

KONKURENČNÍ VÝHODY ROLETOVÝCH SYSTÉMŮ TROLL



- široká nabídka profilů a příslušenství
- roletové křídlo
- ochranné boxy a boční krytky
- boční vedení
- oktogonální (osmihranná) hřídel
- pohony a řídicí jednotky
- roletová zařízení ve smontované stavu

vrata | brány | rolety
TECHNOPARK®



Zřizovatelem hliníkových profilů a komponent je společnost Alutech. Fotografie zobrazují výrobní podniky a prostory společnosti Alutech.

Systém barvení hliníkového a ocelového pásu – největší v ruských zemích

Lakování a stříhání do libovolné velikosti ocelového a hliníkového pásu k výrobě ochranných krytů, roletových profilů, okenních okapů a jiných výrobků.

11 válečkových lisovacích (rollformingových) řad

Výroba roletových profilů válcováním a ochranných krytů z hliníkových pásů, oktogonálních hřidel z ocelového pozinkovaného pásu, okenních a balkonových okapů z hliníkového a ocelového pozinkovaného pásu.

Ohýbací zařízení

Tvarování ochranných boxů a okenních okapů do potřebné velikosti.

Tavící a odlévací komplex

Tavení základního hliníku a výroba hliníkových odlitků pro lisování profilů.

Lisovací linky k výrobě hliníkových vytlačovaných profilů

Výroba širokého sortimentu profilů, kontrola kvality povrchu a geometrie profilu, korektura natažení, teplotní stabilizace.

Linka práškového lakování (horizontální a vertikální)

Lakování hliníkových vytlačovaných profilů a bočních krytek v automatických boxech.

Výrobní komplex eloxování hliníkových profilů – jeden z největších na teritorii Ruska. Instalované zařízení předpokládá celkovou automatizaci výrobních procesů.

Automatizované technologické komplexy odlévání hliníkových slitin pod tlakem.

Vysoce přesná výroba širokého spektra výrobků různé konfigurace, včetně bočních krytek.

Všechna základní příslušenství roletových zařízení – rollformingové a vytlačované profily, boxy, boční kryty, ortogonální hřídle, ruční pohony – se vyrábí na závodě firmy „Alutech“.

Vlastní výroba umožňuje efektivně kontrolovat kvalitu zhotovených výrobků ve všech stádiích životního cyklu – počínaje projektováním, konče dodávkou hotové produkce zákazníkovi.

ROLETOVÉ SYSTÉMY TROLL – KVALITA PROVĚŘENÁ ČASEM



Vysoká kvalita materiálu pro roletové systémy je potvrzena osvědčeními o jakosti TÜV, CE, SEASIDE a QUALICOAT, ISO 9001:2008.

Osvědčení ISO 9001:2008 při výrobě roletových profilů (TUV Rheinland InterCert, Brusel) potvrzuje vysokou kvalitu prací v oblasti projektování, navrhování, výroby, montáže a údržby roletových zařízení, výroby lakovaného kovového pásu.

Osvědčení CE na rolety, roletové mříže a roletová vrata (TUV SUD Czech, Česká Republika) potvrzují soulad s požadavky Předpisů evropské unie č.89/106/EEC, evropských norem EN 13659:2004 (na rolety) a EN12424 (na vrata) v oblasti bezpečnosti a odolnosti proti větru. Osvědčení povoluje označení CE na rolety, roletové mříže a roletová vrata Troll (Alutech). Osvědčení QUALICOAT (Curych, Švýcarsko) potvrzuje soulad lakovaných povrchů vytlačovaných profilů s evropskými normami, vysokou kvalitu profilů a jejich ekologickou bezpečnost.

Osvědčení SEASIDE (příloha k osvědčení QUALICOAT) potvrzuje odolnost povrchových nátěrů eloxovaných profilů vůči korozi.

Osvědčení QUALANOD (Curych, Švýcarsko) potvrzuje vysokou kvalitu eloxovaných povrchů vytlačovaných profilů.

Zkušební protokol BASF Coating GmbH (Německo) a AkzoNobel (Švédsko) svědčí o výborné kvalitě nátěrových povrchů hliníkového pásu na výrobu profilů a ochranných boxů.

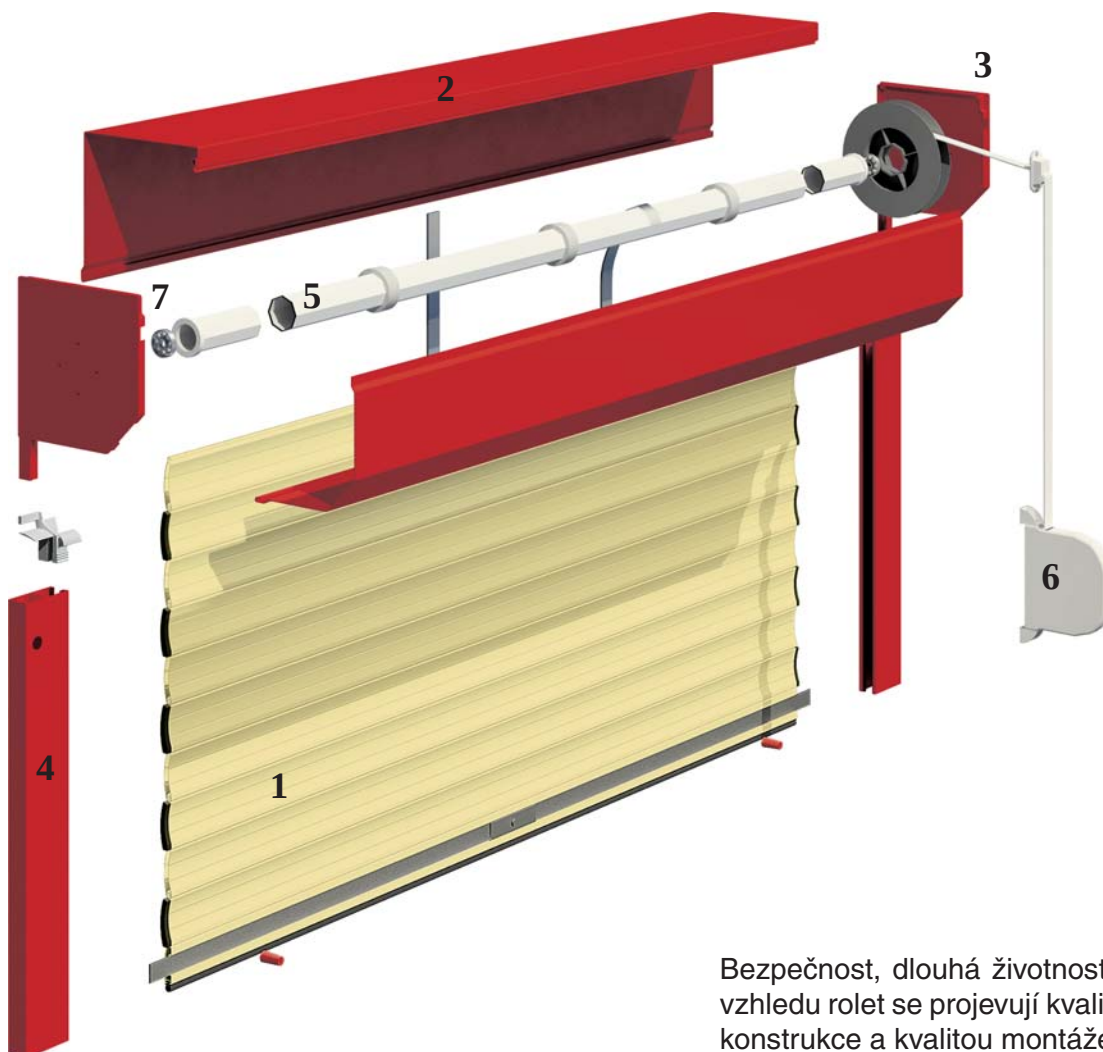
Kontrola kvality povrchu se provádí v souladu s evropskými normami ISO, ECCA, EN (celkem více než 30 norem).



