



SERRAMENTI A TAGLIOTERMICO

[SeccoMetalloLegno]

A i c b

CATALOGO TECNICO

secco sistemi

*La Maggior Azienda Italiana Produttrice di Sistemi per Serramenti
in Acciaio e Metalli Evoluti*

[SeccoMetalloLegno]



Sistema integrato di profili, accessori e guarnizioni a taglio termico, idoneo per la realizzazione di finestre a 1 o 2 ante con profili strutturali in metallo e rivestimento interno in legno massello.

I profili in metallo componenti il sistema sono dello spessore di 15/10 mm e sono ottenuti tramite profilatura a freddo di nastri nei vari materiali previsti dai sistemi.

L'accoppiamento dei profili è realizzato tramite un estruso in poliammide rinforzato con fibra di vetro reso solidale alle parti in metallo esterne da una resina poliuretanica ad alta densità, iniettata ad alta pressione. Il collegamento che si ottiene è continuo, privo di interruzioni e garantisce la massima resistenza torsionale e flettente.

La costruzione dei telai prevede l'unione tra i profili tramite saldatura in continuo delle sezioni in contatto, o l'utilizzo di un sistema misto ad assiemaggio meccanico e saldatura interna che non necessita di riprese di finitura.

I rivestimenti in legno sono realizzati a partire da legno massello e uniti a 90° con l'utilizzo di profili grezzi, con successiva verniciatura di finitura o, in alternativa, a partire da profili in legno preverniciati. I telai di legno hanno la funzione di rivestimento estetico e non sono in nessun modo interessati a sopportare gli sforzi a cui viene sottoposto il serramento.

Il fissaggio dei rivestimenti di legno sui telai in acciaio avviene tramite speciali sistemi ad incastro che garantiscono la mancata aderenza del legno sul metallo, favorendone così l'aerazione, e anche la sostituibilità dei rivestimenti senza lo smontaggio del serramento.

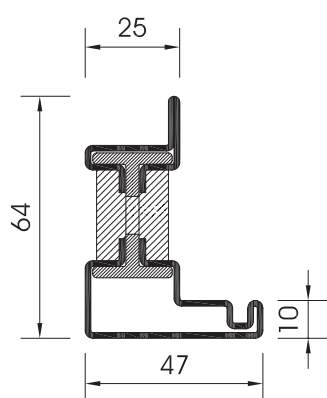
Caratteristiche

- Dimensione del nodo: sezione in profondità 91 mm, in vista 85/122;
- Complanarità esterna e sormonto interno delle ante;
- Sistema di guarnizioni a giunto aperto per le massime prestazioni di resistenza all'aria, acqua e vento ed elevati valori di resistenza acustica;
- Idonea camera porta-accessori per l'alloggiamento di ferramenta certificata e per la riduzione dei tempi di lavorazione;
- Sistema integrato completo di accessori per lo scarico acqua;
- Completa dotazione di accessori:
 - Ferramenta per apertura ad anta, anta ribalta, vasistas per serramenti rettangolari, trapezoidali e curvi fino a 130 kg;
 - Ferramenta per cerniere a scomparsa.

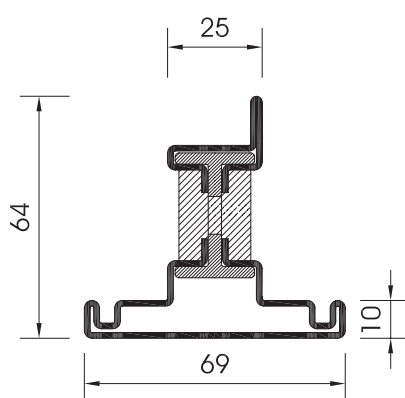


Sistema per la realizzazione di serramenti con profilati a taglio termico
in acciaio, acciaio inox, corten, bronzofinestra
e rivestimento interno in legno massello

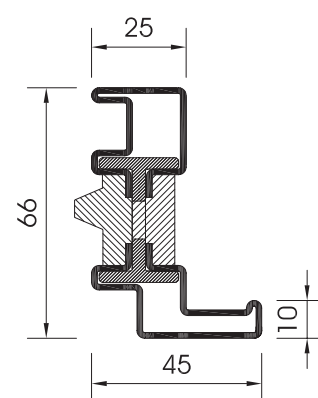
PROFILI A TAGLIO TERMICO



P.1411

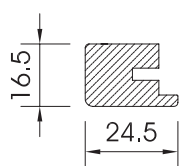


P.1412

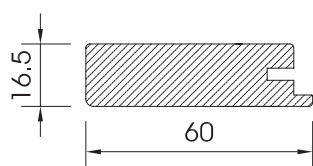


P.1433

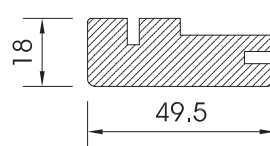
RIVESTIMENTI INTERNI LEGNO



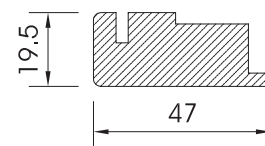
PL1411



PL1403



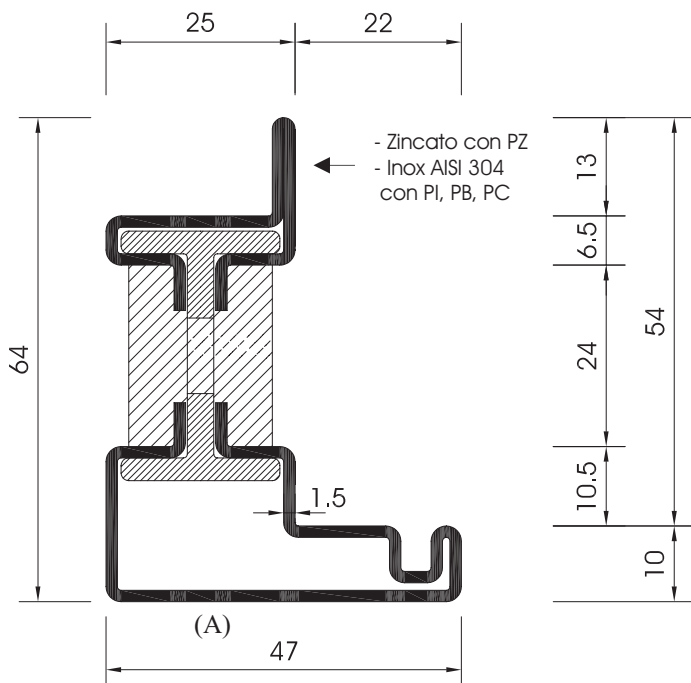
PL1433



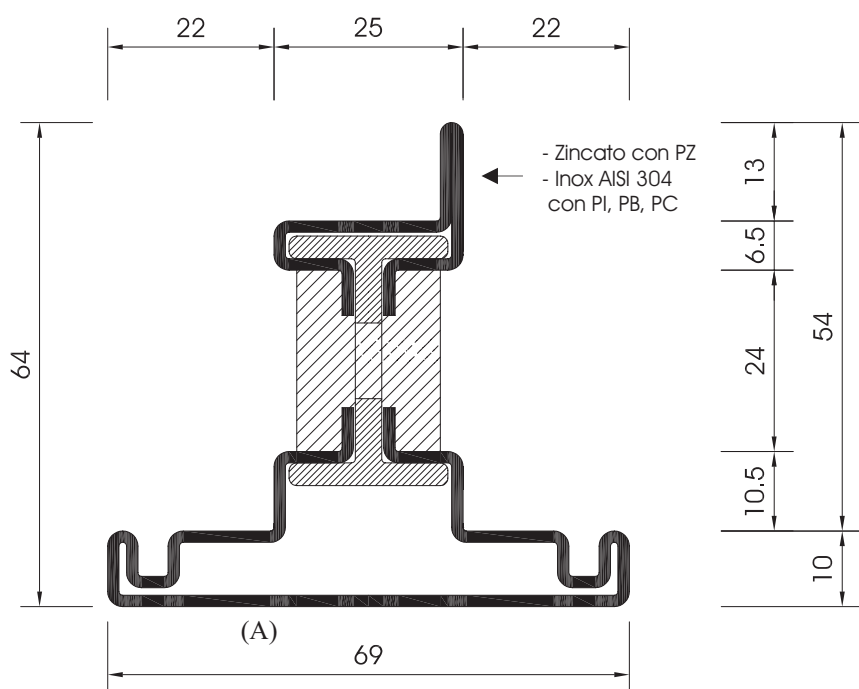
PL1408

P.1411	
A cm ⁴	-
P kg/m	3,37 _A /3,58 _B
J _x cm ⁴	7,15
J _y cm ⁴	20,22
L (barra) m	6,00

A : PZ, PI, PC
B : PB



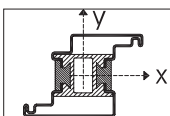
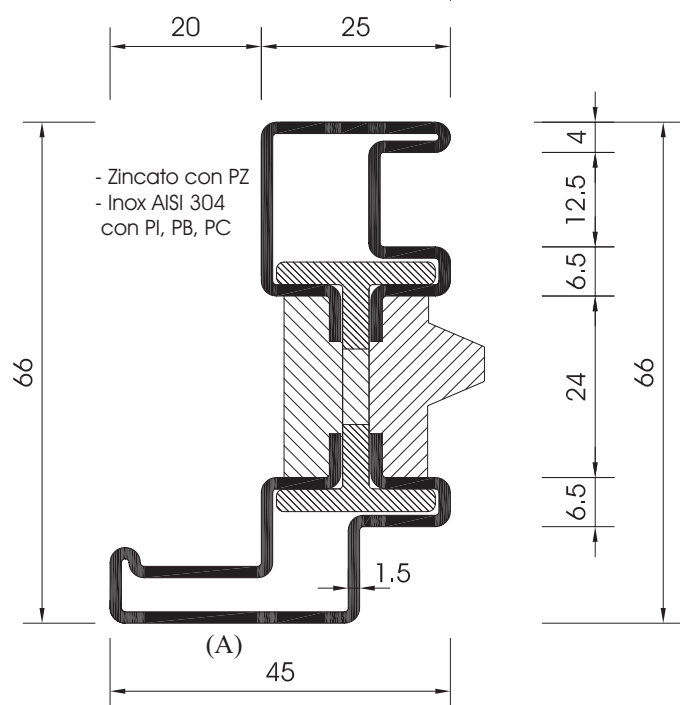
P.1412	
A cm ⁴	-
P kg/m	3,87/4,04
J _x cm ⁴	15,15
J _y cm ⁴	23,45
L (barra) m	6,00



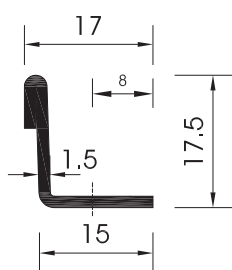
P.1433	
A cm ⁴	-
P kg/m	3,45/3,67
J _x cm ⁴	8,48
J _y cm ⁴	37,97
L (barra) m	6,00

(A) MATERIALI E FINITURE ESTERNE

- PI..ST = acciaio inox satinato AISI 304
- PI..SB = acciaio inox scotch brite AISI 316
- PI..L3 = acciaio inox lucido AISI 316
- PZ.. = acciaio zincato
- PB..BB = ottone brunito
- PB..BR = ottone naturale
- PC.. = acciaio corten

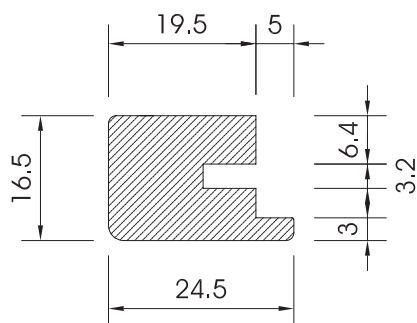
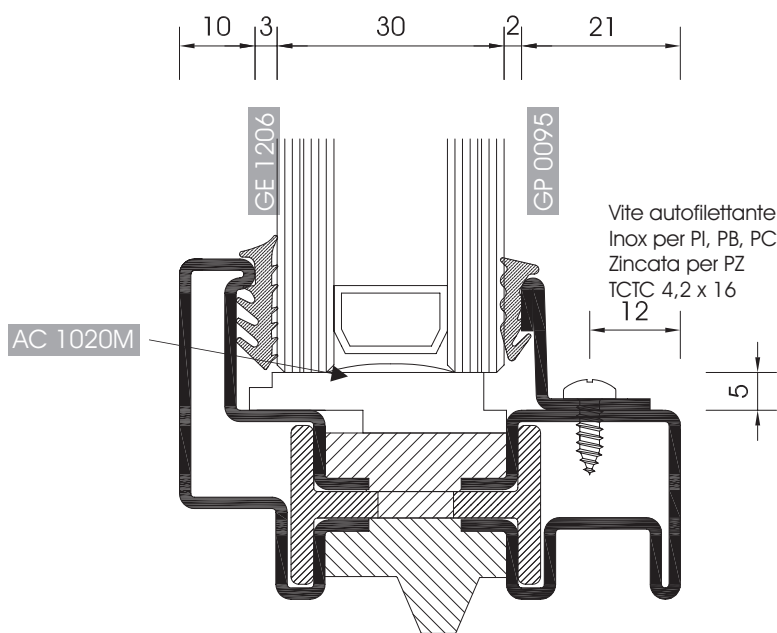


A = area della sezione
P = massa teorica
J_x = momento d'inerzia baricentrico, asse x
J_y = momento d'inerzia baricentrico, asse y



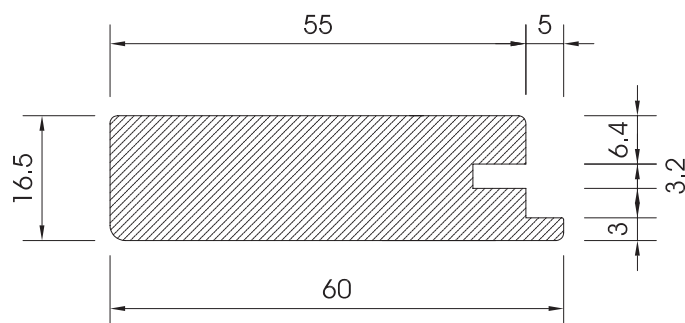
P. 1408

Profilo fermavetro
- Acciaio inox 304
- Acciaio zincato
Peso = 1.95
Lunghezza = 6 m



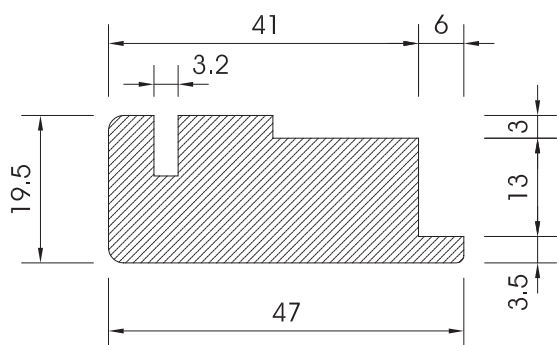
PL1411/ B-C-D

Profilo legno rivestimento base telaio esterno e T inversione battuta
Peso = 0,270 kg/m
Lunghezza: B=2 m C=2,5 m D=3 m



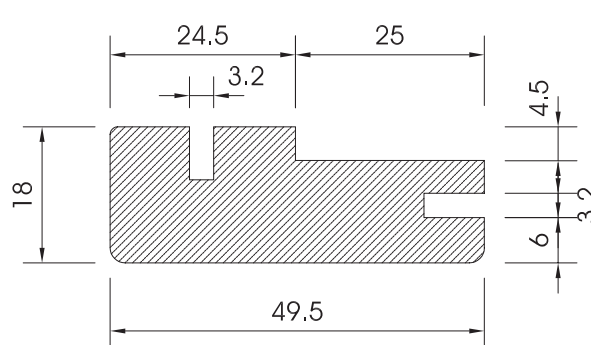
PL1403/ B-C-D

Profilo legno rivestimento telaio esterno
Peso = 0,770 kg/m
Lunghezza: B=2 m C=2,5 m D=3 m



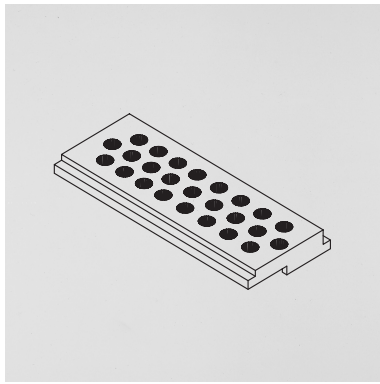
PL1408 / B-C-D

Profilo legno rivestimento fermavetro
Peso = 0,650 kg/m
Lunghezza: B=2 m C=2,5 m D=3 m



PL1433/ B-C-D

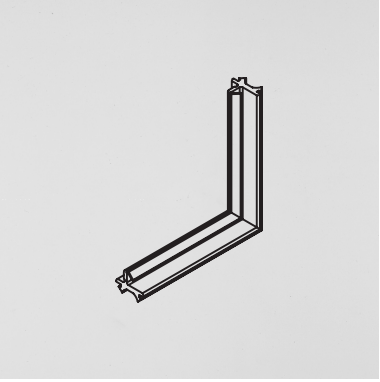
Profilo legno rivestimento per anta
Peso = 0,650 kg/m
Lunghezza: B=2 m C=2,5 m D=3 m



AC 1020M
Spessore per vetro



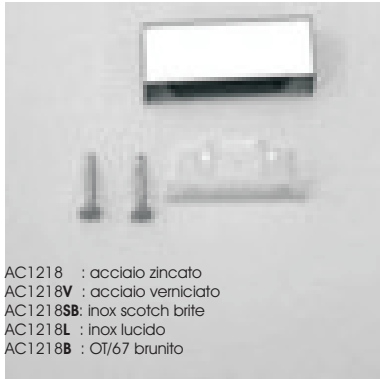
AC 1411I
Squadretta
allineamento per
profilo P.1411
Acciaio inox



AC 1216
Angolo vulcanizzato
per guarnizione giunto
centrale GE1201



AC 1433I
Squadrette
allineamento per
profilo P.1433
Acciaio inox



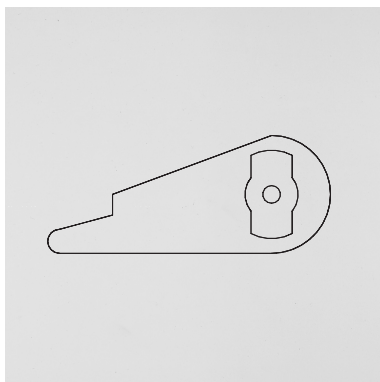
AC 1218.
Gocciolatoio per
aperture interne.

