

## ALARIS UMBRA

Tyto lamely se používají jako pevné protisluneční clony a to zejména jako zastínění prosklených fasád, oken a světlíků. V současné moderní architektuře se tyto lamely začínají stále více používat také jako architektonický prvek.

Lamely jsou z protlačovaných slitin hliníku AW EN-6060 T66 a AW EN-6063 T66. Jako povrchovou úpravu lze zvolit eloxování (anodická oxidace), práškové lakování nebo pouze čistý hliník. Všechny použité slitiny mají velmi dobrou korozní odolnost, čímž je zajištěna jejich dlouhá životnost bez ztráty funkčnosti.

Protlačované hliníkové profily tvaru křídla jsou k dispozici ve standardní výrobní délce 6m. Jiné délky dle požadovaného množství jsou na vyžádání.



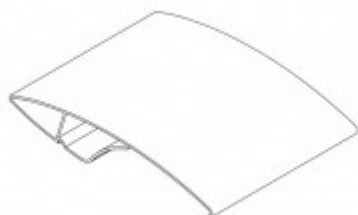
AU.100.A



AU.120.A



AU.100



AU.140



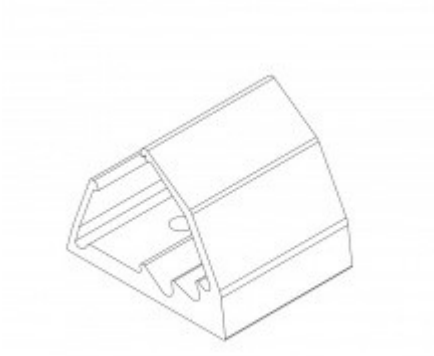
Čelní lamela

## Držáky a nosníky

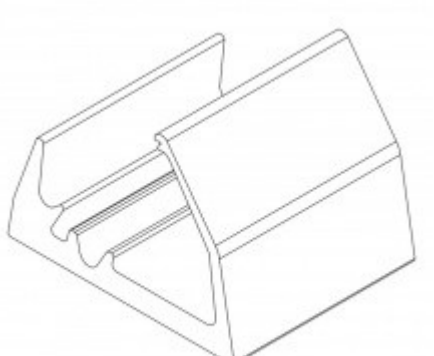
Nosníky a držáky systému Alaris UMBRA se vyrábějí extrudací neboli protlačováním hliníku. Materiál použitý k jejich výrobě je AW EN - 6060 T66 nebo AW EN - 6063 T66. Povrchová úprava pro držáky a nosníky je eloxování (anodická oxidace), práškové lakování nebo použití čistého hliníku. Většinou se ale používá stejná povrchová úprava jako u lamel.

Držáky se běžně dodávají jako sestava, která se pak jednoduše přišroubuje na nosník.

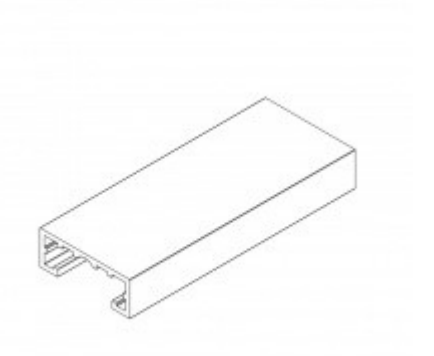
Nosníky jsou dodávány ve standardní výrobní délce 6m.



Držák AU.301



Držák AU.302

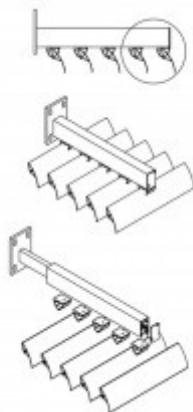


Nosník SP.15

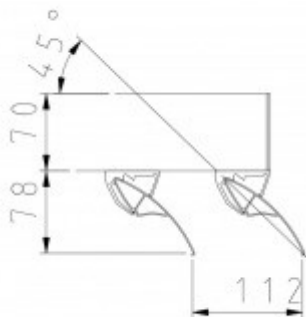


Nosník SP.70

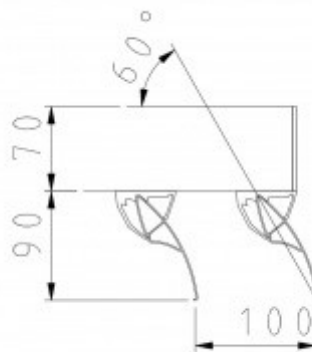
## Aplikace



Slunolam bez krycí lamely



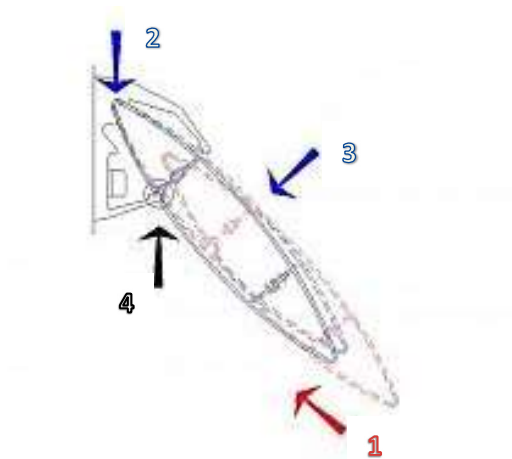
Sklon lamely 45°



Sklon lamely 60°

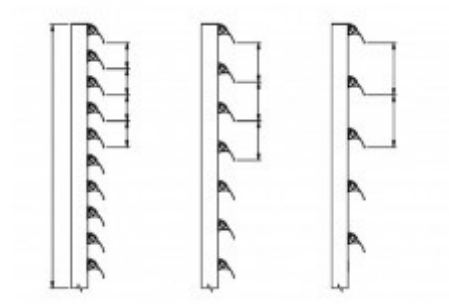
## Možnosti použití

1. Nasunout lamelu do držáku pro patřičný úhel.
2. Dorazit v místě výřezu.
3. Postupně zatlačit celou délku lamely na zobáček.
4. Zacvaknutí pro správné namontování lamely.