Firma TECHNOPARK nabízí roletová zařízení, vyrobená z hliníkových profilů ALU-TECH, která odpovídají požadavkům předpisů a normám Evropské unie v oblasti bezpečnosti produkce. Kvalita výrobků je potvrzena osvědčeními a zkušebními protokoly akreditovaných laboratorů mezinárodních organizací a vědecko-výzkumných center v Belgii, Švýcarsku, Německu, Švédsku, České republice.

PROFILY A PŘÍSLUŠENSTVÍ ROLETOVÝCH SYSTÉMŮ

Více než 6000 položek



Bezpečnost, dlouhá životnost a přitažlivost vnějšího vzhledu rolet se projevují kvalitou montovaných prvků konstrukce a kvalitou montáže.

1. Roletové křídlo

Velký sortiment profilů pro otvory různých velikostí

Roletové křídlo se skládá z profilů válečkového válcování nebo vytlačovaných profilů s bočními zámkami na čelní straně a koncového profilu s těsnicí vložkou.

Profily roletové kotoučového válcování, Profily roletové vytlačované

Koncové profily s měkkou a tvrdou výplní, perforované a neperforované jednostěnné, dvoustěnné se zvýšenou odolností, mřížové univerzální, zástrčkové a zámkové.

Koncové profily se dodávají bez vložek nebo s instalovanými PVC vložkami a vložkami-štětkami s 11 typovými velikostmi.

Barevná stupnice: víc než 20 barev, 9 typových velikostí.

Barevná stupnice: 5 šagrénových barev, 19 lesklých barev, 18 typových velikostí.

Barevná stupnice: 5 šagrénových barev, 19 lesklých barev.

Více než 90 % profilů a příslušenství roletových systémů Troll je vyrobeno společností Alutech

2. Boxy

Rozmanitost tvarů pro budovy s jakoukoliv architekturou

Do ochranného boxu se umístí roletové křídlo. „ALUTECH“ nabízí široký sortiment ochranných boxů.

Parametry	
Ochranné boxy 20° rollformingové	Barevná stupnice: 5 šagrénových barev, 14 barev
Ochranné boxy 45° rollformingové	Barevná stupnice: 14 barev, 10 typových velikostí
Ochranné boxy - půlkulaté, vytlačované	Barevná stupnice: 5 šagrénových barev, 19 lesklých barev, 3 typové velikosti
Boxy - kulaté, vytlačované	Barevná stupnice: 5 šagrénových barev, 19 lesklých barev, 5 typových velikostí
Systém vmontovaných boxů SB-1	5 typových velikostí

3. Boční krytky

Dokonalá kombinace s ochrannými boxy

Do bočních krytek se instaluje hřídel s hnacím mechanismem. Oni tvoří jednotný celek s ochrannými boxy.

Parametry	
Boční krytky 20°	5 typových velikostí. Barevná stupnice: 5 šagrénových barev, 19 lesklých barev
Boční krytky 45°	9 typových velikostí. Barevná stupnice: 5 šagrénových barev, 19 lesklých barev
Boční krytky půlkulaté	3 typové velikosti. Barevná stupnice: 5 šagrénových barev, 19 lesklých barev
Boční krytky kulaté	5 typových velikostí. Barevná stupnice: 5 šagrénových barev, 19 lesklých barev
Boční krytky přechodné	Pro spojené rolety, 3 typové velikosti

4. Boční vedení

Optimální řešení pro všechny typy otvorů

V bočních vedeních se pohybuje roletové křídlo. Široká nabídka vedení „ALUTECH“ zahrnuje standardní, zesílená a speciální boční vedení.

Parametry
Barevná stupnice: 5 šagrénových barev, 19 lesklých barev

Standardní boční vedení – 11 typových velikostí.

Zesílená boční vedení – 5 typových velikostí

Speciální boční vedení – rohová, dvojité, distanční – 7 typových velikostí.

5. Oktogonální (osmihranné) hřídele

Variety pro libovolné typy roletových zařízení, roletová vrata a mříže

Na oktogonální hřídel se roletové křídlo navijí s pomocí hnacího mechanismu.

Ocelové oktogonální a kulaté hřídele – 6 typových velikostí.

6. Pohony a řídicí jednotky

Široký sortiment pohonů k pohodlnému řízení a řešení libovolných úkolů

Pro pohony roletových systémů lze použít ruční mechanismus nebo elektrický motor.

Ruční pohony: páskový, šňůrový, kordový, vratidlový, pružinově-inerční mechanismus.

Elektrické pohony a řídicí jednotky umožňují dálkové ovládání rolet i jejich řízení.

7. Příslušenství a doplňky

Spolehlivý provoz a estetický vnější vzhled rolet

Kapsle, lanovnice, suporty, tažné pružiny, distanční kruhy, boční zámky, blokovací zástrčky, tlumící lamely, vodící zařízení, zátky, zarážky, barevné korektory a jiné.

ROLETOVÉ KŘÍDLO

Hliníkové profily a povrchové úpravy

Výška profilů předokenních rolet:

37 mm, tloušťka: 8,5 mm

Výška profilů roletových vrat:

77 mm, tloušťka: 19 mm

Výška profilů roletových mříží:

56 mm, tloušťka: 13,5 mm

84 mm, tloušťka: 19 mm

Široké spektrum valcovaných profilů umožňuje instalovat rolety a mříže v otvorech širokých až 7 m s plochou do 21 m².

Přes 18 barev roletových profilů + 1 škála pro mříže



13 používaných metod kontroly kvality povrchu v souladu s evropskými normami ISO, ECCA, EN.