AC1218 : acciaio zincato
AC1218V : acciaio verniciato
AC1218SB: inox scotch brite
AC1218L : inox lucido
AC1218B : OT/67 brunito

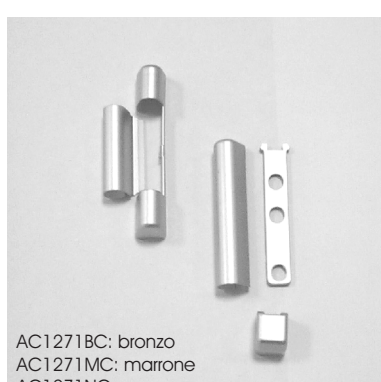


AC 1415.
Kit fissaggio e finitura
profilo riporto centrale
P.1412

AC1415 : acciaio zincato
AC1415V : acciaio verniciato
AC1415I : acciaio inox
AC1415B : OT/67 brunito
AC1415CZ: acciaio corfen grezzo



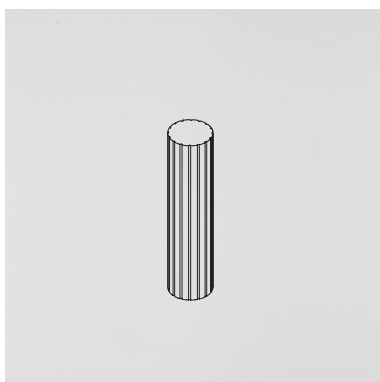
AC 1401
Clip in plastica per
fissaggio rivestimento
anta legno su telaio in
acciaio



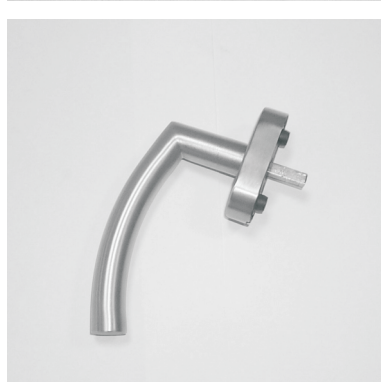
AC 1271/C
Kit copertine Dx in
plastica argento per
cerniere A/R (anche
per seconda anta)

AC1271BC: bronzo
AC1271MC: marrone
AC1271NC: nero

AC 1272/C
Kit copertine Sx



AC 1405
Spine in legno per
fissaggio angolare
rivestimenti legno
(diametro 6 mm)



AC 5056
Maniglia DK per
cremonese in acciaio
inox scotch brite
(Completa di viti).

**AC 1471.**

Meccanismo anta principale E-Look A/R Dx cerniere a sormonto.

AC 1472.

Meccanismo anta principale E-Look A/R Sx cerniere a sormonto.

Limiti dimensionali:

- Peso anta: 130 kg
- L min = 571 L max = 1490 mm
- H min = 601 H max = 2400 mm
con H > L
- H cremonese: pag 15

		Hc = ALTEZZA CAVA FERRAMENTA								
		601 800	801 1000	1001 1200	1201 1400	1401 1600	1601 1800	1801 2000	2001 2230	2231 2400
Lc = LARGHEZZA CAVA FERRAMENTA	571 - 800	A1	B1	C1	D1	E1	F1	G1	H1	I1
	801 - 1030	-	B2	C2	D2	E2	F2	G2	H2	I2
	1031 - 1260	-	-	C3	D3	E3	F3	G3	H3	I3
	1261 - 1490	-	-	-	D4	E4	-	-	-	-

**AC 1481.**

Meccanismo anta principale E-Look A/R Dx cerniere a scomparsa.

AC 1482.

Meccanismo anta principale E-Look A/R Sx cerniere a scomparsa.

Limiti dimensionali:

- Peso anta 100 kg
- L min = 571 L max = 1490 mm
- H min = 601 H max = 2400 mm
con H > L
- H cremonese: pag 15

		Hc = ALTEZZA CAVA FERRAMENTA								
		601 800	801 1000	1001 1200	1201 1400	1401 1600	1601 1800	1801 2000	2001 2230	2231 2400
Lc = LARGHEZZA CAVA FERRAMENTA	571 - 800	A1	B1	C1	D1	E1	F1	G1	H1	I1
	801 - 1030	-	B2	C2	D2	E2	F2	G2	H2	I2
	1031 - 1260	-	-	C3	D3	E3	F3	G3	H3	I3
	1261 - 1490	-	-	-	D4	E4	-	-	-	-

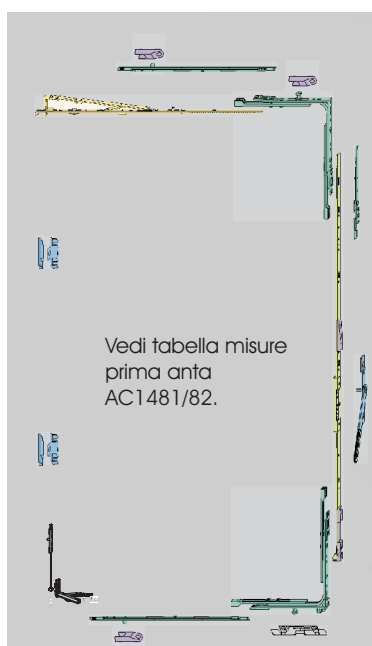
**AC 1475.**

Kit chiusura anta secondaria Dx con cerniere a sormonto E-Look.

AC 1476.

Kit chiusura anta secondaria Sx con cerniere a sormonto E-Look

Vedi tabella misure prima anta AC1471/72.

**AC 1485.**

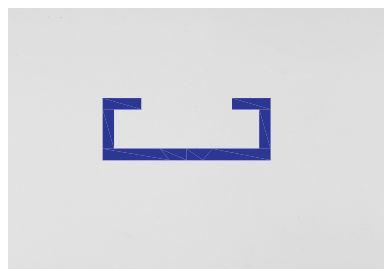
Kit chiusura anta secondaria Dx con cerniere a scomparsa E-Look

AC 1486.

Kit chiusura anta secondaria Sx con cerniere a scomparsa E-Look

Vedi tabella misure prima anta AC1481/82.

* Misure riferite alla cava ferramenta Lc Hc (vedi pag. 14)



EA 1401

Estruso in alluminio per fissaggio clips su telaio interno in legno



GE 1413

Guarnizione di battuta interna su profilo di rivestimento in legno P.1433



GE 1001

Guarnizione di battuta esterna



GP 0095

Guarnizione interna fermavetro



GE 1201

Guarnizione centrale di battuta giunto aperto finestre (P.1433).



GU 1202

Estruso rigido in PVC per GE 1201 su telaio esterno finestre.



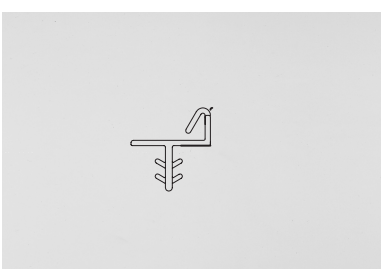
GE 1206

Guarnizione autoadesiva per lato esterno vetro su P.1433.



GU 1408

Estruso rigido in PVC per fissaggio fermavetro legno su profilo legno anta



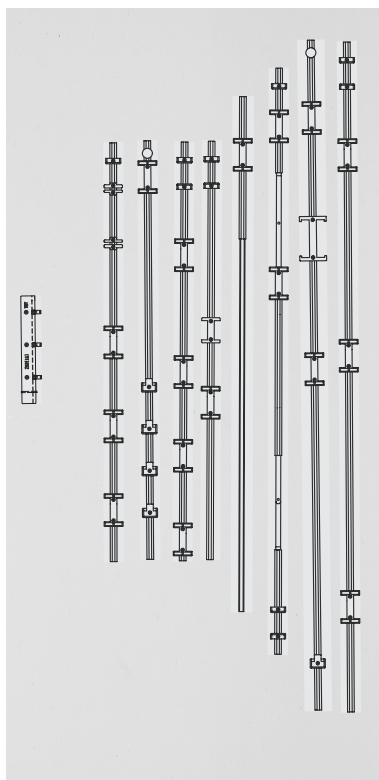
GE 1411

Guarnizione di finitura per profili rivestimento telaio esterno P.1411L e P.1403L



GU 1411

Plattina per spessoramento rivestimento in legno telaio esterno (20 x 1.5 mm)



AT 1246

Kit dime per montaggio incontri su telaio esterno del kit A/R (Spessorare di 1 mm)



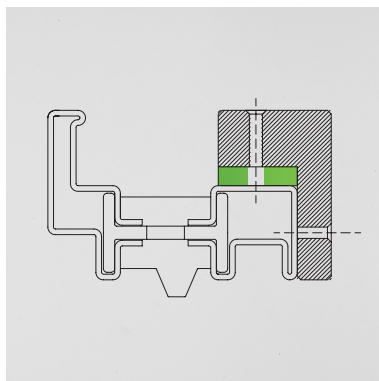
AT 1450

Sega di taglio per profili legno



AT 1451

Fresatrice per esecuzione asole cerniere e cremonese su profili legno



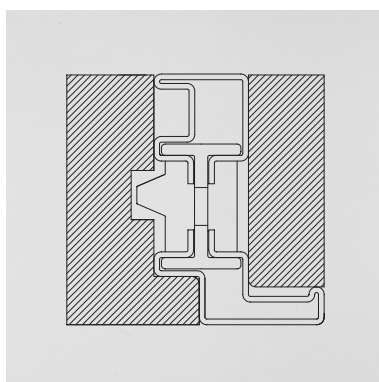
AT 1408

Maschera per esecuzione fori fissaggio fermavetri e fori per fissaggio clips



AT 1452

Fresatrice per inserimento spine cilindriche legno per giunzione angolare



AT 1433

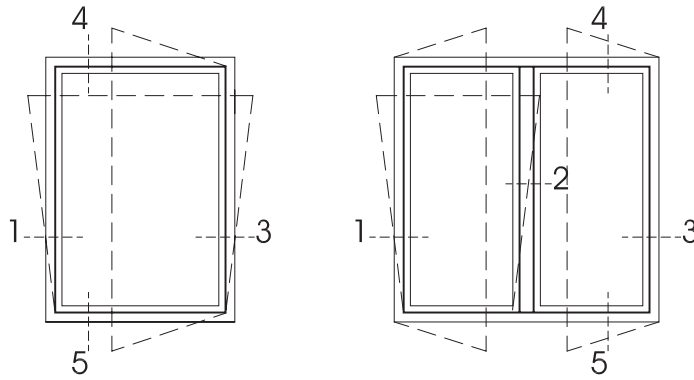
Ganasce per taglio profili P.1433



AT 6641

Kit dime per esecuzione fori per montaggio kit A/R cerniere a scomparsa asse 9 (Spessorare di 1 mm)

DISTINTE DI TAGLIO
LISTA MATERIALI

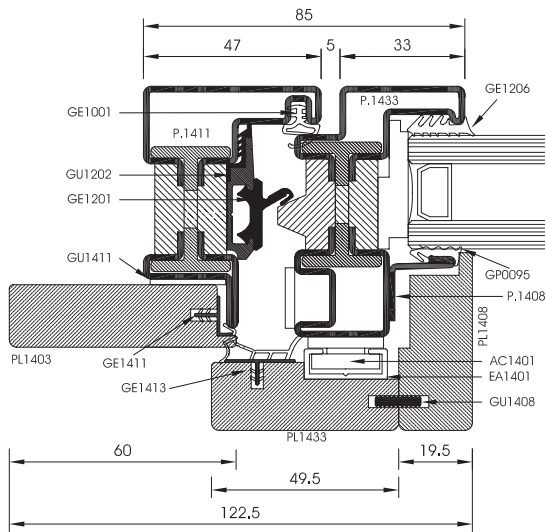


FINESTRA A/R 1 ANTA			MISURA (mm)	PEZZI (n°)	TAGLIO (45° / 90°)
TELAIO ESTERNO					
ACCIAIO	P.1411	Larghezza	L	2	
	P.1411	Altezza	H	2	
LEGNO	PL1411	Larghezza	L-39	1	
	PL1403	Larghezza	L-39	1	
	PL1403	Altezza	H+35	2	
TELAIO INTERNO					
ACCIAIO	P.1433	Larghezza	L-80	2	
	P.1433	Altezza	H-80	2	
LEGNO	PL1433	Larghezza	L-135	2	
	PL1433	Altezza	H-36	2	
FERMAVETRO					
ACCIAIO	P.1408	Larghezza	L-200*	2	
	P.1408	Altezza	H-130	2	
LEGNO	PL1408	Larghezza	L-174	2	
	PL1408	Altezza	H-135	2	

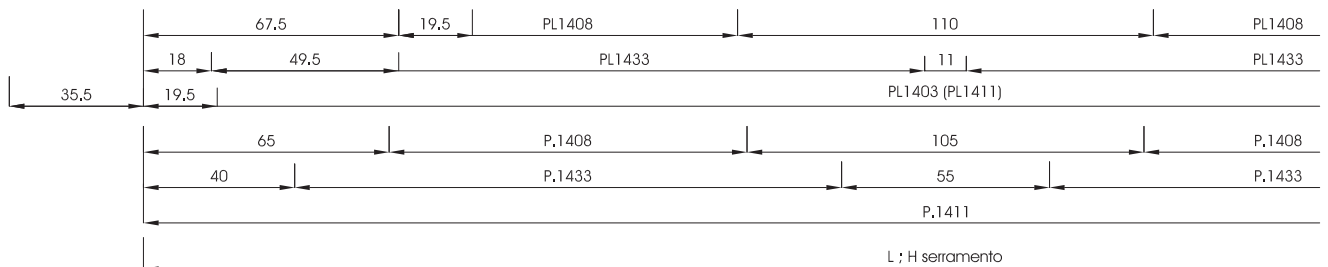
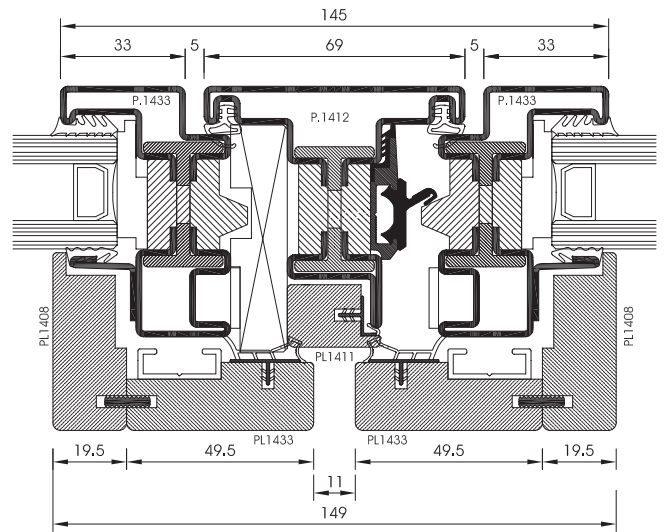
* per taglio fermavetro vedi pag 28

FINESTRA A/R 2 ANTE			MISURA (mm)	PEZZI (n°)	TAGLIO (45° / 90°)
TELAIO ESTERNO					
ACCIAIO	P.1411	Larghezza	L	2	
	P.1411	Altezza	H	2	
LEGNO	PL1411	Larghezza	L-39	1	
	PL1403	Larghezza	L-39	1	
	PL1403	Altezza	H+35	2	
TELAIO INTERNO					
ACCIAIO	P.1433	Larghezza	(L-135)/2	4	
	P.1433	Altezza	H-80	4	
	P.1412	Altezza	H-82,5	1	
LEGNO	PL1433	Larghezza	(L-284)/2	4	
	PL1433	Altezza	H-36	4	
	PL1412	Altezza	H-60,5	1	
FERMAVETRO					
ACCIAIO	P.1408	Larghezza	(L-375)/2*	4	
	P.1408	Altezza	H-130	4	
LEGNO	PL1408	Larghezza	(L-323)/2	4	
	PL1408	Altezza	H-135	4	

SEZIONE / Section 1



SEZIONE / Section 2

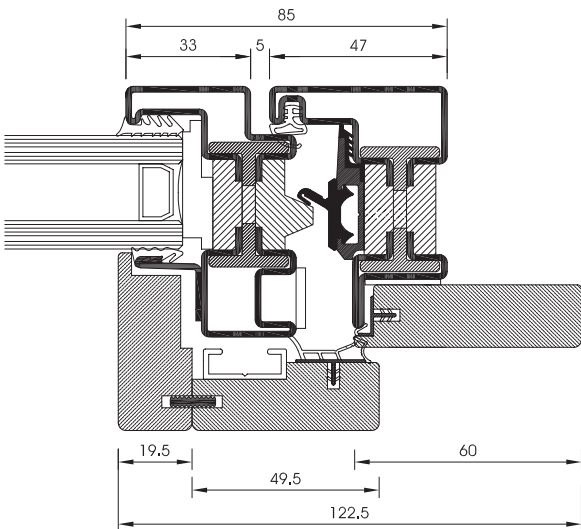


* Per cerniere a scomparsa considerare fuga da 5.5 mm.

