

Consigli per il montaggio Profili con Battuta Piana

- Scaldare il profilo morbido in acqua, a temperatura non superiore ai 80°C per 20-60 minuti, in base alle dimensioni di sezione.
- Utilizzare un bidone da 200 litri (riempito d'acqua a metà), appoggiato su un fornello industriale alimentato a bombola di gas metano. E' indispensabile che tutto sia montato su ruote in modo che durante il montaggio del profilo, il bidone possa seguire l'operatore. In questo modo il profilo morbido eviterà di raffreddarsi prima del montaggio.
- Un litro di gasolio aggiunto all'acqua calda, renderà il profilo più scivoloso e quindi faciliterà il montaggio.
- La pulizia del PVC si esegue con uno straccio inumidito di acetone.
- Durante il montaggio, specie in prossimità delle curve, il profilo morbido può essere leggermente tirato (avanzo massimo 2% circa della lunghezza).
- Con i profili morbidi molto grossi di sezione (L35-L45-L50), su curve molto strette, aumentare l'allungamento e, se necessario, ricorrere a due morsetti con due pezzi di compensato per tenerlo compresso durante il raffreddamento.
- **Ogni modello di profilo parabordo ha i suoi terminali di finitura e di giunta.**

Advices for setting Plain Junction System

- The PVC rub profile (insert) must be boiled in 80° C (no over) water for about 20-60 minutes according to PVC rub profile section.
- A 200 litres drum (half filled up with water) placed on an industrial methane-gas-stove is usually used.
- The drum must be equipped with wheels to allow its movement with the operator during rub profile setting phase. In this way the rub profile will be out of the water the less possible time avoiding its cooling before fitting.
- One litre of gasoline added to the hot water will make the rub profile slippery allowing a faster setting. (This regards only boats with box junction system, where rub profile must be assembled together with its own track).
- PVC can be easily cleaned by a rag moist with acetone.
- During setting phase, the rub profile can be lightly stretched without exceeding (there should be a 2% of the total length left).
- Rub profile with very large section (L35-L45-L50) require further stretching on very sharp bends and in order to keep the rub profile compressed during its cooling two clamps with two pieces of ply-wood can be used.
- **Each rub profile type has its own finishing accessories: end-cups and joints covers.**