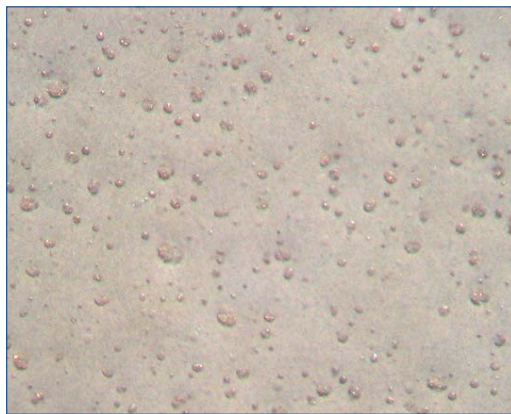


Povrchový nátěr

Vysoká kvalita nátěru profilů „Alutech“ je potvrzena zkušebními zápisy BASF Coating (Německo) a AkzoNobel (Švédsko).

Profily na válcovací lince „ALUTECH“ se vyrábí z hliníkového pásu s dvouvrstevným polyuretanovým povrchem s integrovanými částicemi polyamidu (PUR/PA). Polyamidové částice vynikají větší tvrdostí a odolností k otírání. Speciálně se zavádějí do polyuretanové podložky ke zlepšení mechanických vlastností povrchu.

Typy profilů: s měkkou a tvrdou pěnovou výplní, perforované a neperforované. Rovnoměrný povrchový nátěr pásu „ALUTECH“: polyuretanový smalt s částicemi polyamidu (PUR/PA).



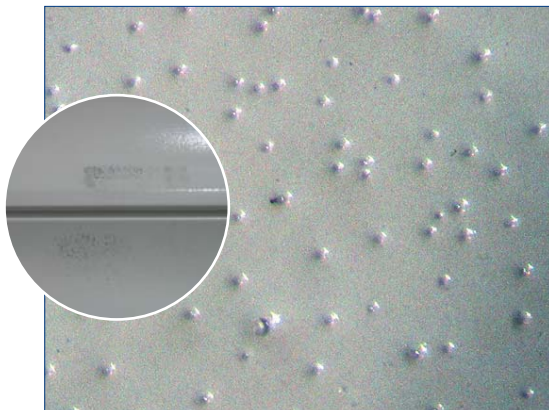
Povrch PUR/PA zabezpečuje:

- vysokou odolnost vůči otěru a poškrábání;
- odolnost k roztahení, rozpraskávání a odlupování;
- odolnost k UV-ozáření a teplotním šokům;
- vysokou odolnost vůči korozi;
- odolnost k vlivu agresivního okolí,

například: mycí prostředky, výpary ředidel, žíravin atd.

STOP!

Příklad ne-
stejnorodého
povrchu s
polymetme-
takrylát-části-
cemi (PMMA)
jednotlivých
výrobků.
Otírání povr-
chu začíná
probíhat po
3 měsících
každodenního
provozu.



!Následky používání pásu s nekvalitním povrchem

Použití levnějšího povrchu s PMMA-částicemi způsobuje viditelná poškození povrchu profilů.

1. Objevují se praskliny na povrchu při mechanických vlivech.
 2. Nízká odolnost vůči korozi
 3. Vizuelní odlišení barvy povrchu profilů u jednoho hotového výrobku
- Výsledkem je vážné poškození vnějšího vzhledu rolet.

Kvalita práškového nátěru

Kvalita povrchového lakování profilů „ALUTECH“ se charakterizuje:

- * vytrvalostí vůči mechanickým vlivům;
- * odolností proti praskání a odlupování;
- * vysokou odolností proti korozi;
- * odolností proti UV-záření a teplotním změnám;
- * odolností proti vlivům agresivního prostředí;
- * stabilitou glancu lesklého povrchu.

Je potvrzeno osvědčením QUALICOAT (Švýcarsko).



Zaměření lesku koncových profilů

! Následky nekvalitního lakování

-objevení se prasklin a odlupování povrchu při mechanických vlivech.

- Nízká korozní odolnost.

- Prodření povrchu.

- Vizuální odlišení barvy a lesku povrchu profilů.

Výsledkem je zhoršení vnějšího vzhledu rolet.



Praskání a odlupování povrchového lakování

Vysoké antikoroziční vlastnosti povrchu

Odolnost lakovaného povrchu vytlačovaných profilů proti korozi je potvrzena osvědčením SEASIDE. Pro přímořské oblasti je to aktuální, pro tyto oblasti je typické velké množství solí ve vzduchu, hlavně iontů chlóru a jódu.

! Následky nekvalitního lakovaného povrchu

Nízká antikoroziční odolnost, díky které dochází k odlupování a opadávání barvy.



Spolehlivý provoz rolet na mořském pobřeží a ve velkoměstech.

ROLETOVÉ KŘÍDLO

Vysoká kvalita válcovaných hliníkových profilů

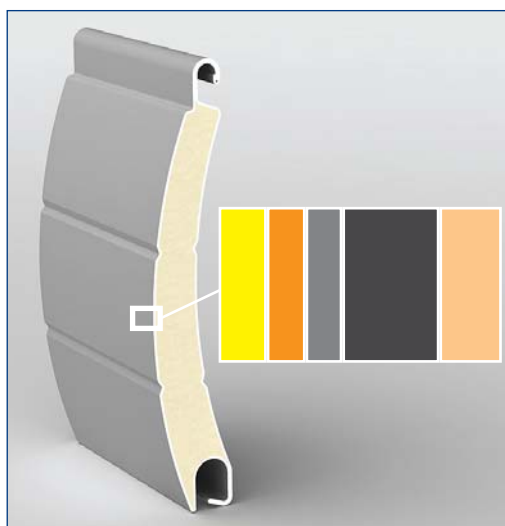
Optimální tloušťka hliníkového pásu

K výrobě profilů „ALUTECH“ se vždy používají pásy strože stanovené tloušťky. To zaručuje stabilní pevnostní vlastnosti každé typové velikosti profilu. Tloušťka pásu s povrchem je od 0,28 mm (pro AR/37) do 0,49 mm (pro AG/77) podle typové velikosti profilu.

! Následky použití pásu s nízkou kvalitou

1. Používání tenčího pásu pro výrobu jednoho a toho samého profilu způsobuje snížení odolnosti vůči větrným a nárazovým zátěžím, objevení otláčenin, zhoršení pevnosti a životnosti profilu.

2. Nedostatek nebo nízká kvalita bezbarvého nátěru povrchu na vnitřní straně pásu způsobuje snížení přilnavost pěny a následně deformaci pásu a porušení geometrie profilu.



Struktura hliníkového pásu s povrchovým nátěrem

Čelní PUR/PA smalt (18-22 mkm)

Základní nátěr (3-7 mkm)

Konverzní nátěr (1 mkm)

Bezbarvý lakový nátěr (3-6 mkm)

Kvalitní pěnové zaplnění

Pěnové zaplnění profilů „ALUTECH“ je rovnoměrné, bez pórů a dutin.