DISTINTE DI TAGLIO
LISTE MATERIALI

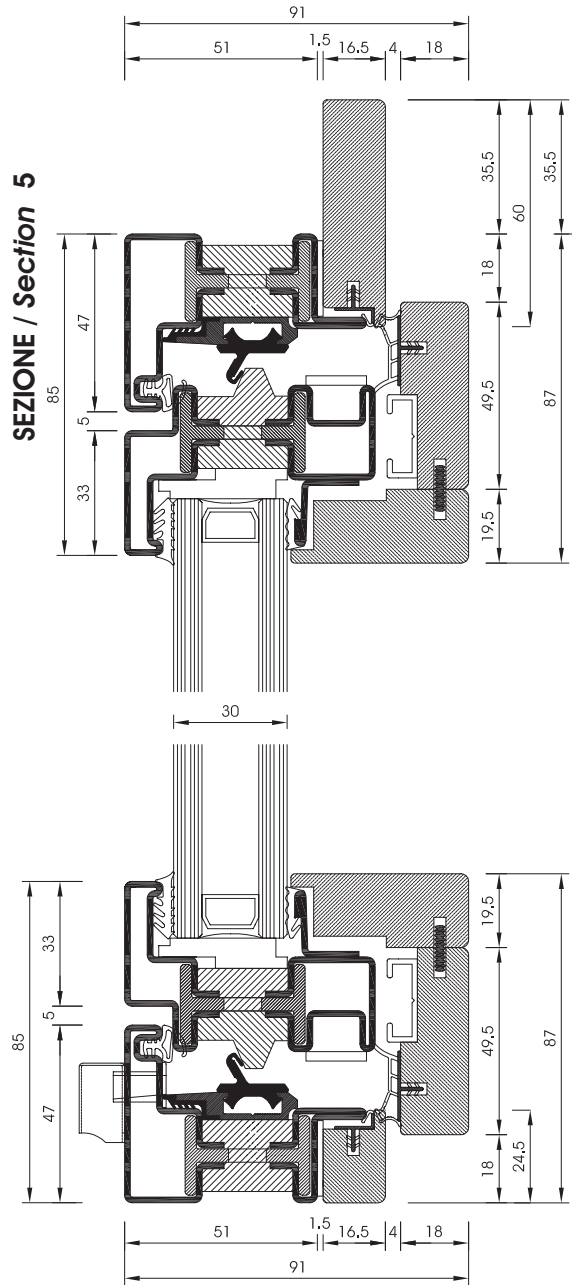
CODICE	DESCRIZIONE	QUANTITA'		NOTE
		1 anta	2 ante	
ACCESSORI				
AC 1020M	spessore vetro	4	8	
AC 1216	angolo vulcanizzato	4	4	
AC 1218	gocciolatoio	2 / 3	2 / 4	pag. 11
AC 1401	clip fissaggio	14	28	pag. 27
AC 1405	spine fissaggio telai legno	16	24	pag. 22-25
AC 1411i	squadretta P.1411	4	4	pag. 10
AC 1433i	squadretta P.1433	4	8	pag. 10
AC 1415	kif fissaggio P.1412	-	2	pag. 17
AC 1471/72	kif anta ribalta	1	1	pag. 14
AC 1475/76	Kif chiusura 2° anta	-	1	pag. 15
AC 1271/72	copertine	1	2	
AC 5056	cremonese	1	1	pag. 13
GUARNIZIONI				
EA 1401	estruso alluminio per clips	2x(h+L)	2x(2xH+L)	pag. 27
GE1001	guarnizione battuta esterna	2x(h+L)	2x(h+L)	
GE1201	guarnizione giunto centrale	2x(h+L)	3xH+2xL	
GE1206	guarnizione esterna vetro	2x(h+L)	2x(2xH+L)	
GE1411	guarnizione finitura legno TE	2x(h+L)	3xH+2xL	
GE1413	guarnizione battuta interna	2x(h+L)	2x(2xH+L)	
GP0095	guarnizione interna vetro	2x(h+L)	2x(2xH+L)	
GU1202	estruso PVC per giunto aperto	2x(h+L)	3xH+2xL	
GU1408	estruso fissaggio fermavetro legno	-	-	pag. 28
GU1411	piattina distanziale TE	-	-	pag. 26

SEZIONE / Section 3



PL1408	87
PL1433	67.5
PL1403	19.5
	35.5
P.1408	65
P.1433	40
P.1411	
L serramento	

SEZIONE / Section 5



SEZIONE / Section 4

SECCO metallo LEGNO

COSTRUZIONE TELAI ACCIAIO

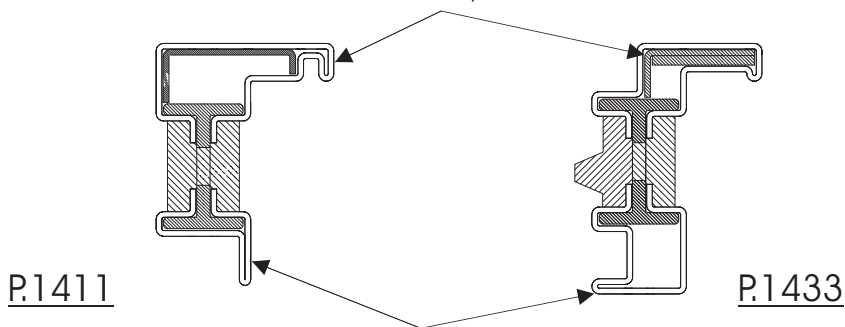
Profilo esterno

Acciaio inox e Bronzofinestra

Utilizzare squadretta allineamento e saldare internamente a TIG.
Sigillare tutte le superfici di contatto esterne (SL0019)

Acciaio zincato e Corten Naturale

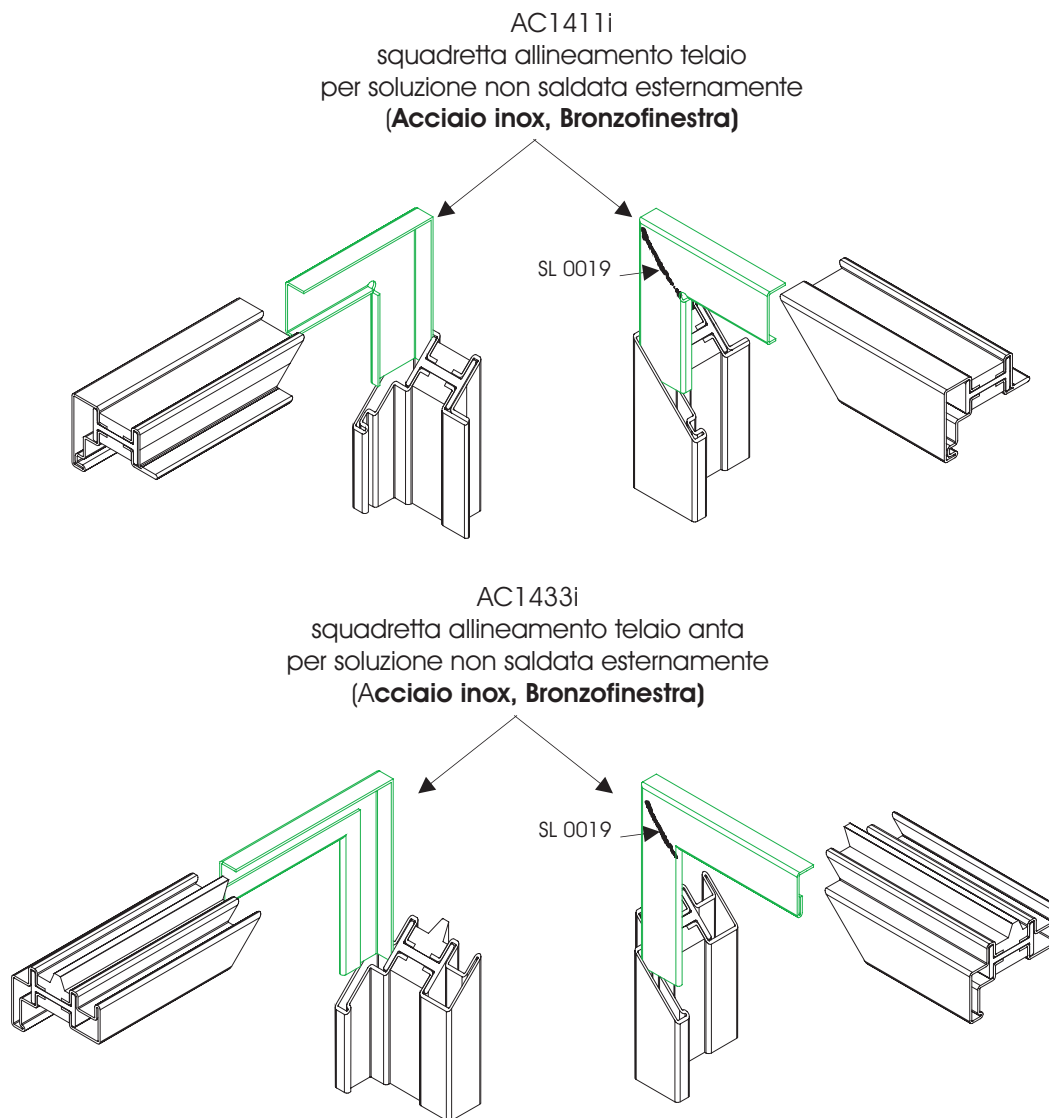
Saldare in continuo le parti in contatto



Profilo interno

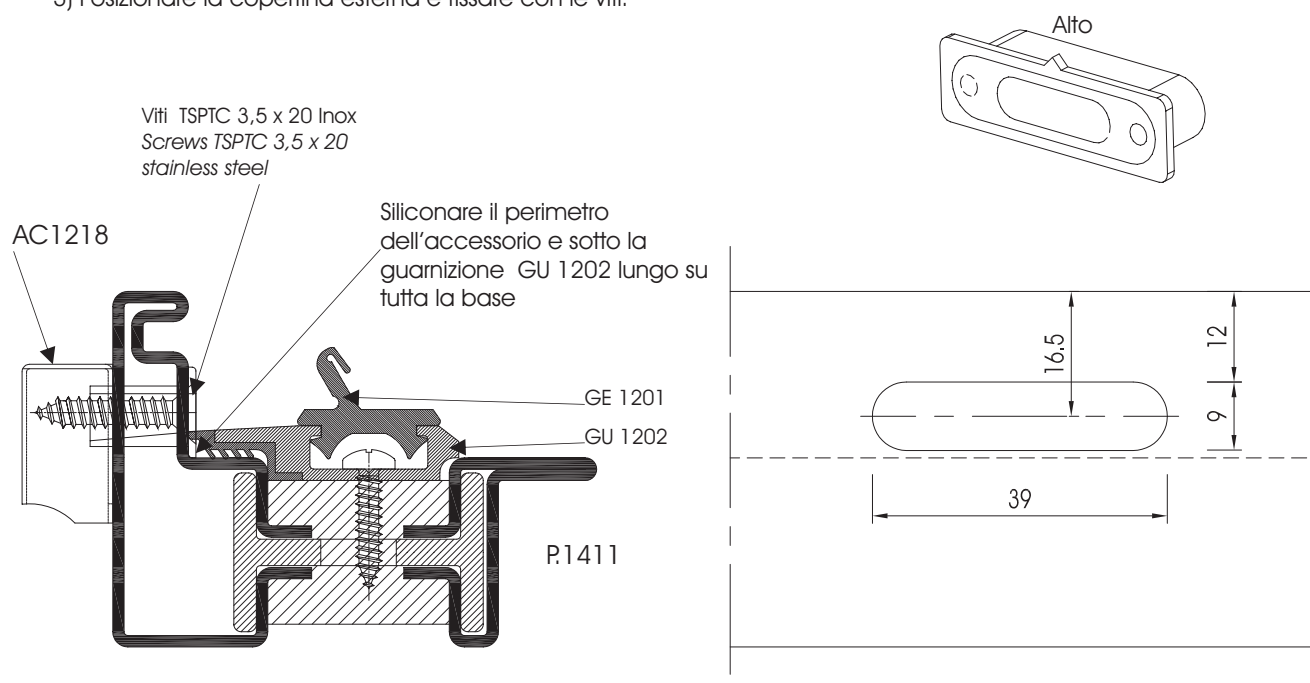
Acciaio inox e Acciaio zincato

Saldare in continuo le superfici in contatto

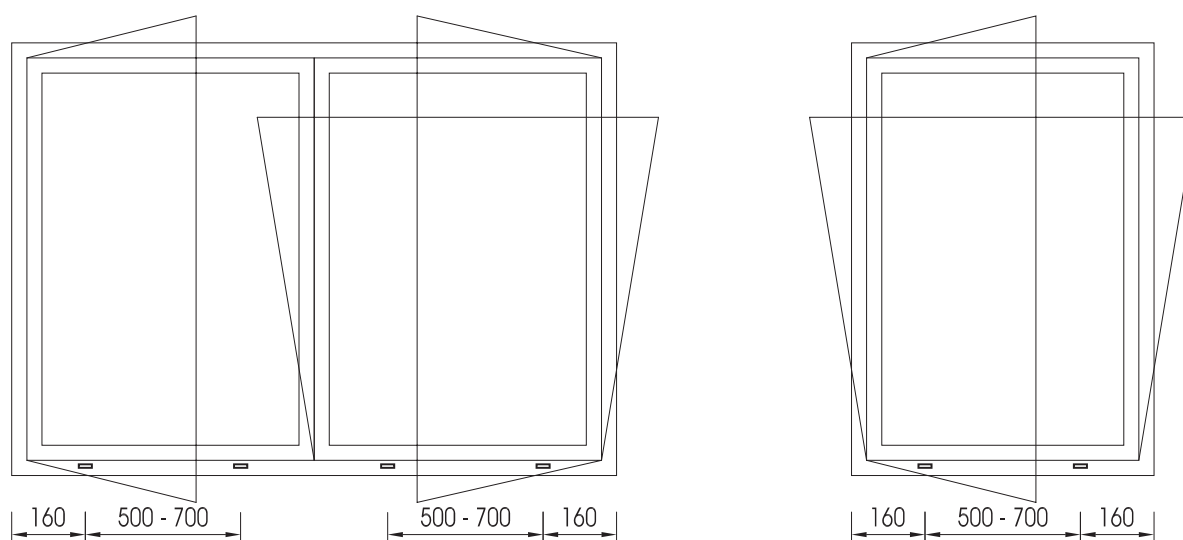


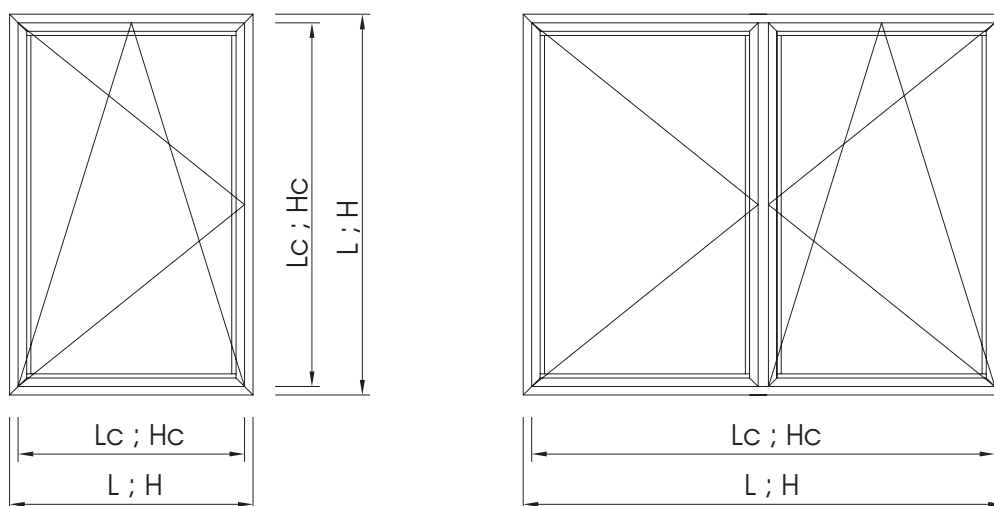
APPLICAZIONE GIUNTO APERTO E SCARICHI ACQUA

- 1) Eseguire l'asola al pantografo come da disegno
- 2) Posizionare l'inserto in plastica e sigillare come indicato
- 3) Posizionare la copertina esterna e fissare con le viti.



