



Alumínium ablakok, erkélyajtók és bejárati ajtók felületének vizuális vizsgálata

Alumínium profilok:

Optikai nézet megítéléséhez a szín, fény és a felépítés szempontjából a felület vizsgálatát kívülről szórt fénynél, 3 méter távolságból kell elvégezni, a belső részeket pedig a helységben mindenkor uralkodó fényviszonyoknál kell 2 méter távolságból elvégezni.

A homlokzat egységességének megítélésére a vizsgálat nagyobb távolságból ajánlatos.

Festett felületek – Sajátosságok, illetve hibák:

Kráter, Buborék	A látható felületen az alábbi feltételekkel megengedett: $\varnothing < 0,5\text{mm}$, 10 db/fm illetve m^2
Zárvány	A látható felületen az alábbi feltételekkel megengedett: $\varnothing < 0,5\text{mm}$, 5 db/fm illetve m^2
Lepattogzás	A látható felületen nem megengedett
Festék megfolyás	A látható felületen nem megengedett
Narancsbőr	A látható felületen finoman strukturálva megengedett, durva strukturáltság is megengedett, ha a réteg vastagság $> 120\mu\text{m}$
Fényességi eltérés	A látható felületen megengedett, ha az az alábbi határértékeken belül van: Méréstechnikai értékelés ipari felületkezeléshez fényesség mérő a DIN 67530 (ISO2813) szerint (60° szögben) a következő határértékekkel - fényes felület 71-től 100E-ig (+/- 10E) - selymfénylő felület 31-től 70E-ig (+/- 10E) - matt felület 0-tól 30E-ig (+/- 10E)
Színeltérés	A látható felületen megengedett amennyiben a vizsgálati előírások szerint vizsgálva nem feltűnő. A metáldekor színeknél nagyobb színeltéréssel kell számolni, ezek gyártó specifikus színek és nem jelentenek hibát.
Karcolás, horpadás, hegesztési varrat	A profil látható felületén megengedett, kivétel, ha finom csiszolás világosan ki van kötve.
Gyártás során keletkezett mechanikus sérülések (pl.: horpadás, karcolás)	A látható felületen megengedett amennyiben az vizsgálati előírások szerint vizsgálva nem feltűnő és az előírásoknak megfelelő.



realtherm

Web: www.realtherm.hu
E-mail: info@realtherm.hu



Eloxált felületek – sajátosságok, illetve hibák:

Szilícium kicsapódás:	A látható felületen nem megengedett
Lenyomat:	A látható felületen az alábbi feltételekkel megengedett, ha a pácolás E0/E6 az ÖNORM C2531 (DIN 17611) szerint megtörtént.
Elő-korrózió:	A profil látható oldalain abban az esetben megengedhető, ha a pácolás E0/E6 az ÖNORM C2531 (DIN 17611) szerint megtörtént
Fénykülönbségek:	A profil látható oldalain megengedhető, ha az alábbi tűréseken belül maradnak: a DIN 67530 (85°mérési geometria) szerinti reflexiómérésnél általában 20 egységes eltérések érvényesek az összeépített elemeken. Itt olyan profilok vagy lemezek hasonlíthatók össze egymás között, melyek természetes színek, vagy az egy-ill. kétlépcsős eljárásban eloxáltak.
Színeltérések:	A profil látható oldalain megengedhető, ha nem feltűnő, és a vizuális elbírálás irányelveit betartják.
Csiszolási hornyok, horpadások, hegesztési varratok:	A profil látható oldalain megengedhető, ha a finom csiszoláson kívül kifejezetten így egyeztek meg, vagy ha nem feltűnő az E0/E6 pácolásnál az ÖNORM C2531 (DIN 17611) szerint.
Gyártástól függő mechanikus sérülések (pl. horpadások, dudorok, karcok):	A profil látható felületén megengedhető, ha nem feltűnő, és a vizuális elbírálás irányelveit betartják.

A sarkok formája és a profilok egymáshoz viszonyított helyzete:

Az értékelés beépített és zárt elemen történik.

Tompán illesztett mechanikus kötés nélkül:

A műanyag elemekre felhelyezett alumínium külső borítások sarkainak a tompán illesztett csatlakozásoknál a műanyag hőtágulását fel kell tudniuk venni. Ezért a hőmérséklettől függő hézagképződés a konstrukció eredménye és megengedett.

Tompán illesztett mechanikus kötéssel:

A profilcsatlakozásoknál a megmaradó hézag nem lehet nagyobb 0,2 mm-nél, ferde csatlakozásnál pedig 0,3 mm-nél.

Hegesztett csatlakozások:

Az eldolgozott varratban nem lehetnek lyukak vagy zárványok. A hegesztési ponton a gyártástól függően a profilgeometriában kis különbségek láthatók.

Eltérések profilok / panelek / borítólemezek:

A különböző alapanyagok és feldolgozási módszerek miatt felléphetnek eltérések színben, fényességi fokban, szerkezetben stb. azonos kiindulási szín esetén is.

Ezek az eltérések megengedettek, javasolt a határértékeket képviselő mintákban történő megegyezés.





realtherm

Web: www.realtherm.hu
E-mail: info@realtherm.hu



Vékony rozsdá – nem bevonatos profilok rozsdásodása – megmunkálások:

A rozsdásodás (rozsdafoltok) a kidolgozástól függően a sima felületeken (furatok, vágások, marások stb.) lép fel, ez alapanyagtól függő és nem kerülhető el. Ugyanakkor ez a kémiai reakció évente 2-szeri tisztítással lassítható. Különösen azok a területek veszélyeztetettek, ahol magas a sótartalom ill. a légnedvesség (sózás, tenger közelsége stb.)

Forrás: Fenster Österreich – Minőségi előírások (2018)