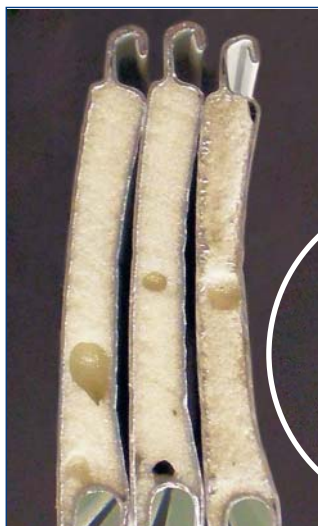
To zaručuje vysokou odolnost profilů k zátěžím minimalizuje deformaci.



Rovnoměrné pěnové zaplnění, bez pórů a dutin

! Následky nekvalitního pěnového zaplnění

Měkká pěna, výskyt velkých prohlubenin a dutin, nestabilní přilnavost výplně způsobuje deformaci pásu, porušení geometrie profilu, zhoršení parametrů navíjení a předčasnou poruchu funkčnosti roletového křídla.



Příklady nekvalitního pěnového výplně jednotlivých výrobců.

Vysoká hustota pěny je potvrzena vědeckovýzkumným institutem stavebních materiálů v souladu s GOSTem 409-77, GOSTem 17177-94, STB 1295-2001.



Vysoká hustota pěny

Hustota měkké pěnové výplně profilů „ALU-TECH“ činí 67-70 kg/m³, tvrdé pěnové výplně – 318 -322 kg/m³, a to zabezpečuje nejlepší pevnostní vlastnosti profilů.

Následky nerovnoměrné hustoty pěny

Nižší hustota pěny ve srovnání s potřebnou hodnotou snižuje pevnost profilů a způsobuje zmenšení výměry pokrývaných povrchů.

Instalace roletových zařízení snižuje teplotní únik přes okno až o 50%.



Okno bez rolety



Okno se zataženou roletou

Dobré tepelné a izolační vlastnosti

Evropská organizace pro použití slunečních ochranných systému provedla zkoušky rolet a konstatovala, že rolety mohou přispívat ke zmenšení spotřeby energie, potřebné k vytápění až o 20 % a ke snížení spotřeby energie pro ochlazení až o 40 kWh/m² pro standardní obytné plochy.

Nestabilní geometrie jedné typové velikosti profilu stejné série jednotlivých výrobců je způsobena sednutím pěny a nízkou úrovní výrobní a výstupní kontroly.



Stabilní geometrie profilu

Geometrické velikosti profilů – více než 13 parametrů – kontrolují se každý den při výrobním procesu. Základní faktor – to je tloušťka profilu a výška krycího povrchu profilu. Všechny parametry každé typové velikosti jsou stále a odpovídají oznámeným údajům v technickém katalogu.



Následky nestabilní velikosti profilu

Nesouladnost faktických a oznámených velikostí profilů mohou být příčinou zmenšení rozměrů zakrývaných otvorů, vzniku tak zvané vlny, to znamená nerovnoměrné prohýbání plátny při stažení roletě a předčasné poškození křídla rolety.

ROLETOVÉ KŘÍDLO

Optimální parametry navíjení křídla

Stabilní geometrie a srpovitá konfigurace profilů „ALUTECH“ v sestavě roletového křídla zabezpečují vysoké a stálé parametry navíjení.

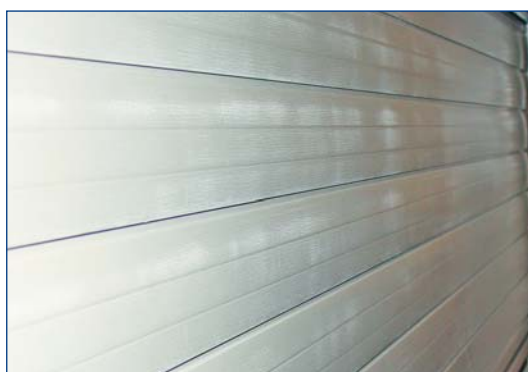
To zajišťuje komplexní úsporu na ceně rolety díky použití bočních krytek a ochranných boxů menší typové velikosti.



Vysoké parametry navíjení profilů „ALUTECH“

! Následky nízkých parametrů navíjení

1. Zdražení rolety díky použití ochranného boxu a bočních krytek větší typové velikosti
2. Prodržení lakovaného povrchu profilů při dotyku křídla se zadní deskou boxu
3. Nesouladná výška křídla a velikosti boxu při montáži rolety přivádí k dodatečným výdajům na dovoz, demontáž a montáž, ztrátu pracovního času a negativní reakci klienta.



Zkoušky roletových zařízení na odolnost vůči větru

Odolnost proti povětrnostním zátěžím

Rolety a roletová vrata „ALUTECH“ jsou testovány na odolnost k větrným zátěžím v souladu se SNiP 2.01.07, EN 13659, EN 12424 na vlastním zkušebním zařízení KS PC (výroba-Německo).

Členění povětrnostnímu zatížení rolet činí:

**600 Pascal – EN 13659, což odpovídá rychlosti větru 31,6 m/s;

**850 Pascal podle SNiP 2.01.07, což odpovídá rychlosti větru 37,7 m/s;

**Roletových vrat – 1375 Pascal podle EN 12424, což odpovídá rychlosti větru 47,8 m/s.



Zkoušky roletových systémů na odolnost proti větru

! Následky nedodržení předepsaných parametrů

1. Montáž rolet na otvory, velikosti kterých převyšují doporučené, způsobuje vyfoukávání roletového křídla z bočních vedení při velké rychlosti větru.

2. Použití nekvalitních materiálů, a také odchylka od základních technických parametrů způsobuje zhoršení odolnosti roletového křídla k tlaku větru a zmenšuje oblast uplatnění rolet.



Příklad vypadení roletového křídla z vodící lišty u jiných výrobců

STOP!

STOP!

Slitina se skládá na 98,8-99,0 % z čistého hliníku;
1,0-1,2% magnézium, křemík, železo, mangan, měď, zinek, titán,
které zvyšují odolnost a tvárnost slitiny.



Zabezpečení
neporušenosti
majetku, cel



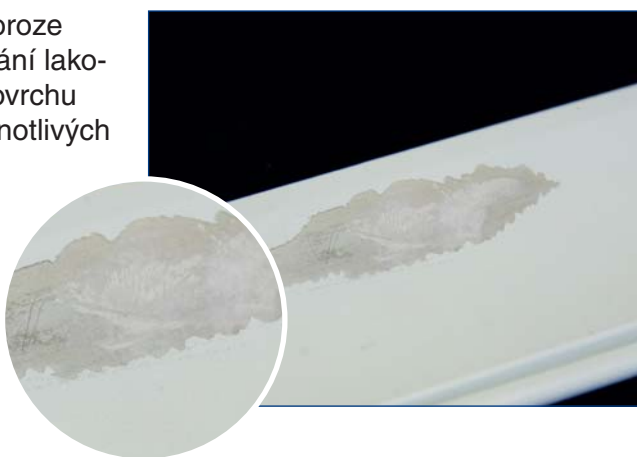
Zvýšená ochrana proti vloupání

Rolety z vytlačovaných profilů AER44/S a AER55/S při použití spolu s bočním vedením GR60 ~21/S a GR75 ~27/S jsou vhodné k instalaci na budovách s vyšším požadavkem k odolnosti proti vloupání (banky, obchody, kanceláře).