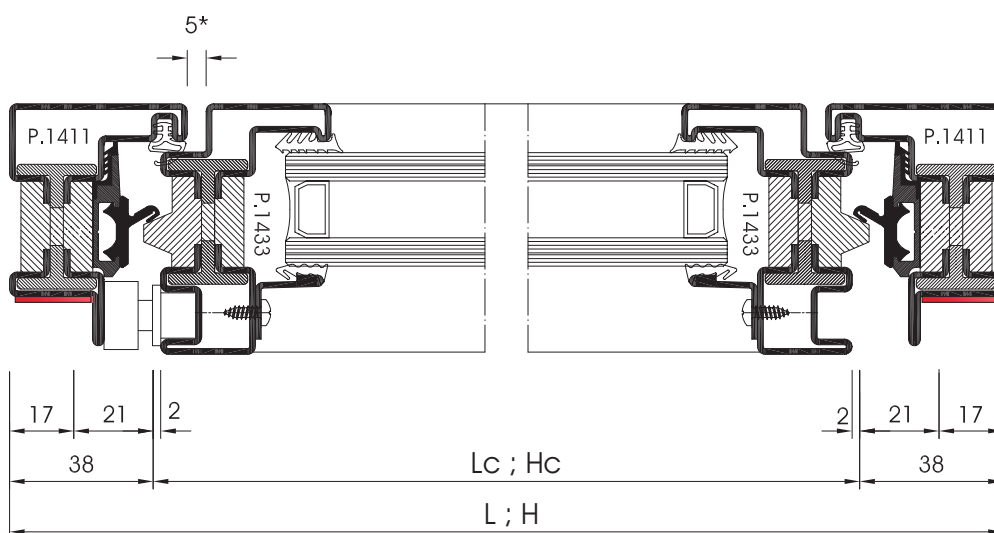
POSIZIONAMENTO SCARICHI ACQUA



LIMITI DIMENSIONALI
ANTA RIBALTA

L ; H: larghezza/altezza serramento
Lc ; Hc: larghezza/altezza cava ferramenta

LIMITI DIMENSIONALI ANTA (Misure cava ferramenta)				
	1 anta	2 ante		
FINESTRE	$571 < L < 1500$	$700 < L < 2400$	$L < H$	130 kg (cerniere in vista)
	$601 < H < 1800$	$601 < H < 1800$		100 kg (cerniere a scomparsa)
PORTE FINESTRE	$571 < L < 1260$	$700 < L < 2400$	$L < 2/3 H$	130 kg (cerniere in vista)
	$1801 < H < 2400$	$1801 < H < 2400$		100 kg (cerniere a scomparsa)

RIFERIMENTO MISURE
(Cava ferramenta)

* Per cerniere a scomparsa considerare fuga da 5.5 mm.

FISSAGGIO CREMONESE
ANTA RIBALTA

Lavorazioni

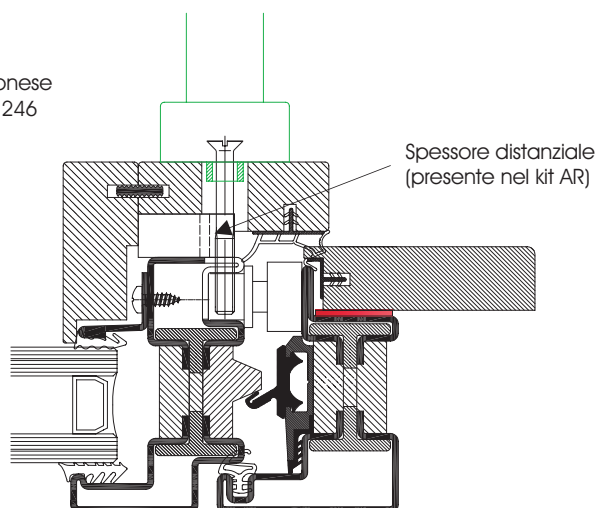
AC1471/2
AC1481/2

ALTEZZA MANIGLIA CREMONESE

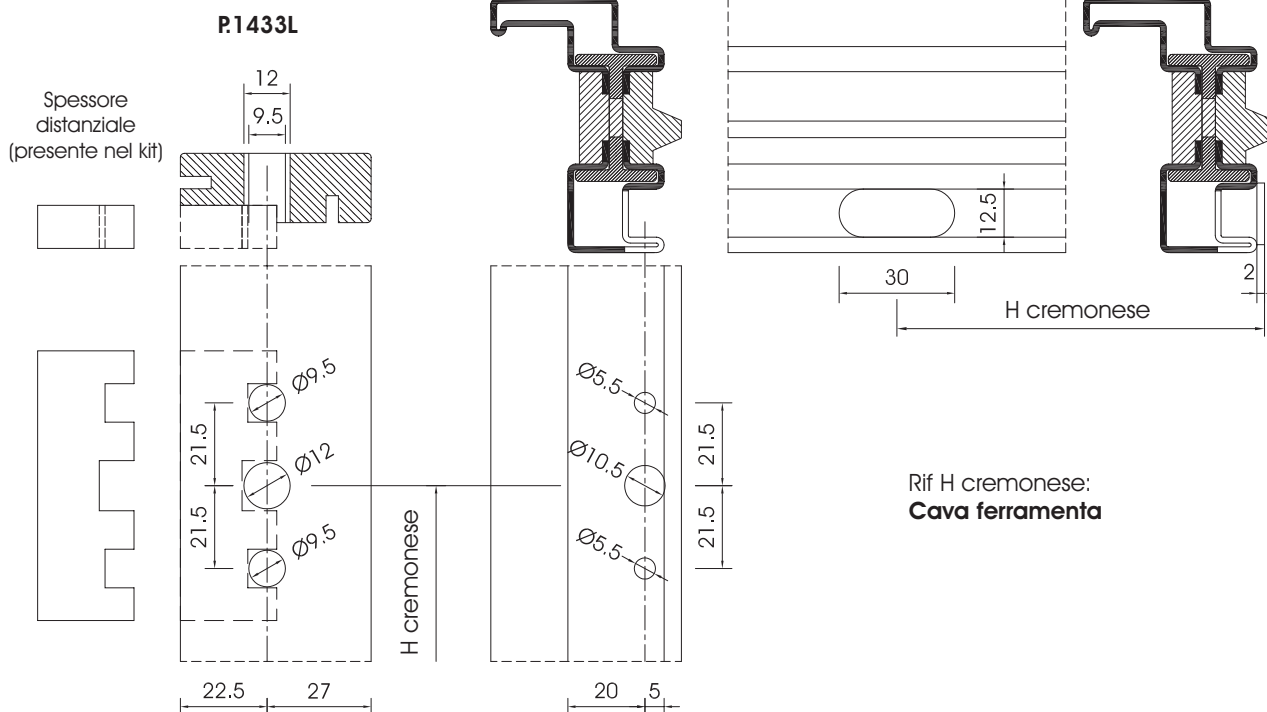
H CAVA FERRAMENTA	A	B	C	D	E	F	G	H	I	
	601 800	801 1000	1001 1200	1201 1400	1401 1600	1601 1800	1801 2000	2001 2230	2231 2400	
H CREMONESE	std	da 300 a 550	da 300 a 550	da 300 a 550	490	490	490	1090	1090	1090
H CREMONESE POSSIBILI	V1	190 *	190 *	190 *	190 *	190 *	190 *	-	-	-
	V2	-	-	-	da 300 a 550	da 300 a 550	da 300 a 550	da 300 a 550	da 300 a 550	da 300 a 550
	V3	-	-	-	da 500 a 730	da 500 a 730	da 500 a 730	da 500 a 730	da 500 a 730	da 500 a 730
	V4	-	-	-	da 500 a 730	da 500 a 730	da 500 a 730	da 940 a 1190	da 940 a 1190	da 940 a 1190

V1- SOLO PER MECCANISMI IN ACCIAIO
ZINCATO

ATT: per i meccanismi con altezza cremonese
variabile non è utilizzabile il kit dime AT1246
per il fissaggi degli incontri

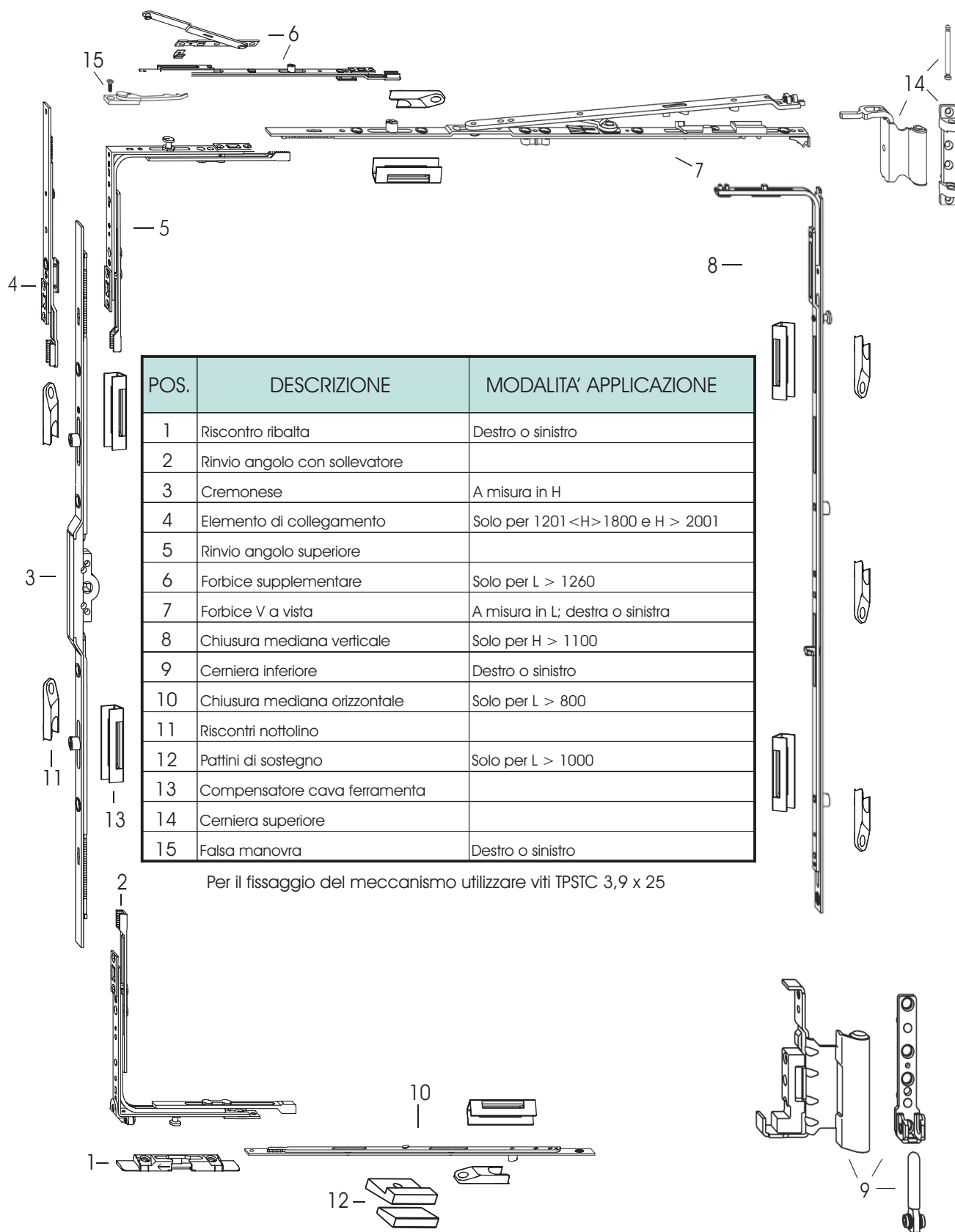


P.1433



SECCO metallo LEGNO

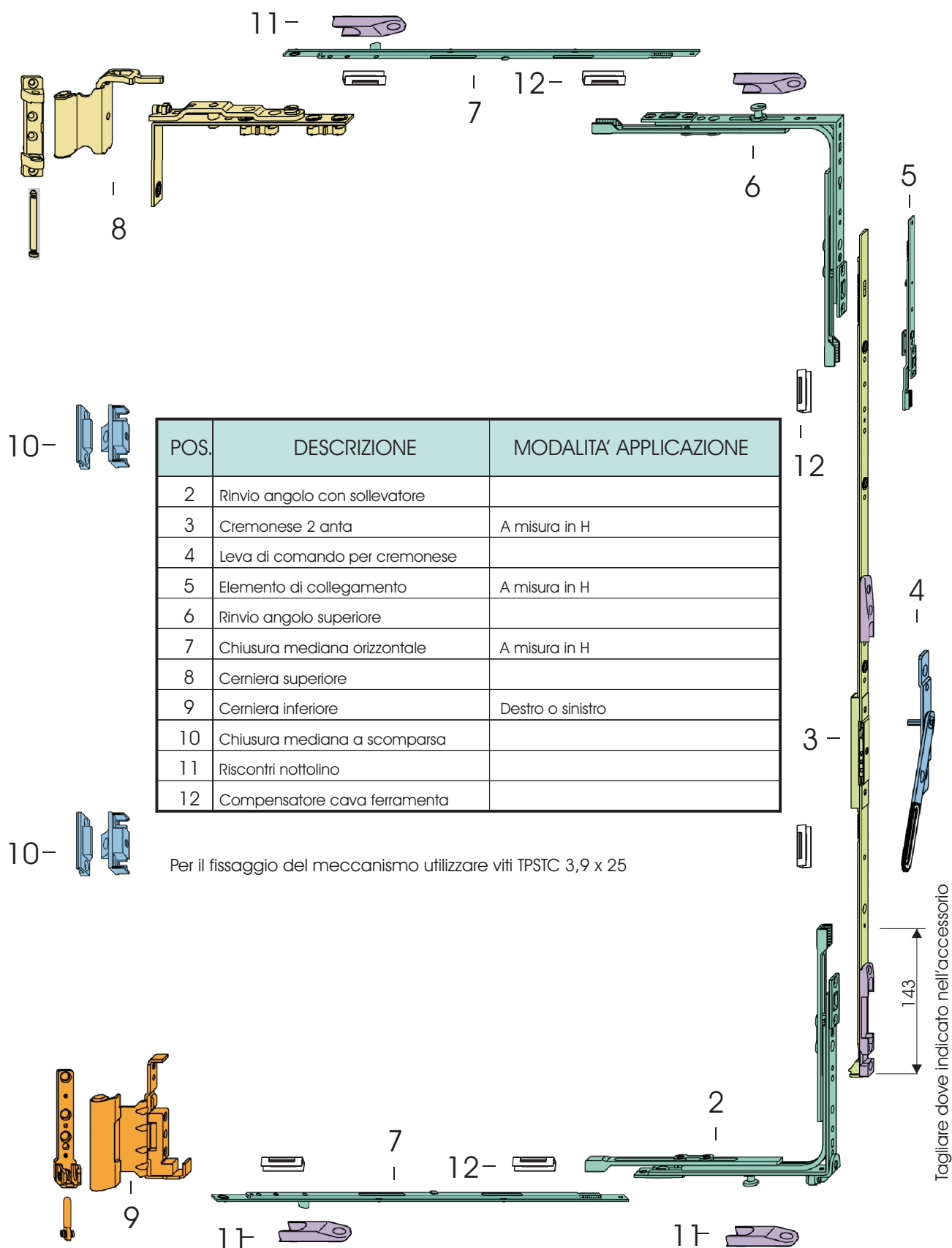
MECCANISMO ANTA PRINCIPALE (Cerniere a vista)



