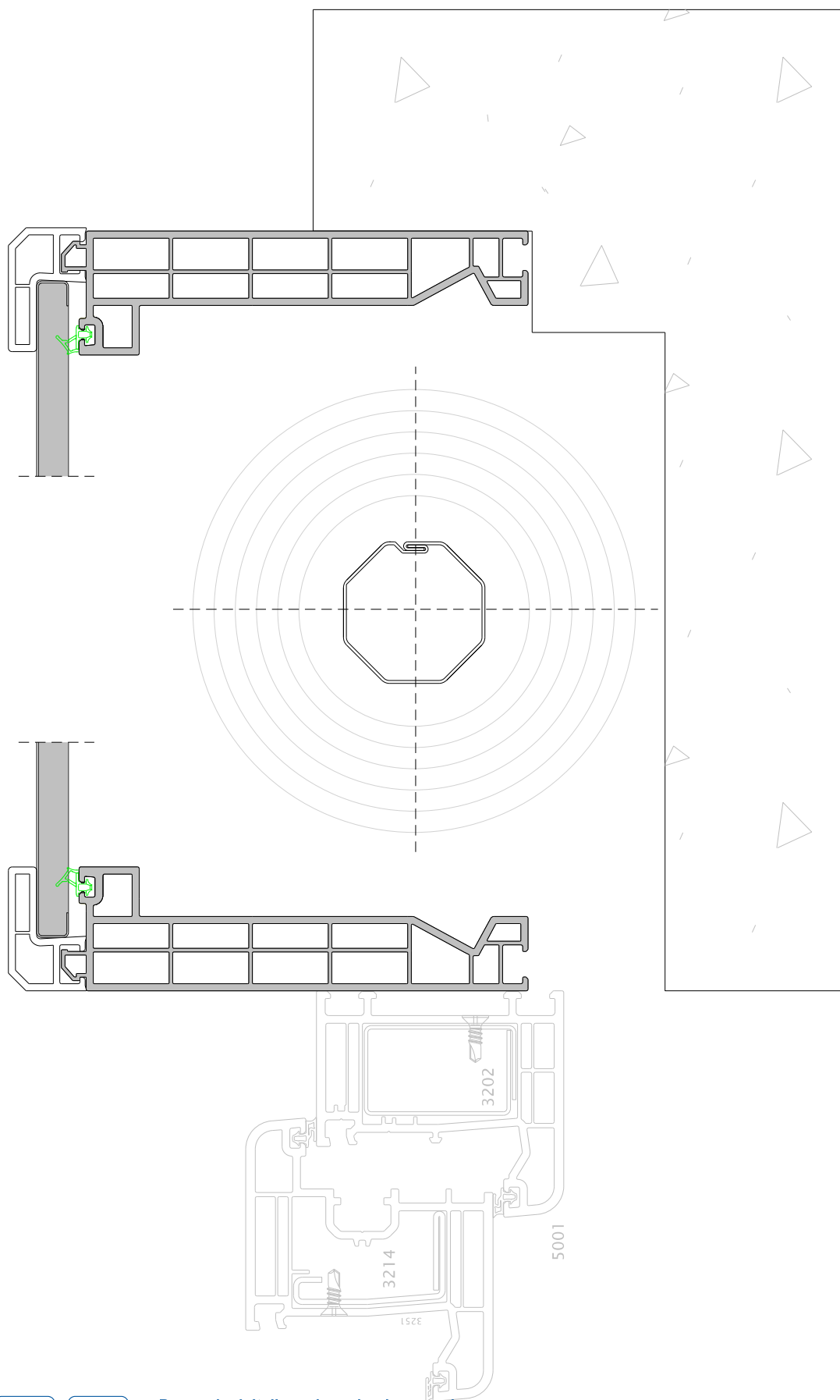




Pannello Deeplas 9mm

Pannello da 25mm





Building a sustainable home

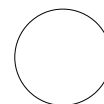
Deceuninck Italia s.r.l. – srl unipersonale

Piazza della Concordia, 6 56025 Pontedera (PI) ITALY

P.IVA: 01884790500

T +39 0587 59920 • F +39 0587 54432

italia@deceuninck.com • www.deceuninck.com



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.