!Následky

1. Použití v roletové konstrukci součástí, které nejsou určeny k posílení konstrukce, způsobuje zhoršení odolnosti rolet proti krádežím.
2. Nízká kvalita hliníkových slitin snižuje charakteristiky odolnosti vytlačovaných profilů a odolnost rolety proti vloupání.

Příklad: koroze
a odlupování lako-
vaného povrchu
profilu jednotlivých
výrobců.



! Následky používání slitin nízké kvality

1. Použití druhotných slitin způsobuje snížení odolnosti profilů proti korozi.
2. Zvýšený obsah železa ve slitinách snižuje tvárnost hliníku a zvyšuje možnost vzniku defektů profilu (objevení se prasklin v částech zámku).

OCHRANNÉ BOXY A BOČNÍ KRYTKY

5 typů ochranných boxů a bočních krytek, více než 25 typových velikostí, přes 20 barev.



Sortiment ochranných boxů a bočních krytek

Velký výběr ochranných boxů a bočních krytek
** 20-45° stupňové;
** kulaté a půlkulaté;
** systém vmontovaných boxů.

Velká nabídka typových velikostí boxů a krytek – od 125 do 405 mm – umožňuje instalovat rolety do otvorů různých velikostí.

Roleta s vmontovaným boxem typu SB-1



Vestavěný box typu SB-I – to je „neviditelný“ box, skrytý ve výklenku okenního a dveřního otvoru. Díky instalaci boxu vevnitř otvoru celá roletová konstrukce organicky zapadá do exteriéru každé stavby: historické části města, moderní domy stylu hi-tech, obytné domy a jiné stavby.

Testování prohýbání ochranných boxů „ALUTECH“ s pomocí speciálního zkušebního stolu KS PC.

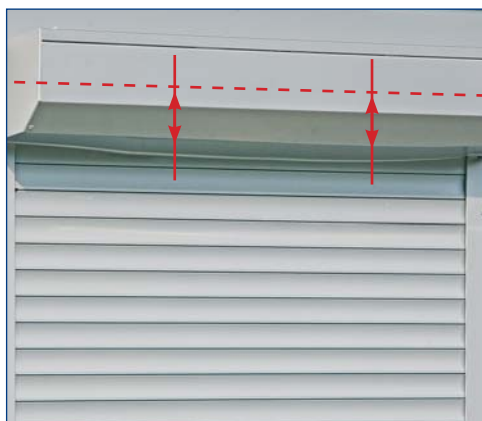


Vysoké charakteristiky odolnosti ochranných boxů.

„ALUTECH“ zaručuje stabilní charakteristiky odolnosti ochranných boxů. Každá typová velikost rollformingového boxu se vyrábí z pásu přísně dané tloušťky: pro boxy 125...180 mm – 0,75 mm; pro boxy 205 mm – pás 0,85 mm; boxy 250...360 mm – 0,95 mm.

Vytlačované boxy „ALUTECH“ mají větší charakteristiky odolnosti ve srovnání s rollformingovými boxy. Tloušťka plechů válcovaných boxů činí 2 mm.

Prohýbání přední části ochranného boxu jednotlivých výrobců.



! Následky nesouladnosti tloušťky plechy/pásu

1. Použití tenčího pásu k výrobě jedné a té samé velikosti rollformingového boxu může způsobit snížení jeho pevnostních vlastností a prohýbání boxu.

2. Menší tloušťka plechu válcovaných boxů způsobuje snížení odolnosti a změnu geometrie samostatných částí boxu (překrucování). Výsledkem je zhoršení vnějšího vzhledu rolety a vyřazení z provozu rolety.

Kvalita povrchového nátěru

Povrchové nátěry ochranných boxů „ALUTECH“ se charakterizují:

- ** vytrvalostí vůči mechanickým vlivům;
- ** odolností proti praskání a odlupování;
- ** odolností proti UV-záření a teplotním změnám;
- ** vysokou odolností proti korozi;
- ** odolností proti vlivům mycích prostředků a chemikálií;
- ** stabilitou glancu lesklého povrchu.

Potvrzeno osvědčením QUALICOAT (Švýcarsko) a protokoly testů BASF Coating (Německo) a AkzoNobel (Švédsko).

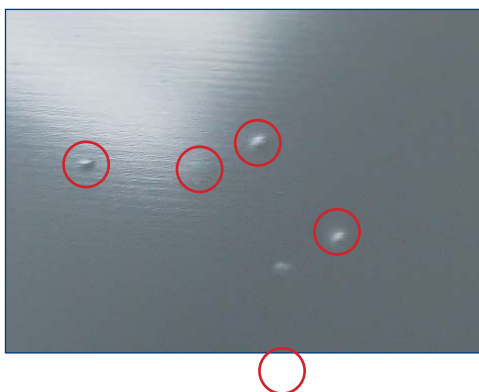


12 metod kontroly kvality povrchu v souladu s evropskými normami ISO, ECCA, EN.

! Následky špatné kvality odlévání

1. Objevení se prasklin a puklin na krytce, zatekání od lití nebo „utopená“ geometrie krytky.
2. Lakování bočních krytek se špatně opracovaným povrchem a čelní stranou ukazuje všechny defekty odlévání.
3. Složitosti montáže
4. Poškození bočních krytek při velkých zátěžích.

Výsledkem je vážné poškození provozních vlastností rolety, vyřazení rolety z provozu.

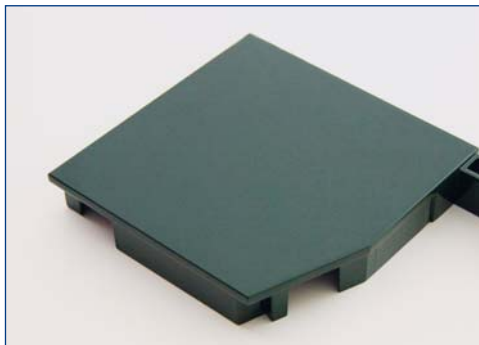


Nekvalitní provedení lakovaného povrchu bočních krytek různých výrobců

Kvalita odlévání bočních krytek

Vysoká kvalita odlévání bočních krytek „ALUTECH“ se dosahuje díky použití prvotných hliníkových slitin a vysoce technologického zařízení.