SIEGENIA®

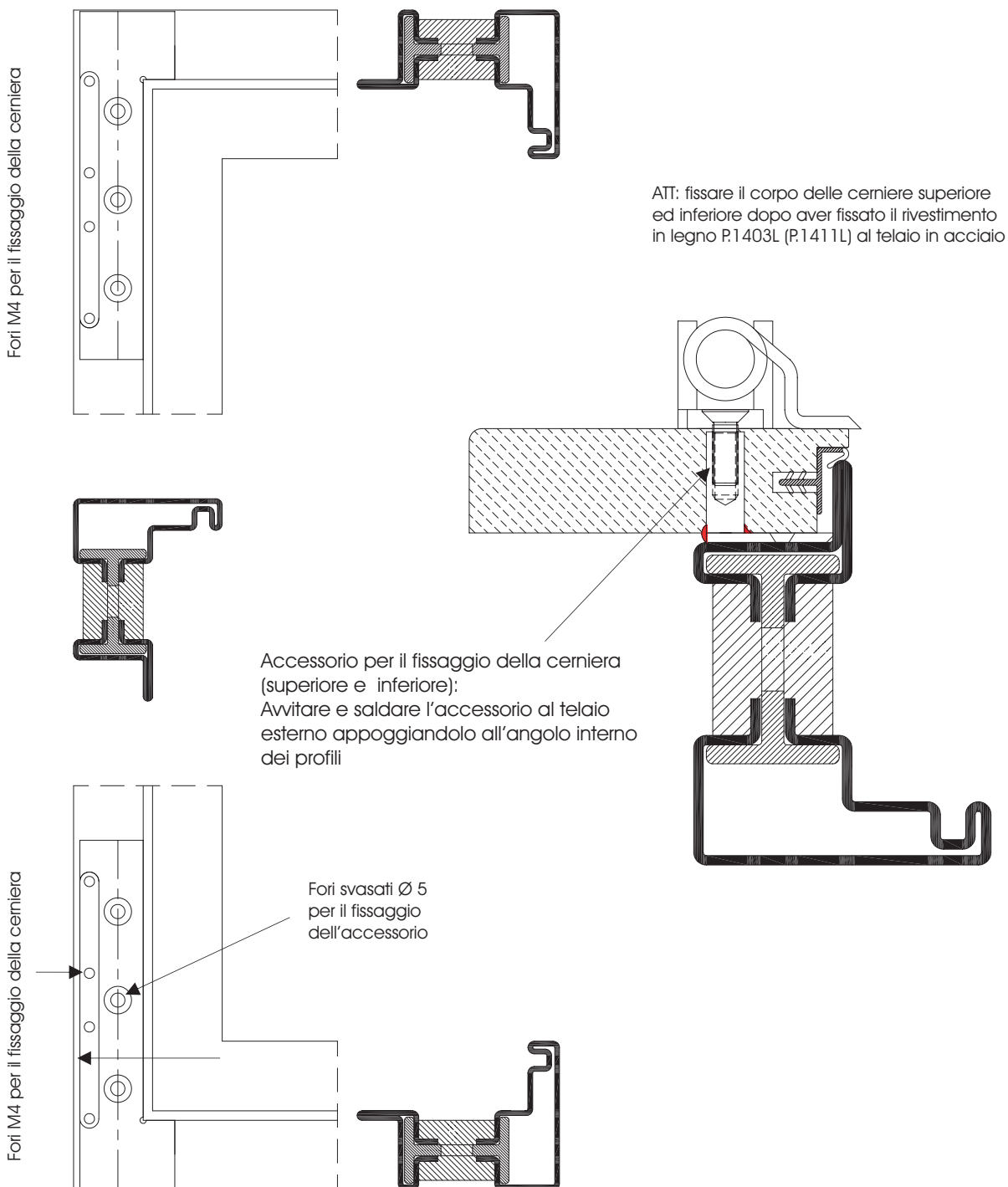
Fissaggio incontri effettuabile con dima AT 1246
(spessorare la dima di 1 mm)

MECCANISMO ANTA SECONDARIA
(Cerniere a vista)



Fissaggio incontri effettuabile con dima AT 1246
(spessorare la dima di 1 mm)

MONTAGGIO CERNIERA MECCANISMO ANTA RIBALTA

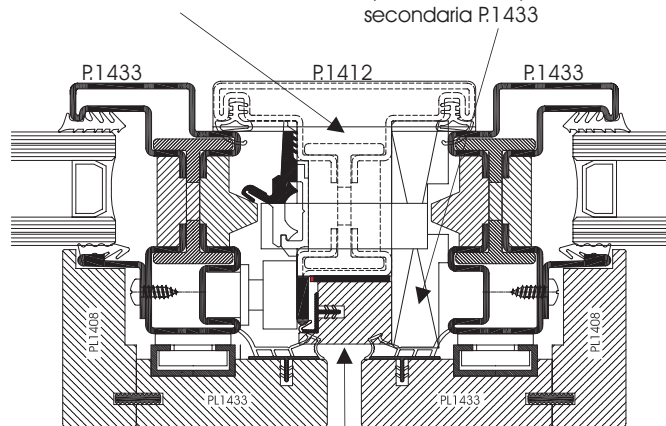
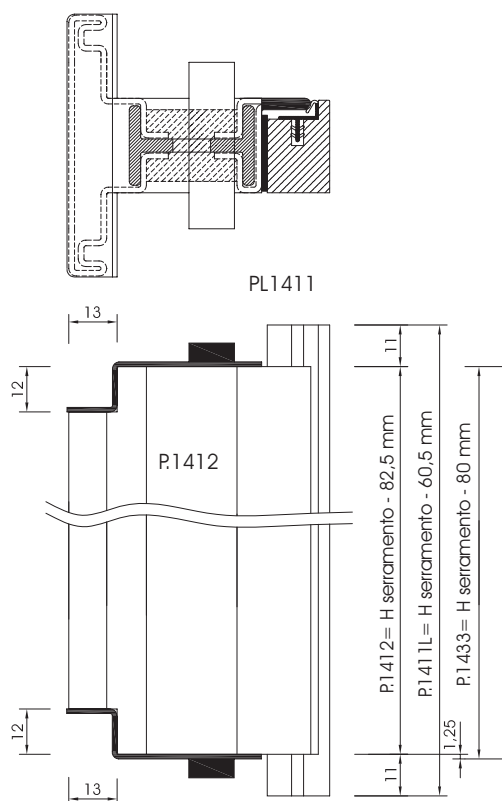


Accessorio presente nel kit AR

MONTANTE CENTRALE PER ANTA SECONDARIA

Fondino per chiusura di
testa montante di riporto
P.1412

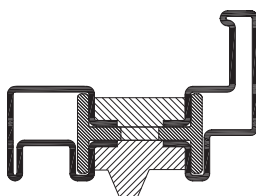
Distanziale di spessoramento
per fissaggio montante di
riporto P.1412 al profilo anta
secondaria P.1433



PL1411

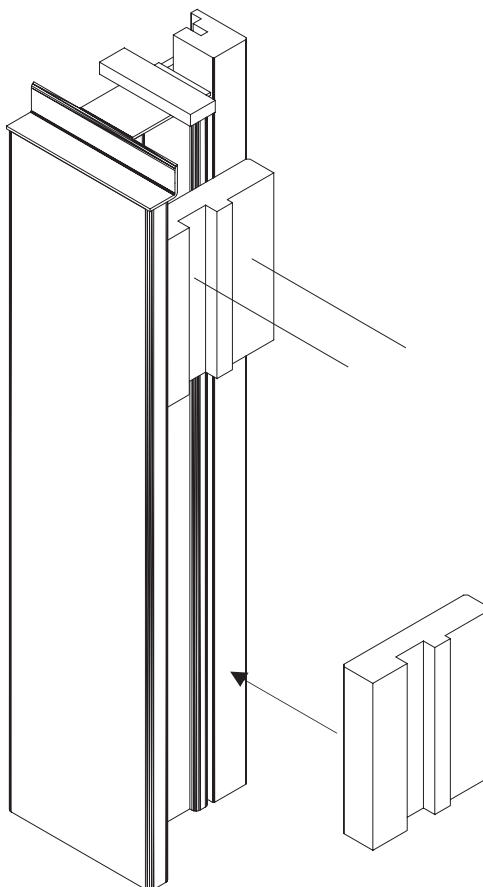
Kit AC1415 per fissaggio montante di riporto

- n° 1 Fondino (fornibili nello stesso materiale del profilo)
- n° 2 Distanziali in PVC
- n° 2 viti di fissaggio TCTC 4,8 x 50

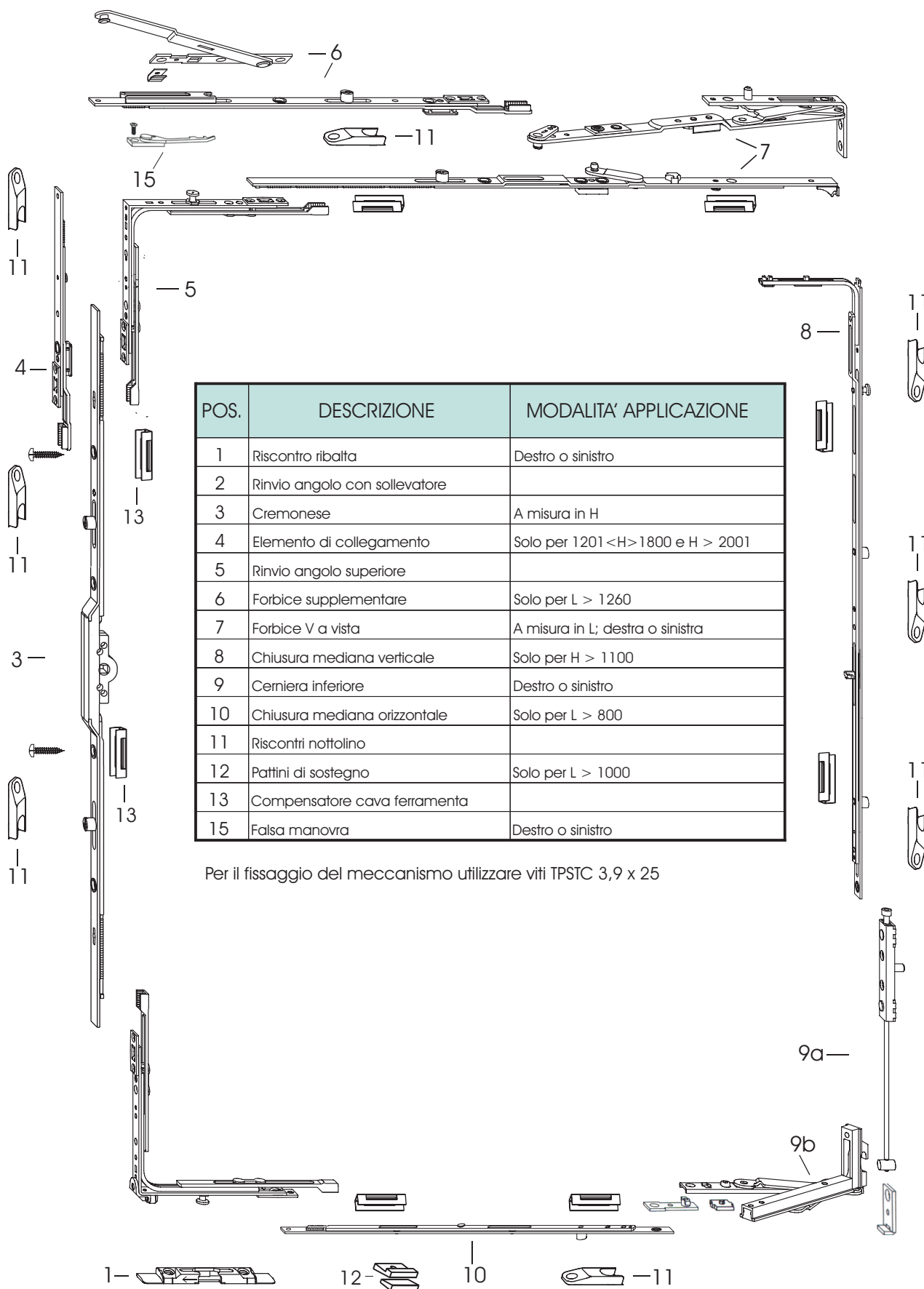


Lavorazione per fissaggio montante di
riporto al profilo dell'anta secondaria:

- eseguire gli spacchi alle estremità
come da disegno
- saldare i due fondini
- verniciare (per profili zincati);
ossidare (per profili corten);
brunire (per profili Bronzofinestra)
- tagliare a misura il profilo di riporto in
legno PL1411
- fissare i 4 distanziali al profilo in
acciaio e in legno
- fissare il montante di riporto all'anta
secondaria (con viti dall'interno del
profilo P.1433)



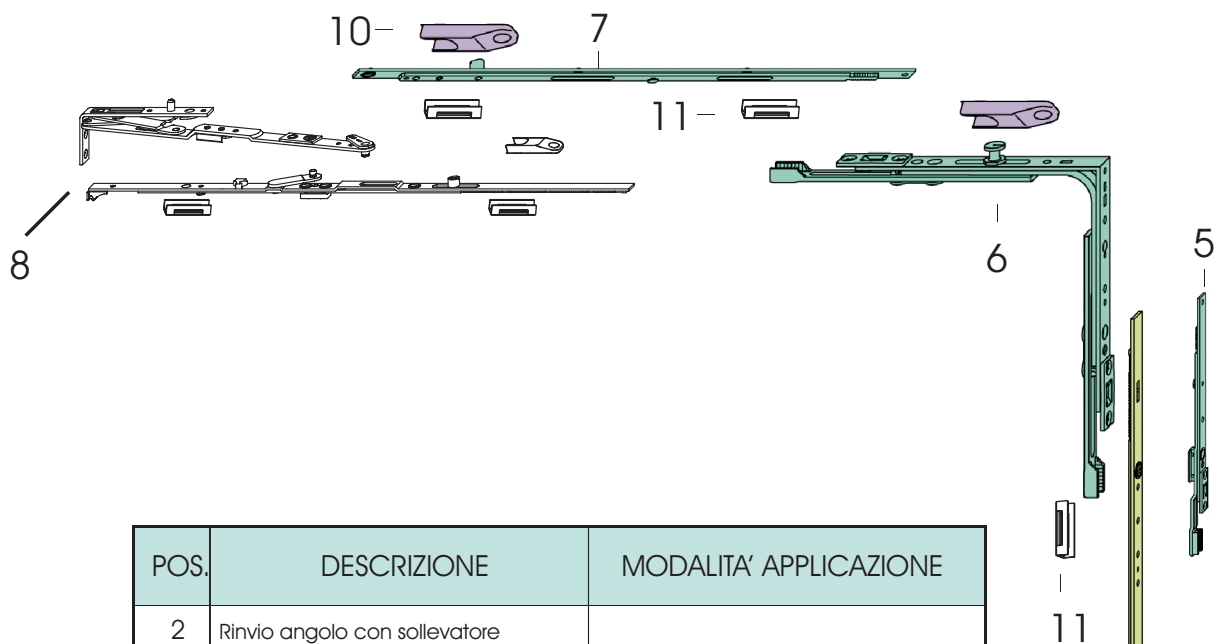
MECCANISMO ANTA PRINCIPALE (Cerniere a scomparsa)



SIEGENIA®

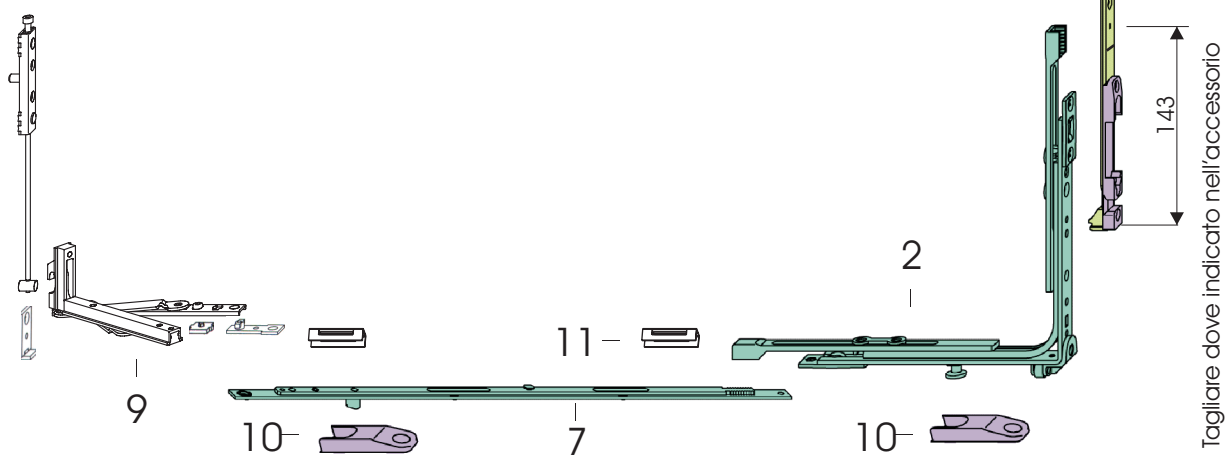
Lavorazione cerniere effettuabile con dima AT 6641
Fissaggio incontri effettuabile con dima AT 1240
(spessorare le dime di 1 mm)

MECCANISMO ANTA SECONDARIA
(Cerniere a scomparsa)