Správná montáž lamely UVBKA

## Parametry aplikace



X - variabilní rozteč lamel, nosník lze nastavit dle potřeby

## Povrchové úpravy

### Přírodní hliník

Profily bez povrchové úpravy; vlivem povětrnostních vlivů časem oxidují a vytváří na povrchu nehomogenní vrstvu oxidů. Nedoporučujeme pro pohledové prvky.

### Anodická oxidace (elox)

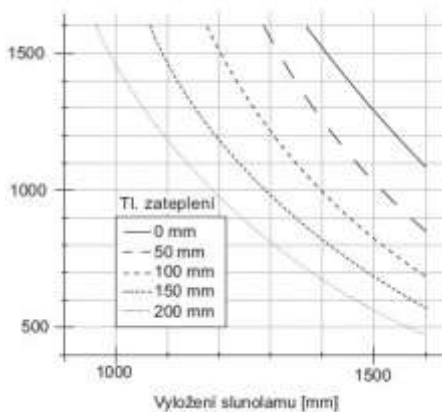
Na odmaštěném a leštěném povrchu je elektrochemickou reakcí vytvořena vrstva velmi tvrdých oxidů zlepšující chemické a mechanické vlastnosti profilu chránící jeho povrch vůči vlivům počasí po dlouhou dobu. Tloušťka oxidické vrstvy je cca 15  $\mu\text{m}$ .

### Práškový lak (komaxit)

Práškový lak je elektrostaticky nanášen na profil a vytváří vrstvu jednotné tloušťky po celém povrchu. Při následujícím tepelném zpracování při teplotách 160° až 200°C dojde k roztavení barevného prášku a jeho spečení. Na povrchu tak vznikne homogenní vrstva odolná proti povětrnostním vlivům, UV záření a chemikáliím. Tloušťka lakované vrstvy je cca 60 až 70  $\mu\text{m}$ . Práškový lak může být volen v barevných odstínech dle RAL.

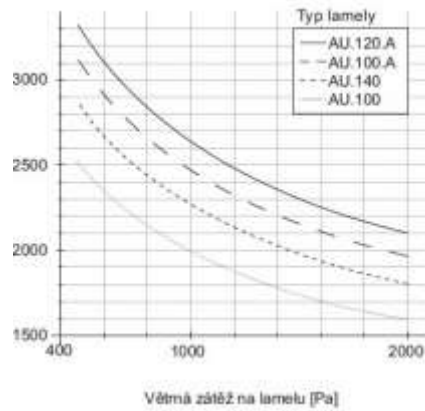
## Technické údaje

Veškeré profily jsou vyráběny metodou průtlačného lisování hliníku nebo jeho slitiny přes nositele tvaru profilu (matrici), kterým je lisovací nástroj. Touto metodou lze získat profily poměrně složitých tvarů, které by jinými způsoby nebylo možné vyrobit. Jde o profily otevřené (bez dutin) i uzavřené. Výhodou je také relativně vysoká přesnost a dobré mechanické a fyzikální vlastnosti dané touto výrobní technologií. Důvodem pro použití hliníkových slitin je jejich nízká měrná hmotnost, čímž se eliminuje statické zatížení konstrukce vlastní vahou. Výhodou hliníku a jeho slitin je také dobrá korozní odolnost.



Závislost rozteče nosníků horizontálního slunolamu

na jeho vyložení pro různé tloušťky zateplení



Max. rozteče podpor lamel v závislosti na větrné zátěži

## Možnosti použití lamel, mechanické vlastnosti a technické parametry

Možnost použití lamel		Sklon				
		Horizontální		Vertikální		
		45°	60°	50°	30°	10°
Lamela	AU.100	*	*	*	*	*
	AU.100.A	*	*	*	*	*
	AU.120.A	X	*	*	*	*
	AU.140	X	*	*	*	*
Držák		AU.300		AU.301		

- \* ...doporučené použití
- \* ...nedoporučené použití
- X ...nevhodné použití

Možnosti použití lamel UMBRA

Mechanické vlastnosti slitiny EN AW-6060 T66 dle EN 755-2

Chemické složení	Alternativa dle ČSN	Min. mez pevnosti v tahu $R_m$ [MPa]	Min. mez kluzu $R_{p0,2}$ [MPa]	Tažnost	
				A[%]	A <sub>50</sub> [%]
AlMgSi	ČSN42 4401	215	160	8	6

Prvek	Výška profilů H [mm]	Šířka profilů W [mm]	Plocha průřezu S [mm <sup>2</sup> ]	Kvadratický moment		Modul pružnosti	
				Jy [mm <sup>4</sup> ]	Jz [mm <sup>4</sup> ]	Wy [mm <sup>3</sup> ]	Wz [mm <sup>3</sup> ]
SP.15	15	40	175	4 888	37 437	516	1 871
SP.70	70	40	712	398 773	173 391	10 922	8 257

Mechanické vlastnosti slitiny EN AW-6060 T66 dle EN 755-2