Kvalitní zpracování a obarvení bočních krytek zdůrazňuje velké dekorativní vlastnosti. Boční krytky „ALUTECH“ se ideálně spojují s ochrannými boxy a bočním vedením.



Povrch bočních krytek „ALUTECH“ je hladký, bez hrbolků, čelní strana je rovná.

! Následky nekvalitního lakování

1. Slabá korozní odolnost.
2. Praskání lakovaného povrchu.
3. Objevení se cizích těles na pásu.
4. Různé odstíny a různé lesky čelních plechů boxů.

Vše způsobuje zhoršení vnějšího vzhledu rolet.



Odlupování lakování díky nekvalitnímu zpracování povrchu krytky poškození povrchu

Dlouhodobá explo-
atace rolet
v přímořských ob-
lastech



Vysoké antikoroziční vlastnosti bočních krytek.

Vysoké antikoroziční vlastnosti bočních krytek „ALUTECH“ jsou potvrzeny zkouškami akreditovaného výzkumného ústavu.

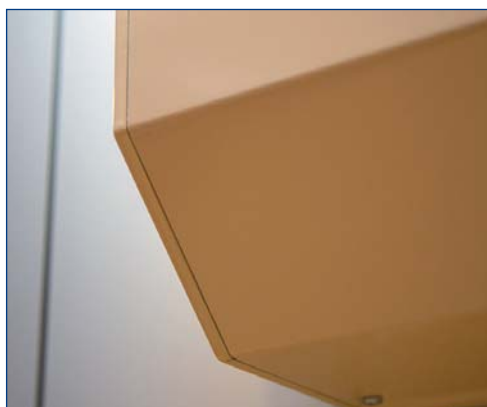
Koroze boční krytky
(bílé skvrny)



! Následky

Nízká korozní odolnost při nízké kvalitě nátěru anebo hliníkových slitin, které způsobují zhoršení vnějšího vzhledu rolet a zkrácení doby provozu.

Kvalitní přilnavost
čelní plechy boxu
k boční krytce
„ALUTECH“



Výborná spojitost ochranných boxů s bočními krytkami.

Stabilní geometrie boxů a kvalitní odlévání bočních krytek garantují kvalitní spojení všech plechu boxu s bočními krytkami, a tím je zabezpečen stav bez mezer a vyčnívajících částí. Při procesu výroby se kontrolují geometrické rozměry ochranných boxů – více než 10 parametrů.

Vznik mezer mezi
plochou boxu
a krytkou jednotli-
vých výrobců



! Následky nesouladu velikostí

Nesoulad geometrických velikostí ochranného boxu s příkázanými hodnotami a nekvalitní odlití bočních krytek způsobuje špatné spojení boxu a ochranné krytky. To způsobuje zhoršení provozních vlastností a estetického vzhledu rolety.

BOČNÍ VEDENÍ

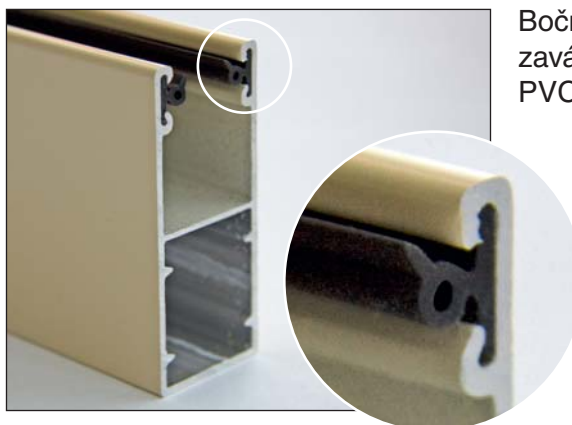
Široký sortiment bočního vedení

Velká nabídka bočního vedení „ALUTECH“ – přes 20 typových velikostí – umožňuje vybrat si vodítka pro rolety, montované na otvory libovolných velikostí, s ohledem na požadavky k odolnosti proti vloupání a zvláštnosti otvoru.

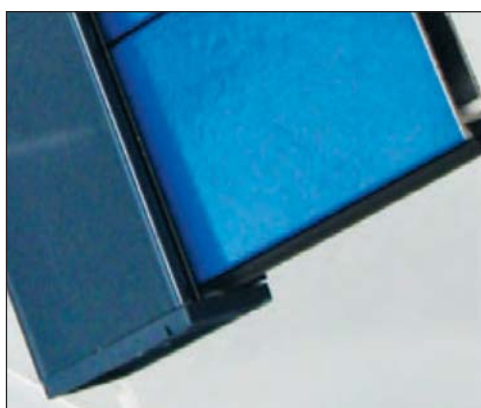
1. Standardní boční vedení pro standardní roletové konstrukce
2. Zesílení bočního vedení pro zvětšení odolnosti vůči vloupání do objektu.
3. Speciální boční vedení pro pohodlnou montáž

Většina bočního vedení „ALUTECH“ se dodávají se zaválcovanými PVC vložkami a vložkami-kartáčky s čelními okraji. Použitím takových vodítek dojde k ekonomii času při montáži rolet.

„ALUTECH“ nabízí velký výběr příslušenství k gumovým vodítkům: zátky do upínacích a čelních otvorů 20 barev.



Boční vedení se zaválcovanými PVC vložkami

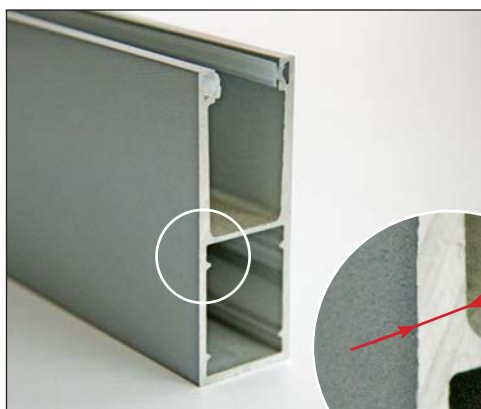


Přední uzávěr vodítka pro estetický vzhled rolety bez spodního orámování

Kvalita bočních vedení

Boční vedení se charakterizují:

- * vysokou kvalitou hliníkových slitin a povrchu z polymeru, potvrzené náležitým osvědčením;
- * antikorozi vlastnosti povrchu (SEASIDE);
- * vlastnostmi proti vloupání zesílením vodítek GR60 ~21/S a GR75 ~27/S (v souladu s GOSTem P 525022005, GOSTem P 525032005, STB 51.2.032000).