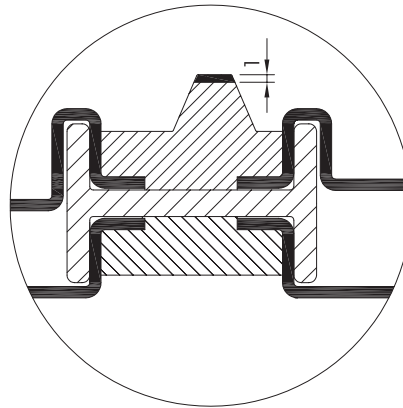
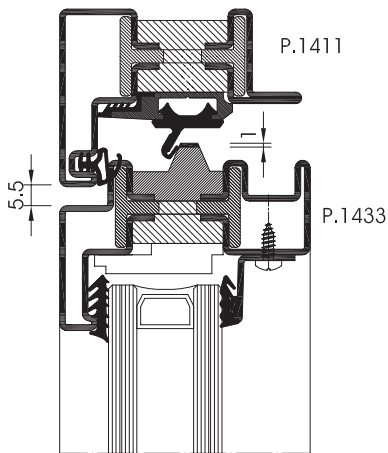
POS.	DESCRIZIONE	MODALITA' APPLICAZIONE
2	Rinvio angolo con sollevatore	
3	Cremonese 2 anta	A misura in H
4	Leva di comando per cremonese	
5	Elemento di collegamento	A misura in H
6	Rinvio angolo superiore	
7	Chiusura mediana orizzontale	A misura in H
8	Cerniera superiore a scomparsa	
9	Cerniera inferiore a scomparsa	Destro o sinistro
11	Riscontri nottolino	
12	Compensatore cava ferramenta	

Per il fissaggio del meccanismo utilizzare viti TPSTC 3,9 x 25



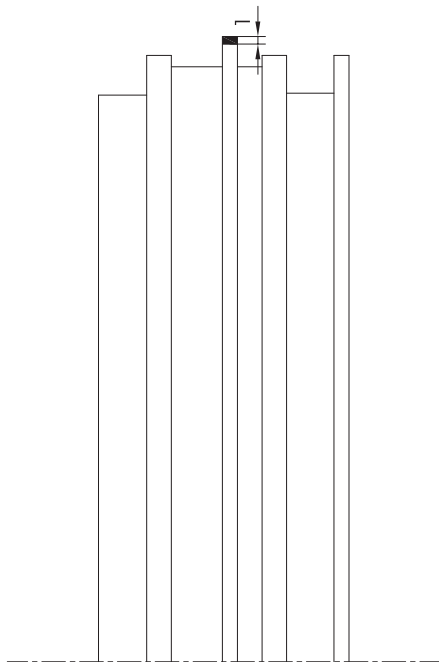
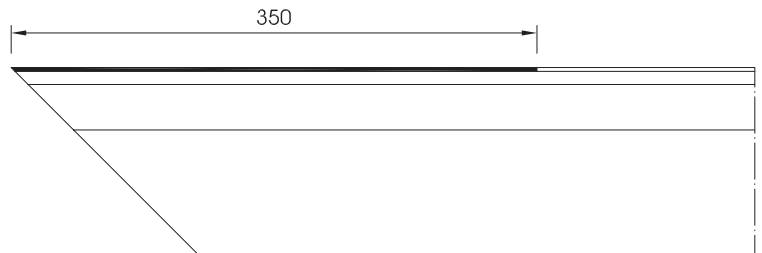
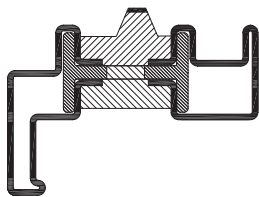
Lavorazione cerniere effettuabile con dima AT 6641
Fissaggio incontri effettuabile con dima AT 1240
(spessorare le dime di 1 mm)

LAVORAZIONI SUL PROFILO PER FISSAGGIO
MECCANISMO CERNIERE A SCOMPARSA

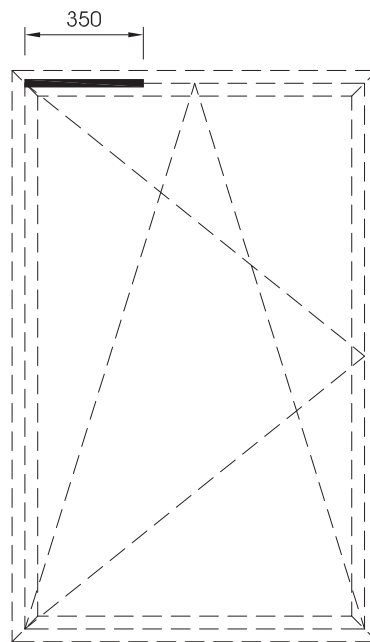


Fresare il dentello del profilo anta di 1 mm per una lunghezza di 350 mm in corrispondenza della cerniera superiore

Considerare distanza tra telaio esterno e anta di 5.5 mm (invece di 5 mm)



Lato cerniera



FISSAGGIO CERNIERE A SCOMPARSA

Lavorazioni

AC1481/2
AC1485/6

A) FISSAGGIO DELLA FORBICE A SCOMPARSA

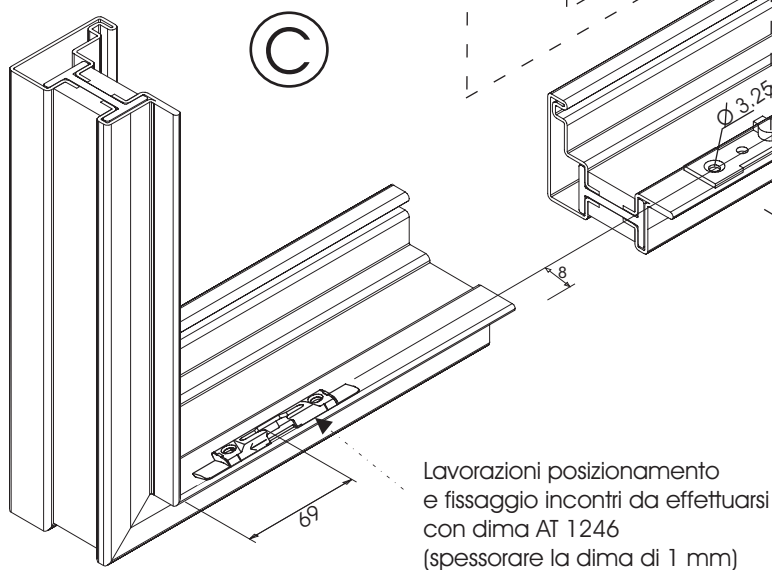
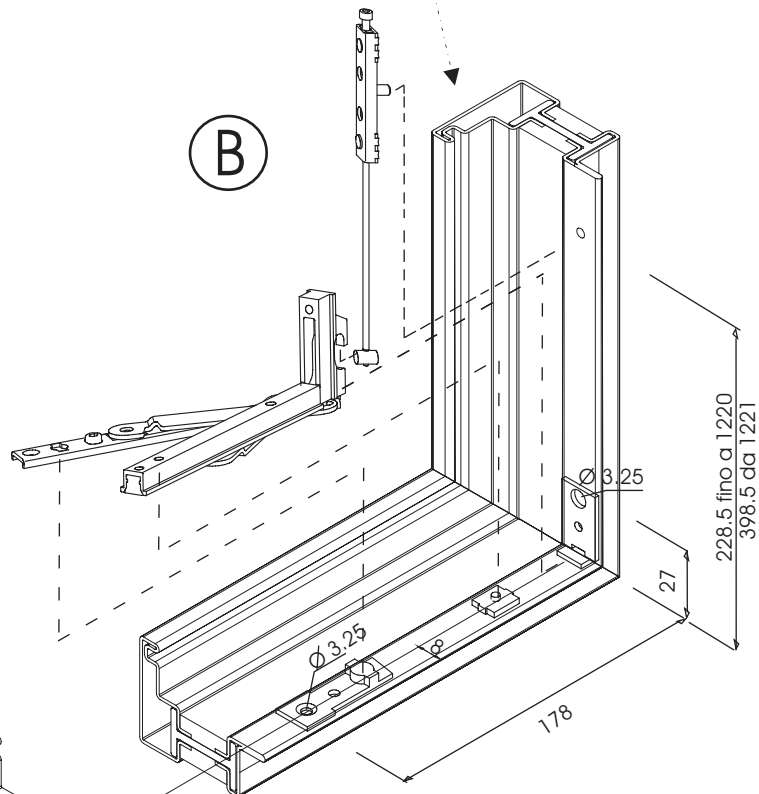
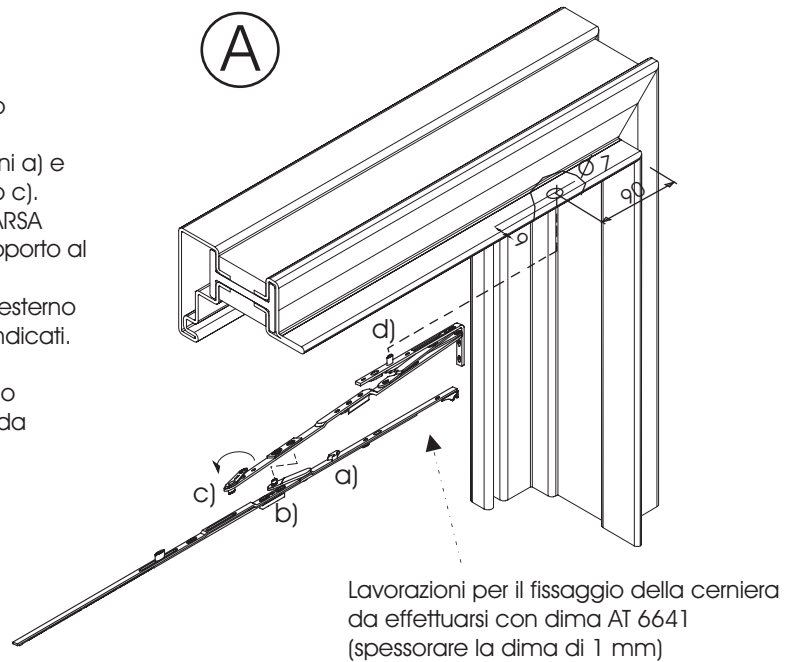
- fissare le due parti al telaio esterno (riferimento d) ed a quello del telaio interno;
- centrare l'anta al telaio tramite i perni a) e b) e bloccare la forbice con il fermo c).

B) FISSAGGIO CERNIERA INFERIORE A SCOMPARSA

- fissare i riscontri e l'aggancio del supporto al telaio esterno come indicato;
- fissare il supporto d'angolo al telaio esterno e bloccarlo agli agganci nei punti indicati.

C) FISSAGGIO RISCONTRO RIBALTA

- fissare il riscontro della ribalta al telaio esterno utilizzando la dima AT1246 (da spessorare di 1 mm);



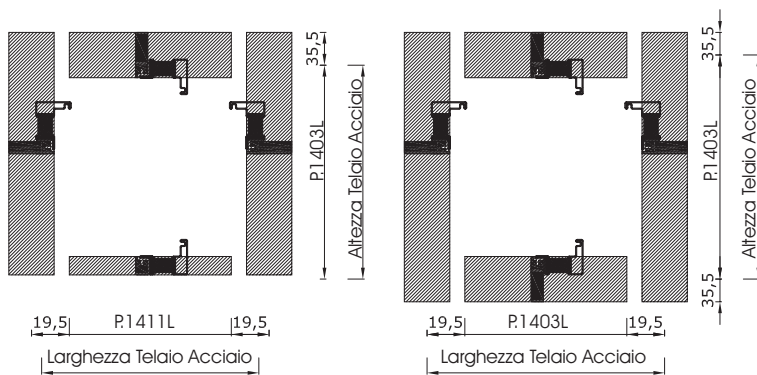
SECCO metallo LEGNO

N.B. Per i fissaggi dei componenti utilizzare viti autofilettanti TSPTC 3,9X25.

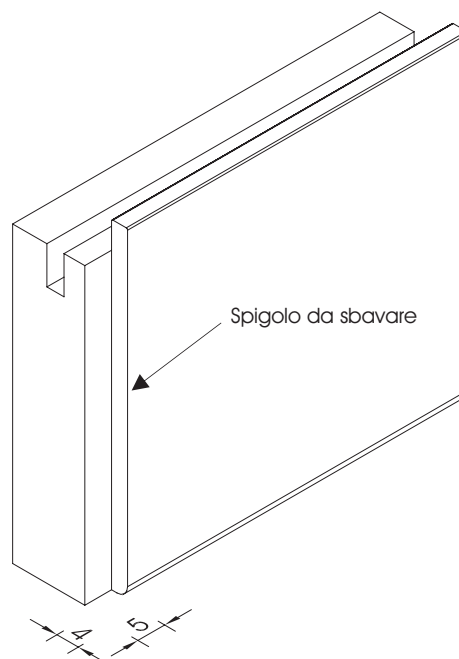
COSTRUZIONE RIVESTIMENTO LEGNO TELAIO ESTERNO

**TAGLIO PROFILO TELAIO ESTERNO
P.1411L / P.1403L**

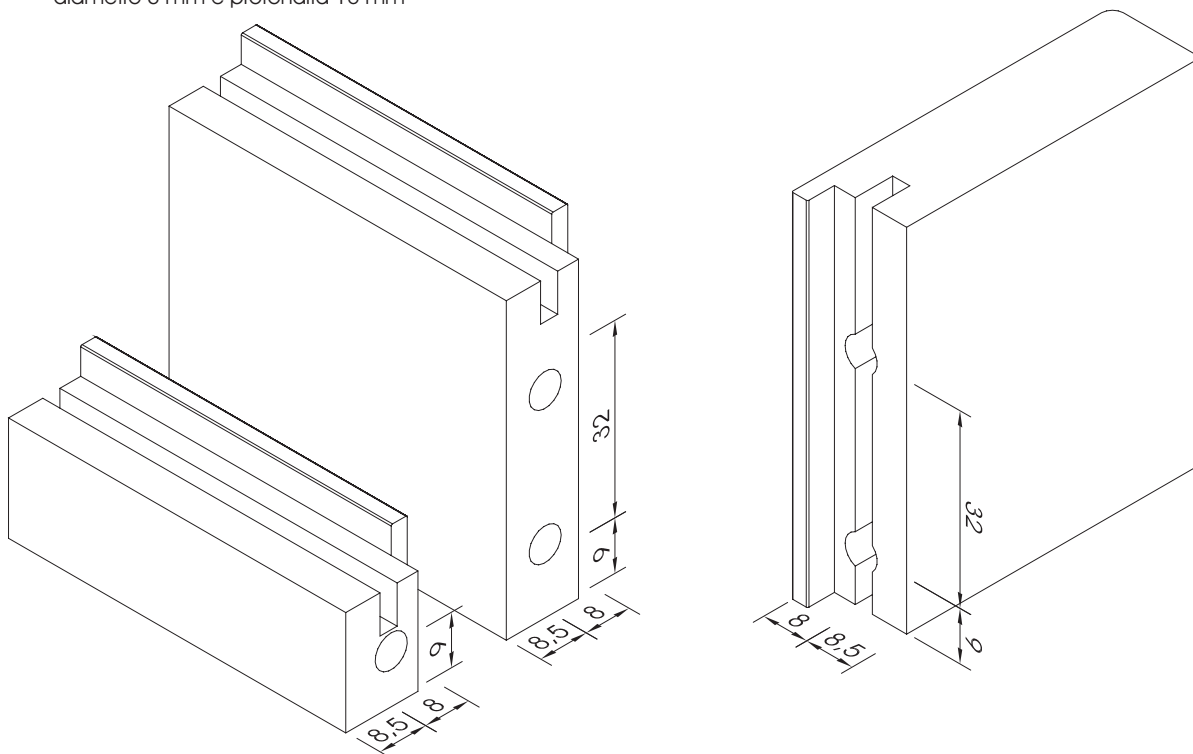
Taglio a 90° di tutti i profili secondo le misure indicate e con riferimento le misure del telaio esterno in acciaio

**INTESTATURA TRAVERSI
P.1411L / P.1403L**

Intestare i traversi utilizzando frese da legno o seghetto: sbavare e arrotondare la sezione di taglio con carta vetrata

**FORATURA
P.1411L / P.1403L**

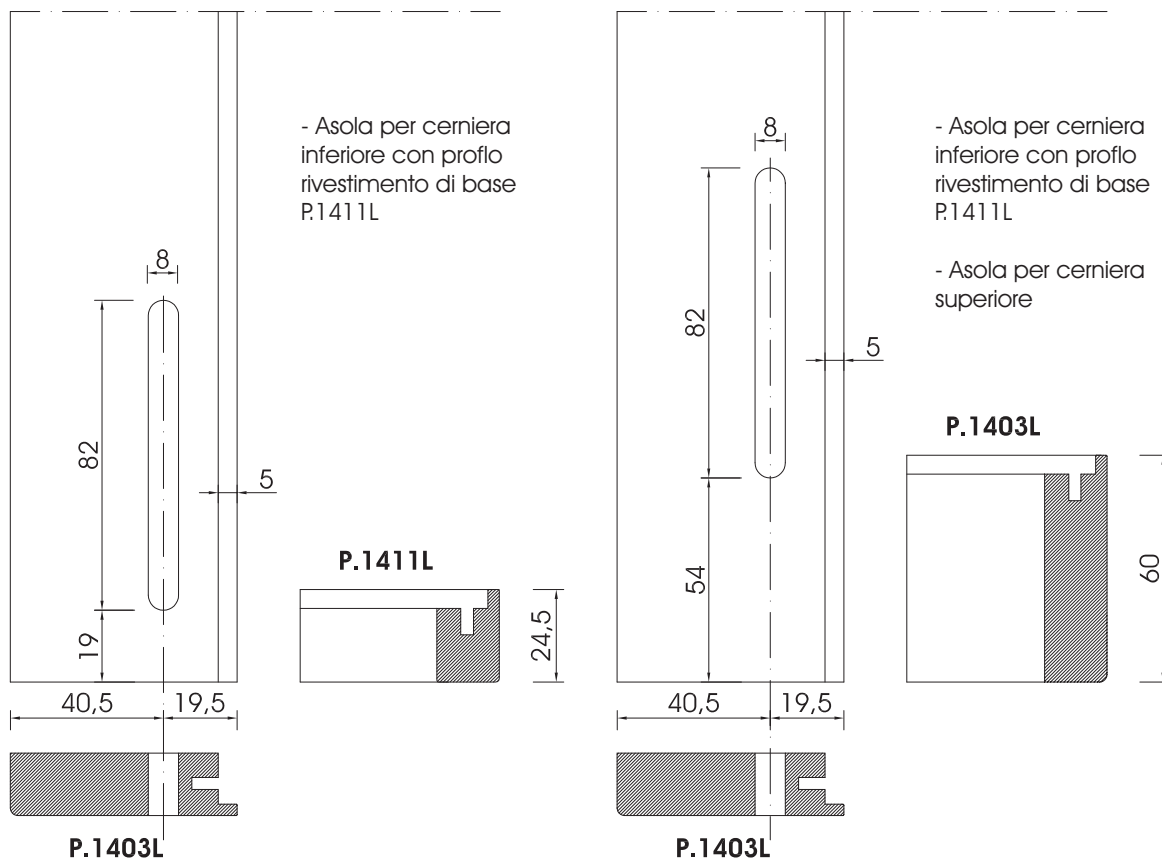
Forare le teste dei profili con la fresatrice AT1452 eseguendo fori diametro 6 mm e profondità 15 mm