Zesílená boční vedení mají tenkou desku: GR60x21/6 – do 2,2 mm, GR75x27/S – do 3,2 mm

3,2 mm

! Následky používání slitin a nátěru nízké kvality

1. Slabá korozní odolnost
2. Snížení pevnostních vlastností
3. Vznik prasklin, prodření, viditelná odlišnost barvy a lesku dvou bočních vedení v jedné roletové konstrukci



Slabá odolnost rolet proti vloupání různých výrobců (vypáčené boční vedení)

OKTOGONÁLNÍ HŘÍDEL

Kontrola geometrie osmihranných hřídelí „ALUTECH“ při procesu výroby



Sortiment hřídelí a jejich vysoká kvalita

Oktagonální (osmihranné) hřídele se vyrábí z velice kvalitního pozinkovaného ocelového pásu. Sortiment hřídelí se skládá ze 6 typových velikostí:

Hřídele s tloušťkou pásu 0,6 mm, 0,8 mm, 1,2 mm a 2,5 mm, a také velké hřídele s tloušťkou plechy 3,6 mm pro těžké roletové konstrukce. Nabízené hřídele mají průměr 40, 60, 70, 102 a 108 mm.

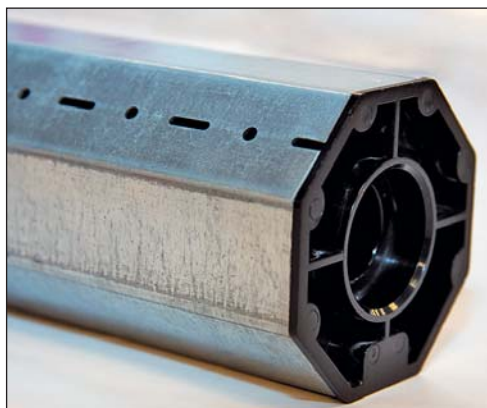
Koroze hřídele jednotlivých výrobců



! Následky použití nekvalitního pásu

1. Použití ocelového pásu špatné kvality způsobuje korozi.
2. Použití hubenějšího pásu při výrobě určité typové velikosti hřídele způsobuje prohnutí hřídele a vyřazení z provozu rolety.

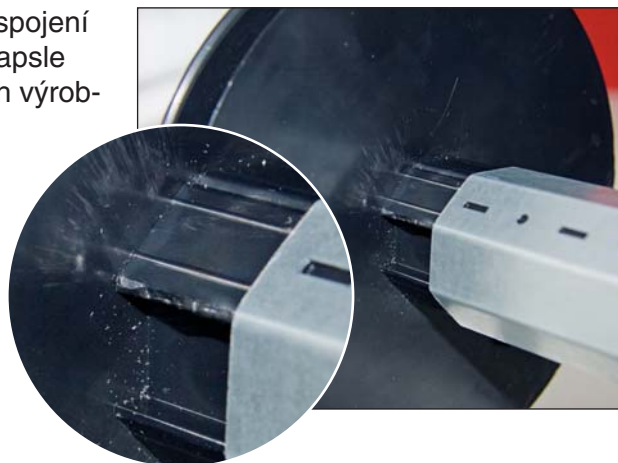
Ideální spojitost osmihranné hřídele „ALUTECH“ s univerzální kapslí



Kvalitní spojení ortogonální (osmihranné) hřídele a součástí

Stabilní geometrie osmihranných hřídelí „ALUTECH“ zabezpečuje ideální spojení hřídelí s kapslemi, adaptéry elektrických pohonů, napřímo s elektrickými pohony a jinými součástmi. Tím se zabezpečuje nepřetržitý provoz pohonu a dlouhodobost provozu rolety.

Nekvalitní spojení hřídele a kapsle jednotlivých výrobců



! Následky nesouladu velikostí

Nesoulad geometrie hřídele přikázaným hodnotám způsobuje nekvalitní spojení s kapslemi, elektrickými pohony, překrucování kapslí a poškození pohonu.

POHONY A ŘÍDICÍ JEDNOTKY

Velká nabídka pohonů pro ovládání rolet

Široký sortiment pohonů a příslušenství pro ovládání rolet umožňuje výběr jak úsporného variantu – klasické ruční pohony, tak i více komfortní a moderní řešení – více funkční elektrické pohony s intelektuálním systémem ovládání.



Ruční pohony „ALUTECH“: páskový, šňůrový, kordový, vratidlový, pružinově-inerční mechanismus.

Automatická zařízení se skládají:

- * elektrický pohon s vmontovaným rádiovým ovládáním a systémem ručního havarijního zvedání;
- * prvky ovládání – od obyčejných nástěnných vypínačů po intelektuální systém ovládání: programovacích časovačů, čidel světla a tepla, větru a deště.



Elektrické pohony a ovládací prvky obchodních značek Nice

Kvalita příslušenství pro ruční pohony

Organizace „ALUTECH“ provádí vlastní výrobu ručních pohonů a garantuje jejich vysokou kvalitu.

Všechny lité prvky: umělohmotné těleso ukladače, lanovnice, kapsle, vodítka pásů, šňůry a kordu – vlastní pečlivý vnější vzhled bez zatékání při lití.



Ukladač pro šňůrový a páskový pohon „ALUTECH“

! Následky použití příslušenství nízké kvality

1. Špatná kvalita litých, ražených prvků, nepřesnost při soustružnických a frézovacích pracích způsobují odchylku velikostí a konfigurace a poruchy pohonu.
2. Vznik prasklin a neestetický vnější vzhled pohonu. Výsledkem je předčasné vyřazení z provozu.



Vznik staženin na povrchu ukladače jednotlivých výrobců

ROLETOVÁ ZAŘÍZENÍ VE SMONTOVANÉM STAVU

Montáž rolet Troll zaškolenou montážní skupinou



Kvalitní montáž certifikovanými partnery TECHNOPARK

Vysoká kvalita profilů a příslušenství „ALUTECH“ a jejich ideální spojení zabezpečují kvalitní, lehkou a rychlou montáž rolet. TECHNOPARK nabízí montážním dělníkům speciální technické materiály, „stálou linku“ technické pomoci, provádí školicí semináře.

Příklad špatné montáže rolet jednotlivých výrobců



Kombinace barev jednotlivých prvků rolety

„ALUTECH“ zajistil maximální soulad všech barev profilů s různými typy povrchu – polyuretanový, polyesterový, polymerně práškový. To zaručuje neexistující různé odstíny na jednom hotovém výrobku.

Změření barevného odlišení polymerních povrchů s pomocí spektrofotometru.

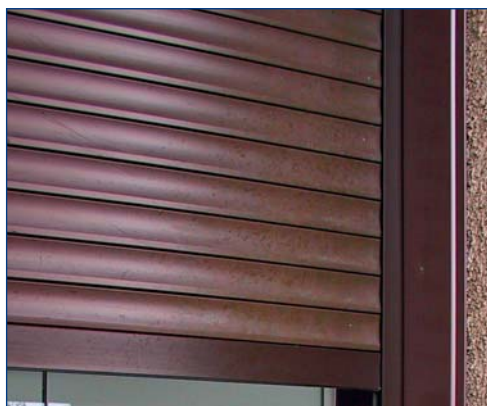


! Následky nekvalitní montáže

Následků může být mnoho. Zde jsou uvedeny jen některé z nich.