COSTRUZIONE RIVESTIMENTO LEGNO TELAIO ESTERNO

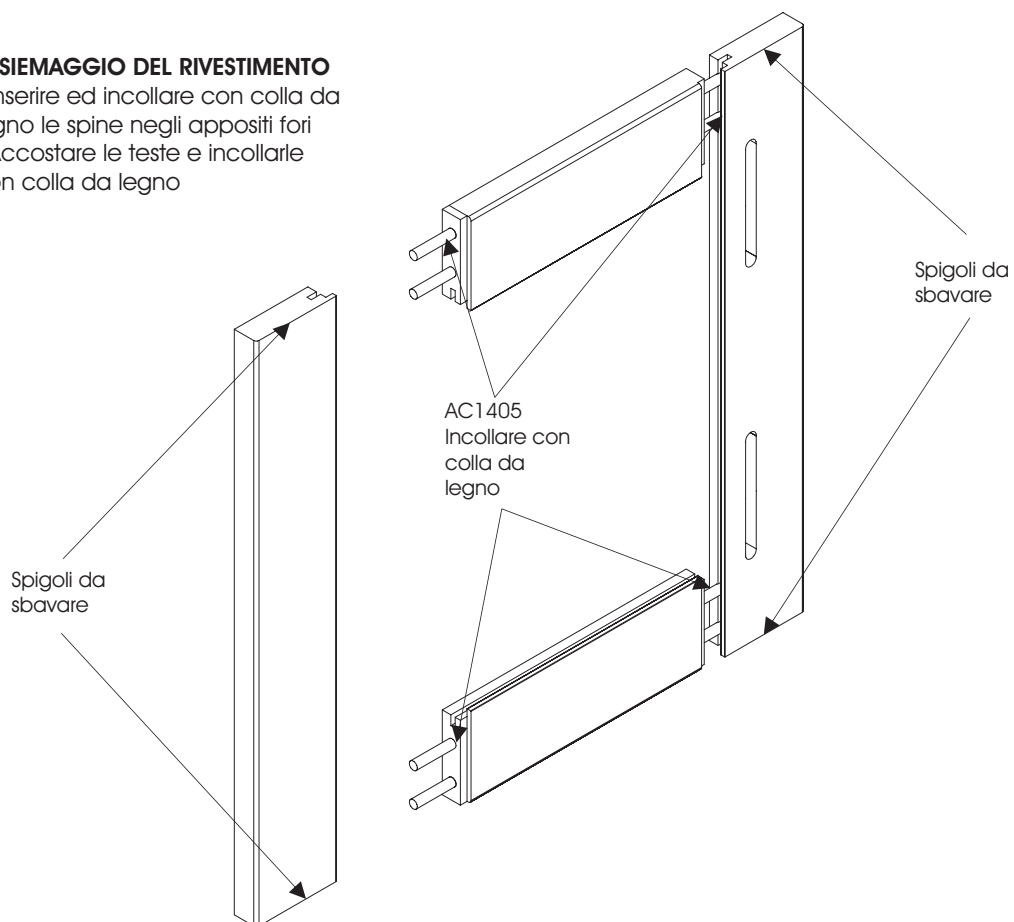
Lavorazioni

PL1433



ASSIEMAGGIO DEL RIVESTIMENTO

- Inserire ed incollare con colla da legno le spine negli appositi fori
- Accostare le teste e incollarle con colla da legno

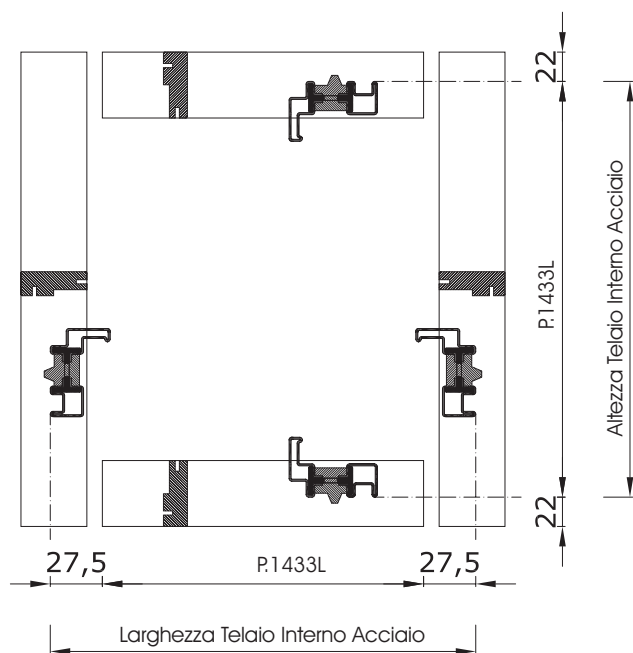


SECCO metallo LEGNO

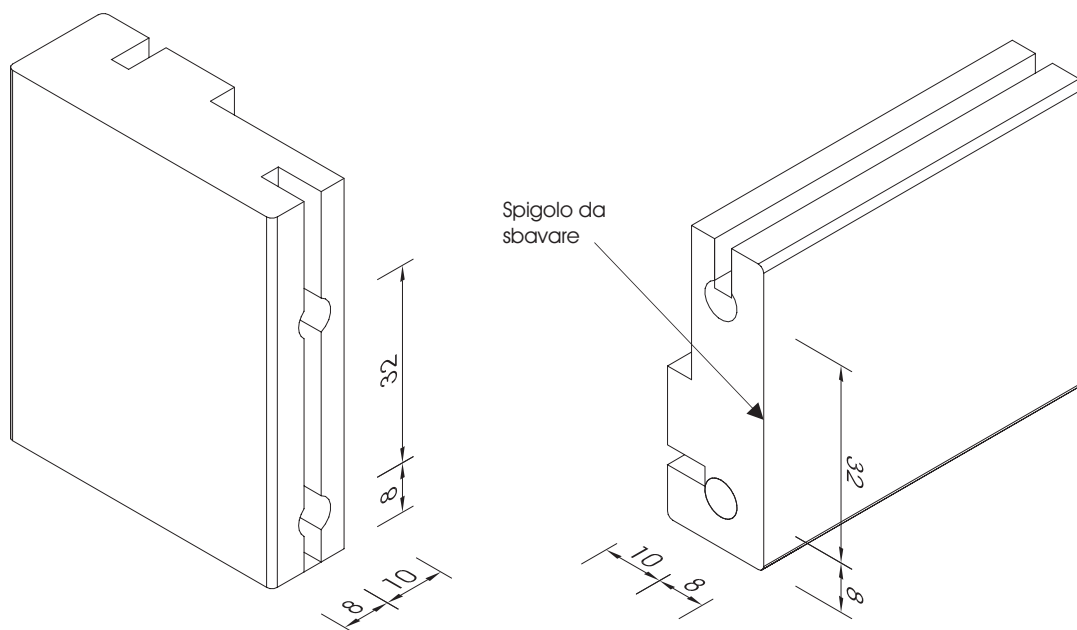
COSTRUZIONE RIVESTIMENTO LEGNO TELAIO INTERNO

**TAGLIO PROFILO TELAIO INTERNO
P.1433L**

Taglio a 90° di tutti i profili secondo le misure indicate e con riferimento le misure del telaio interno in acciaio

**FORATURA****P.1433L**

Forare le teste dei profili con la fresatrice AT1452 eseguendo fori diametro 6 mm e profondità 15 mm



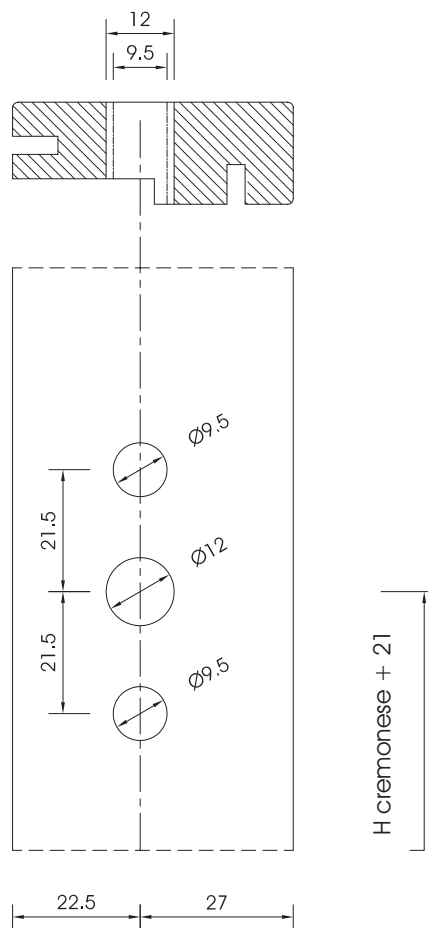
COSTRUZIONE RIVESTIMENTO LEGNO TELAIO INTERNO

Lavorazioni

PL1433

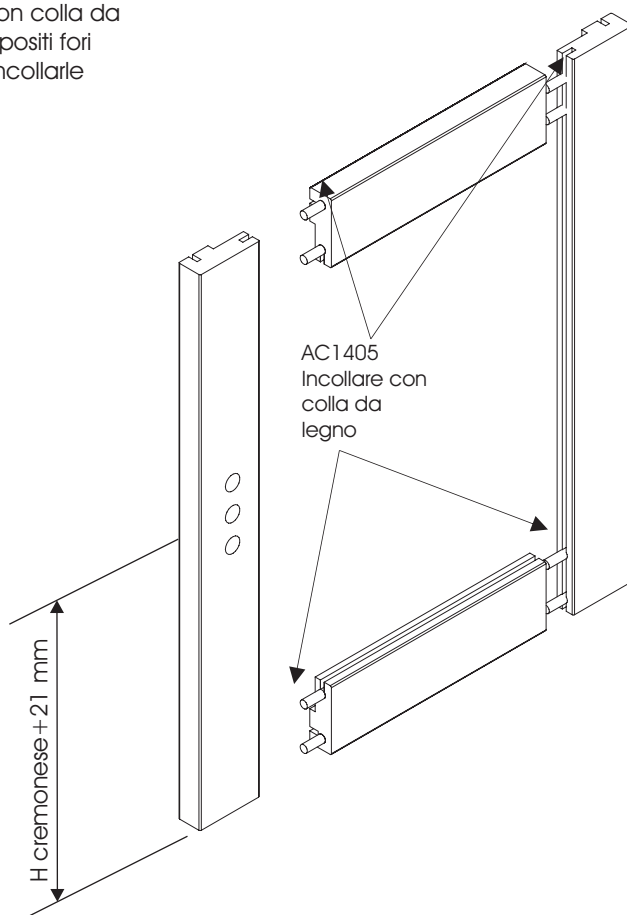
ASOLE PER FISSAGGIO CREMONESE

- Eseguire i fori previsti con
trapano e punte per legno



ASSIEMAGGIO DEL RIVESTIMENTO

- Inserire ed incollare con colla da
legno le spine negli appositi fori
- Accostare le teste e incollarle
con colla da legno

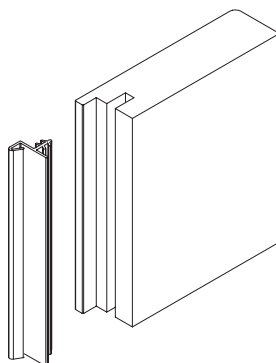


SECCO metallo LEGNO

MONTAGGIO RIVESTIMENTO LEGNO SU TELAIO ESTERNO

INSERIMENTO GUARNIZIONE

- Inserire la guarnizione GE 1411
nell'apposito canale del profilo in
legno PL1411/PL1403

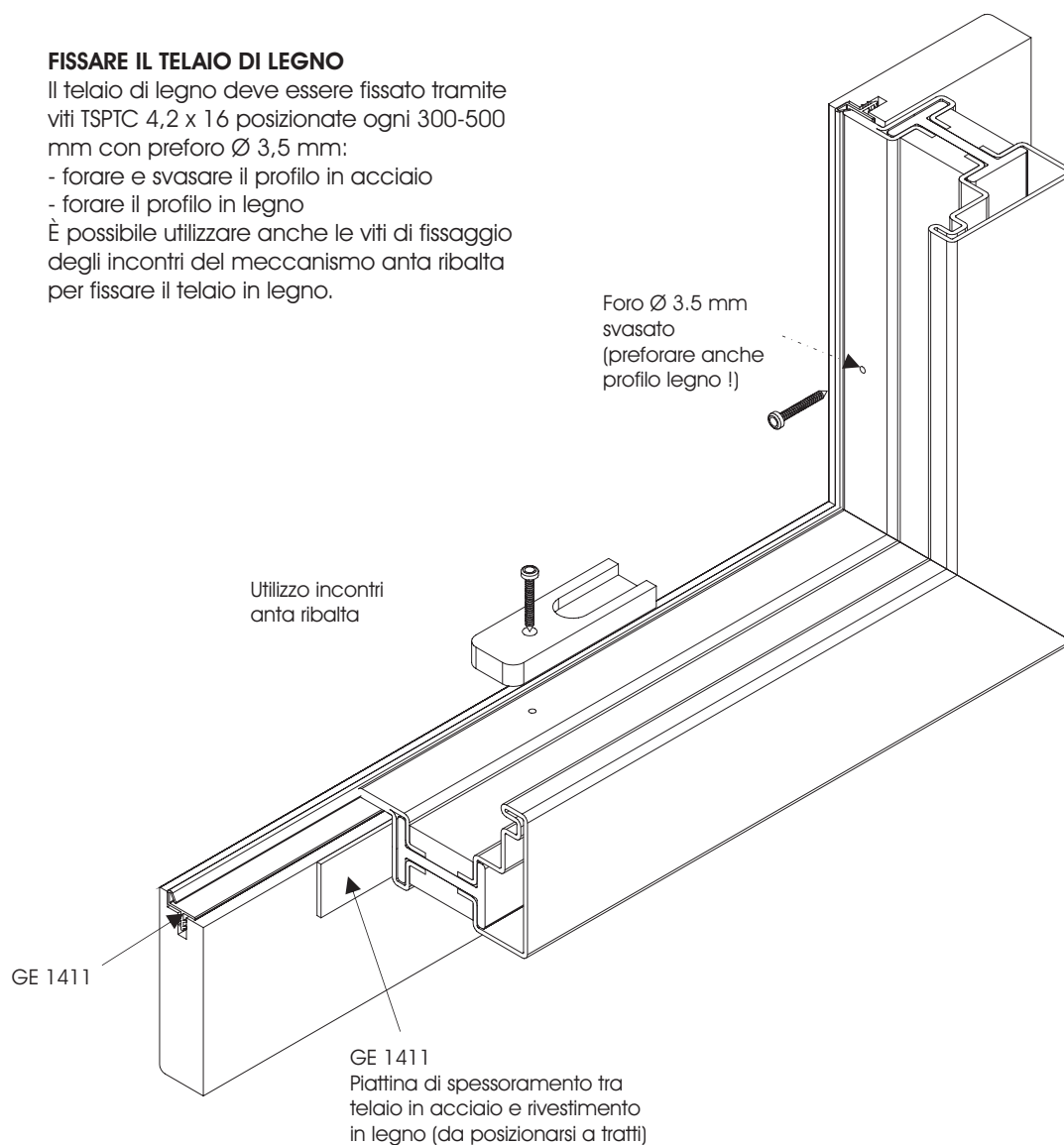


FISSARE IL TELAIO DI LEGNO

Il telaio di legno deve essere fissato tramite
viti TSPTC 4,2 x 16 posizionate ogni 300-500
mm con preforo \varnothing 3,5 mm:

- forare e svasare il profilo in acciaio
- forare il profilo in legno

È possibile utilizzare anche le viti di fissaggio
degli incontri del meccanismo anta ribalta
per fissare il telaio in legno.



MONTAGGIO RIVESTIMENTO LEGNO SU PROFILO ANTA

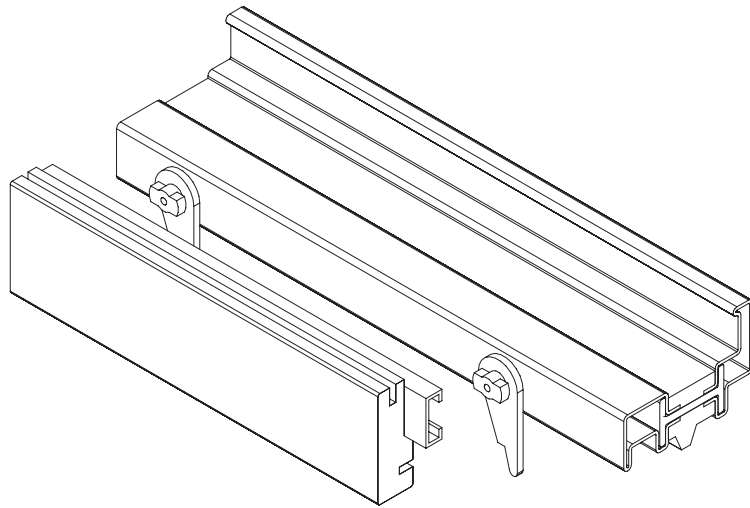
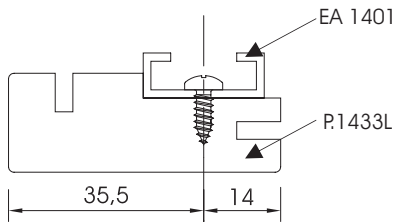
Montaggio

Telai legno

SECCO metallo LEGNO

1

Fissare il profilo in alluminio EA1401 all'interno della camera del rivestimento in legno P.1433L utilizzando viti da legno autofilettanti 3,5 x 9 (preferare per evitare rischi di spaccature sul legno)

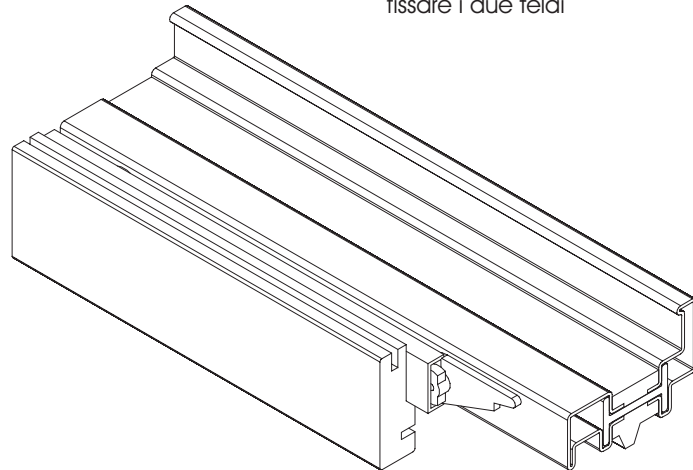
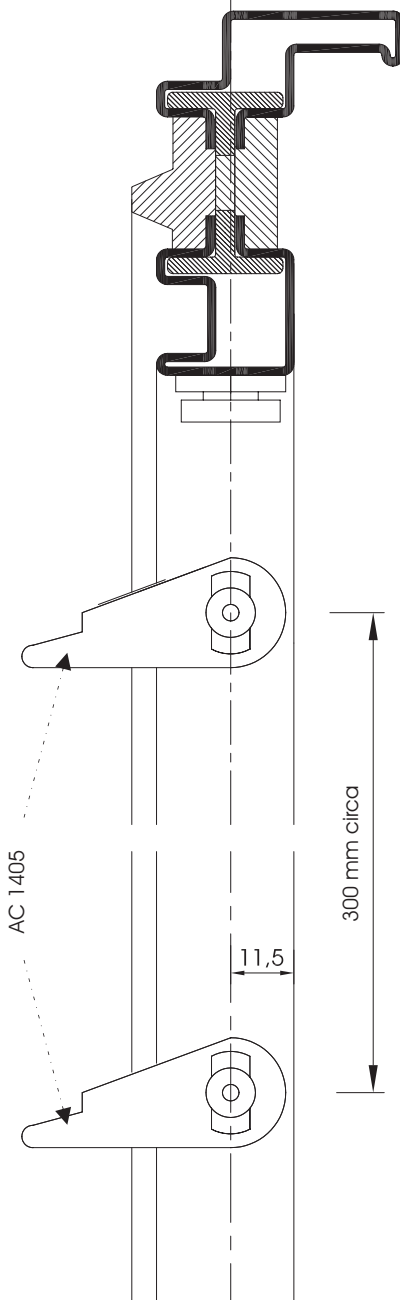


2

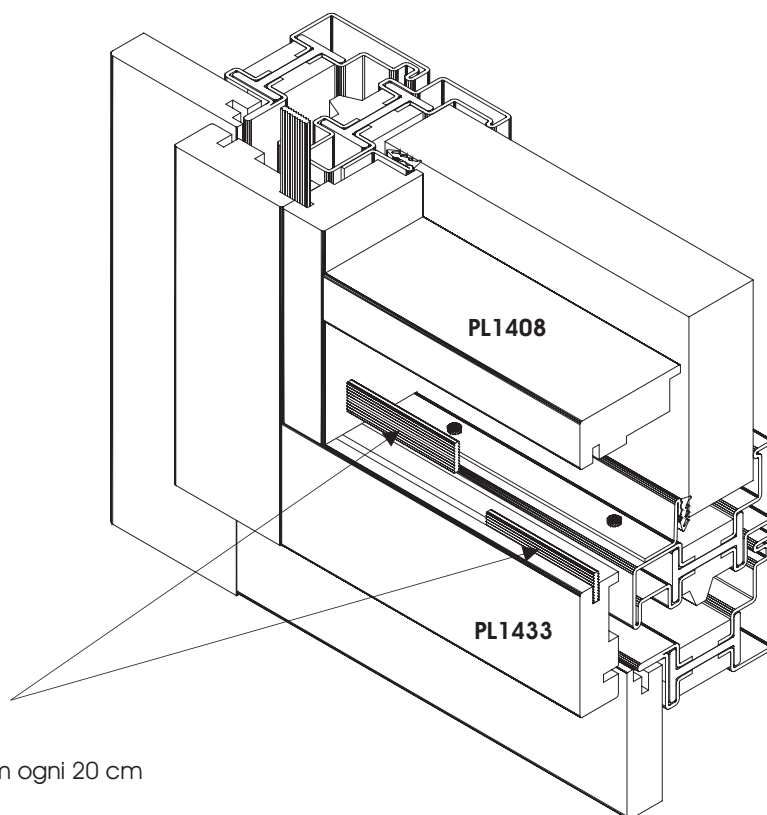
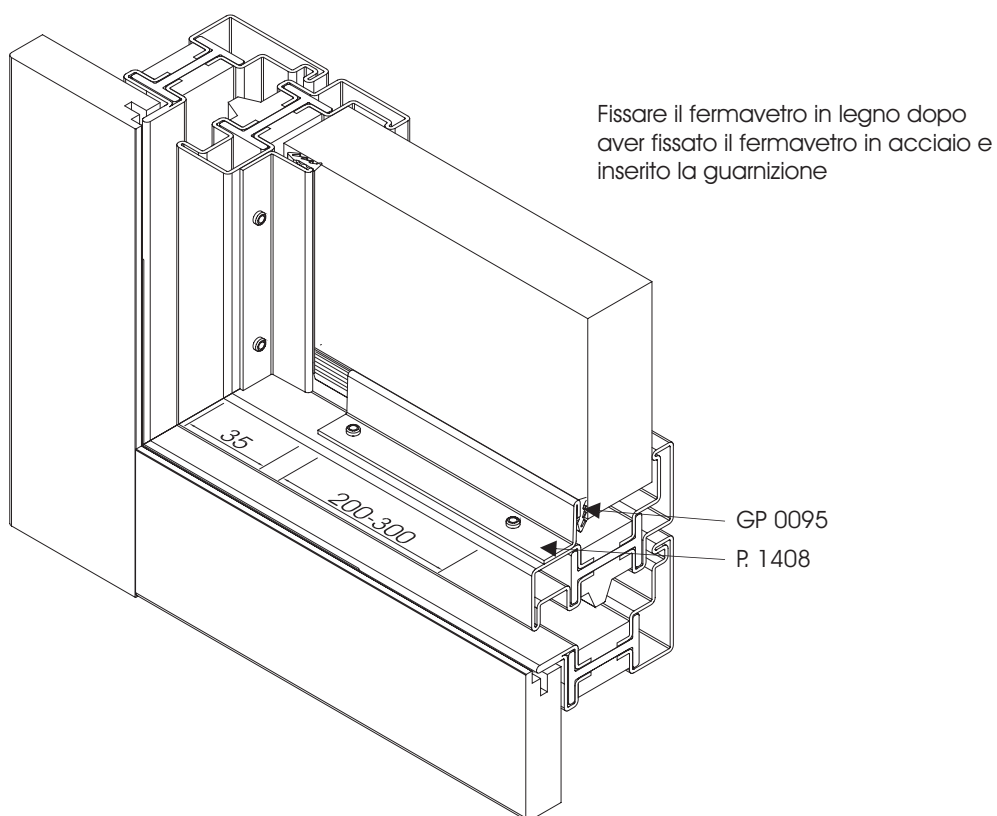
Fissare gli accessori di aggancio al telaio in acciaio P.1433 (nella posizione del disegno) ogni 300 mm circa con viti TSPIC 3,5 x 16, utilizzando la maschera

3

- Inserire il rivestimento in legno sugli accessori di fissaggio
- Ruotare gli accessori per fissare i due telai



MONTAGGIO FERMAVETRO LEGNO
SU RIVESTIMENTO ANTA



MATERIALI / MATERIALS

ACCIAIO INOX / STAINLESS STEEL

Materiale / Materials

Profilati ricavati da nastro di lamiera di acciaio inox laminato a freddo pre-trattato industrialmente per garantire la massima qualità e uniformità.

Sections processed out of the cold-rolled coils, industrially pre-treated for utmost quality and uniformity.

Caratteristiche fisiche / Physical features

AISI 304 (X5 CrNi 18-10) - AISI 316L Marino (X2 CrNiMo 17-12-2)

Norme di riferimento / Norms of reference

EN 10088-2; EU 114

Trattamenti superficiali / Surface treatment

Finitura satinata: ottenuta su nastro AISI 304 finitura superficiale 2B con successiva satinatura con abrasivi a grana 220

Finitura lucida: ottenuta su nastro AISI 316L (marino) con finitura superficiale 2R riflettività 53% e successiva lucidatura a specchio.

Finitura Scotch Brite: ottenuta su nastro AISI 316L (marino) con finitura superficiale 2B con successiva spazzolatura Scotch Brite.

Satined: obtained on AISI 304 coil 2B pre-finish with satin post-treatment by means of abrasives 220 in grain size.

Polished: obtained on AISI 316L (marine) coil pre-finish with 2R surface finish, 53% reflectivity, and mirror post-polish.

Scotch Brite: obtained on AISI 316L (marine) coil 2B pre-finish with Scotch-Brite post-scrubbing.

ACCIAIO COR-TEN / COR-TEN STEEL

Materiale / Materials

Profilati ottenuti da nastro in acciaio altoresistenziale, autopassivante (che un tempo veniva commercializzato con il nome Cor-Ten) tale da formare, se esposto all'aria, uno strato di ossido uniforme e stabile che, ricoprendo la lamiera, ne arresta la corrosione atmosferica.

Sections processed out of highly resistant self-oxidising steel coils – once traded under the name Cor-Ten. If exposed to the open air, it produces a uniform protective layer that reduces weather corrosion.

Caratteristiche fisiche / Physical features

Fe 510 X (C max % 0,12; Si % 0,25-0,75; Mn % 0,20-0,50; P % 0,07-0,15; Cu % 0,25-0,55; Cr % 0,30-1,25; Ni max % 0,65)

Norme di riferimento / Norms of reference

EN 10149

Trattamenti superficiali / Surface treatment

Dopo la profilatura il materiale viene immerso in speciali bagni ossidanti tali da accelerare la formazione dello strato protettivo. Raggiunta la tonalità desiderata della superficie si procede ad una ceratura di stabilizzazione del materiale.

After forming, sections are plunged into a special oxydising bath to catalyze formation of the protective coating. Once the desired tone obtained, sections are stabilized by a wax coating.

ACCIAIO ZINCATO VERNICIATO / GALVANIZED AND PAINTED STEEL

Materiale / Materials

Profilati ottenuti da nastro in lamiera di acciaio zincato a caldo sistema Sendzimir finitura skinpassata

Sections processed out of hot galvanized steel coils, band "Sendzimir, skinpassed finishing.

Caratteristiche fisiche / Physical features

FeP02 GZ 200 (copertura di zinco pari a 200gr/mq per faccia / with zinc coating of 200 gr/sq x m on both faces)

Norme di riferimento / Norms of reference

UNI EN 10142/3/7; EURONORM 143

Trattamenti superficiali per la verniciatura / Pre-painted surface treatment

La preparazione del supporto zincato si effettua tramite i processi di sgrassaggio, decapaggio, nitrocobaltazione e passivazione zirconica. Segue l'applicazione di un primer cataforetico di fondo, cotto in forno a 150 °C per 15 minuti per ottenere un film di vernice di fondo compatto (11-14 micron), uniforme nello spessore ed esente da colature. Infine applicazione della mano a finire con polveri poliestere cotte in forno a 180 °C per 25 minuti.

After forming, the galvanized support undergoes the degreasing, pickling, nitro-cobalting and zirconium alloy oxidation stages, followed by a cathoporesis primer baked at 150°C for 15 minutes. This allows the film of paint to be extremely compact (11-14 micron), uniform in thickness and sagging-proof. The last layer is applied PE powders baked at 180 °C for 25 minutes.

LEGA DI RAME OT67 / COPPER ALLOY OT67

Materiale / Materials

Profilati ottenuti da nastro di Lega di Rame OT67 laminato a freddo rincrudito allo stato grezzo.

Sections processed out of copper alloy coils, industrially cold-rolled.

Caratteristiche fisiche / Physical features

Cu Zn 33 CW 506L (OT 67, 67% rame / copper e 33% zinco / zinc)

Norme di riferimento / Norms of reference

EN 1652:1999

Trattamenti superficiali / Surface treatment

Finitura brunita: dopo la profilatura viene eseguita una ricottura di distensione, quindi la pulitura meccanica con abrasivo e la successiva brunitura per immersione con liquido brunitore; il profilo viene poi lavato e asciugato ed infine protetto mediante trattamento con olio di vaselina.

Finitura lucida: dopo la profilatura viene eseguita una ricottura di distensione e successivamente la lucidatura a specchio.

Burnished finish: after forming, the product is submitted to stress relieving, then to mechanical cleaning with abrasive products and ultimately to burnishing by plunging into a burnishing solution. It is then washed and dried and protected with a vaseline coating.

Glossy finish: after forming, the product is submitted to stress relieving and then mirror-like polished.

LEGNO DI FINITURA / FINISHING WOOD

Materiale / Materials

Sezioni ottenute a partire da quercia europea della specie Farnia (rovere), lavorati al grezzo

Sections processed out of European oak from the specie of Farnia, raw state worked

Trattamenti superficiali / Surface treatments

Sono applicabili alle sezioni in legno (sulle barre o sui telai assiemati) tutti i trattamenti previsti per i telai classici in legno quali laccatura, verniciatura, oliatura nelle tonalità presenti sul mercato.

They are applicable to the sections in wood (on the bars or on the frames) all the treatments used for the classical wood frames: lacquering, painting, oiling in the tonalities available on the market.

[SeccoMetalloLegno]



Edizione Maggio 2008

La presente documentazione è stata redatta a cura della Secco Sistemi S.p.A. E' di sua proprietà e ne è vietata la riproduzione anche parziale senza preventiva autorizzazione.

Il materiale può essere utilizzato unicamente dai clienti per l'elaborazione dei prodotti indicati. La società declina ogni responsabilità per produzioni effettuate fuori dalle proprie indicazioni senza seguire le regole dell'arte. Si riserva il diritto di apportare ai propri prodotti quelle modifiche che riterrà utili e necessarie, senza vincolo di informazione preventiva. Deve essere cura del serramentista Secco Sistemi accertarsi che le note tecniche in suo possesso siano l'ultima edizione e comunque rispondenti al prodotto da realizzare.

This document has been compiled by the Secco Sistemi S.p.A.; this documentation belongs to them and it is forbidden its reproduction, also a partial one, without previous authorization. The material can be used only by the customers of the indicated products. Society declines all responsibility for productions effected out of its directions without following the rules of the art. It reserves the right to itself to make in its products those changes which it will think useful and necessary without ties of previous information. The Secco window fabbricator must take care to make sure that the technical notes in his possession are the last edition and in any case relative to the product to manufacture.