1. Přetržení roletového křídla nebo jeho zasekávání.
2. Vyřazení z provozu ručního pohonu nebo elektrického pohonu.
3. Odstávání bočního vedení od stěny při použití nevhodných upevňovacích prvků.

Příklad různých bočních vedení a koncového profilu s roletovým plátnem jednotlivých výrobců



! Následky

Nesoulad barev roletových profilů, bočních vedení a ochranných boxů v jedné konstrukci způsobuje různobarevnost rolety a zhoršuje její vnější vzhled.

NABÍDKOVÝ SOFTWARE OFFER

Programové vybavení Offer

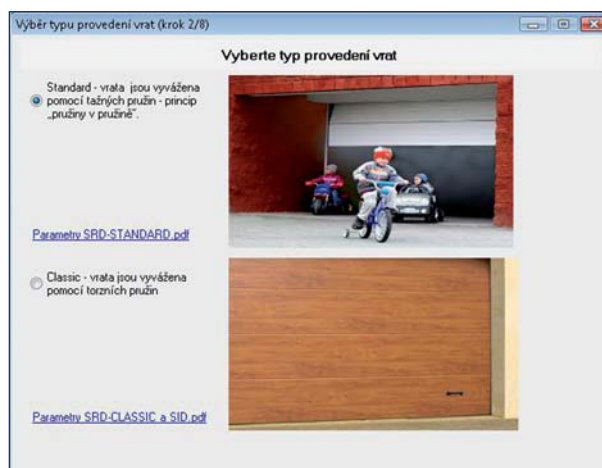
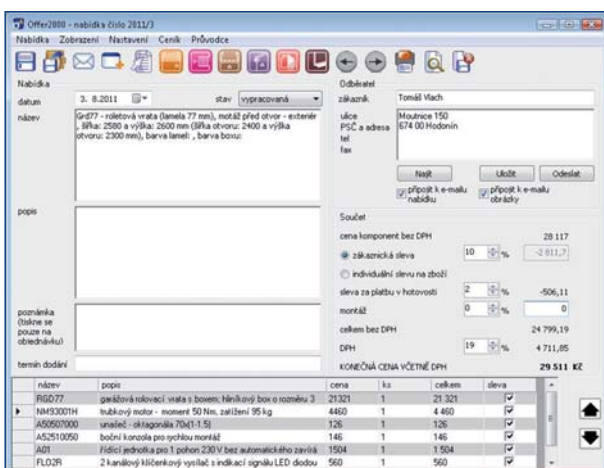
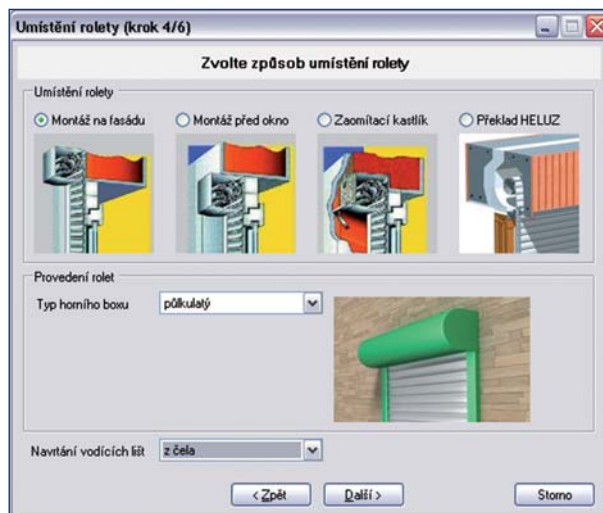
Program Offer umožňuje flexibilní a rychlé tvorby nabídek bez chyb a nepřesností.

Tento program je volně přístupný na stránkách firmy TECHNOPARK v sekci Download.

Nabídkový software Offer slouží k usnadnění tvorby a evidenci cenových nabídek.

Mezi výhody programu Offer patří:

- Jednoduchá instalace a aktualizace aplikace
- Možnost snadno a rychle vytvořit nabídku
- Obsahuje průvodce pro nacenění garážových vrat, hliníkových brán, rolet a zabezpečovacích systémů
- Možnost použití šablon (vzorových nabídek)
- Obsahuje kompletní ceník včetně fotografií produktů
- Přehledné tiskové sestavy
- Podpora síťového provozu



Podporované jazyky: Čeština, Slovenština, Angličtina

Operační systémy: Win 98, Win 2000, Win XP, Win Vista, Win 7

Autor: TECHNOPARK CZ, s.r.o.

Licence: Zdarma

Velikost: 80 MB



Alutech Incorporated



Alumintechno



Alstrong



Alutech Vratová zařízení

Skupina firem „ALUTECH“ je jedním z největších výrobců roletových zařízení a sekčních vrat na trhu východní a západní Evropy, je hlavním výrobcem hliníkových profilových zařízení na území SNS. „ALUTECH“ se skládá z pěti výrobních podniků a dvaceti pěti obchodních zastoupení v Rusku, Bělorusku, České Republice a na Ukrajině.

Všechny podniky „ALUTECH“ jsou vybaveny vysoce technologickým zařízením, které umožňuje výrobu v souladu s evropskými normami kvality. Vlastní výrobní komplex uvnitř holdingu umožňuje specialistům „ALUTECH“ kontrolovat kvalitu výrobků ve všech etapách výrobního procesu: od zakoupení suroviny a materiálů až po konečnou výrobu hotové produkce a její balení.

Všechny prvky roletového systému se testují pro zajištění souladu s evropskými normami kvality, pro návaznost dílů a na shodu barevného vzoru.

Systém řízení kvality ve všech závodech organizace je certifikován na soulad s požadavky Mezinárodních norem ISO 9001 v systému TUV CERT.

Charakteristickým rysem skupiny organizací „ALUTECH“ – komplexní přístup k výrobě produkce: 90 % komponentů hotových roletových zařízení se vyrábí uvnitř holdingu.

„ALUTECH“ je vedoucí výrobce roletových zařízení, nabízí široké spektrum profilů a příslušenství k nim: válcovací profilové linky, roletové vytlačované profily, koncové profily, boční vedení, ochranné bloky, boční krytky, oktogonální hřídele, ruční pohony, pohony s intelektuálním mechanismem, příslušenství a doplňky pro roletová zařízení.

Dnes jsou rolety „ALUTECH“ žádané v ruských zemích a Pobaltí, v Německu, Francii, Velké Británii, Rakousku, Holandsku, Česku a jiných východoevropských a západoevropských zemích.

Rolety „ALUTECH“ jsou instalovány na miliónech objektů v 35 zemích.

Při pořizování roletových zařízení „ALUTECH“ získáte garantovaně kvalitní výrobek, který zajistí pohodlí a bezpečnost.

TECHNOPARK CZ s.r.o.

Hudcova 78b

Brno - Královo Pole 612 00

Tel: +420 541 423 011

E-mail: info@technopark.cz



ALUTECH

