

FICHA TECNICA SERIE DØ Pro

La Serie DØ Pro ofrece las siguientes características:

- Separador fijo de ducha.
- Perfilaría vertical de aluminio en forma de "U".
- Soporte superior de aluminio para garantizar la estabilidad del producto. Recomendado instalación a 90° respecto a la línea de instalación del producto, con posibilidad de modificar ángulo del tirante.
- Vidrios securizados de 8mm de espesor en los fijos.
- Margen de adaptación de $\pm 5\text{mm}$ para posibles descuadres.
- Medidas disponibles desde 795mm a 1205mm.
- Altura de producto disponible: 2000mm.
- Posibles acabados: Plata brillo y Negro Mate.

Todas las series de mamparas Duscholux disponen desde enero de 2001 de la homologación respecto a la norma EN14428. Pioneros en su cumplimiento, en aquel entonces no era obligatorio adherirse a la misma. La adecuación a la versión más actual de la norma EN14428:2015 ha sido certificada por APPLUS+ LGAI. Esta certificación debe renovarse anualmente. Entre los exigentes requisitos, se encuentran diferentes pruebas a la materia prima y a sus proveedores, control de los procesos productivos y un testeo del producto basado en impactos directos sobre el producto siguiendo procedimientos homologados (bolsa de cuero: 45kg)

El vidrio de seguridad de los productos Duscholux tiene función estructural, por lo que se recurre al proceso de templado, otorgando al vidrio una mayor capacidad de resistir esfuerzos de tracción ya sean de origen mecánico o térmico, así como un aumento de la resistencia mecánica al impacto (alrededor de



cuatro veces mayor), compresión, flexión, torsión, tracción y una resistencia aumentada al choque térmico.

Se conservan sus cualidades ópticas previas al templado. En caso de rotura, el vidrio se fracciona en pequeñas partículas no cortantes, minimizándose en gran medida el peligro de daños en caso de accidente.

En el proceso de fabricación del vidrio, se tienen en cuenta la aplicación de las siguientes normas y homologaciones:

- Ensayos de choque con péndulo, según DIN 52337-PW
- Determinación de la resistencia a la flexión, según DIN 52303
- Estructura de la rotura del vidrio para instalaciones de edificación según DIN 52349
- Certificación de calidad DIN 9001
- Ensayo a la resistencia mecánica según UNE-43017 y 43018
- Ensayo a la resistencia de flexión según UNE- 43026
- Ensayo a resistencia al choque térmico según UNE-EN-12150

Los perfiles de aluminio en su extrusión en crudo cumplen con todas las normativas según DIN 17615 y certificados AENOR ER 276/2/97 de acuerdo a las normas ISO 9002.

La aleación del aluminio utilizado es Al Mg Si 0,5 F22, con Temple 5, otorgando propiedades típicas de elementos estructurales.

El tratamiento superficial aplicado al aluminio es el Anodizado o el Lacado, dependiendo del acabado final deseado.

Cuando el tratamiento superficial aplicado al aluminio es el Anodizado. Este proceso se realiza cumpliendo con lo establecido en la normativa DIN 50939.

Este tratamiento otorga al perfil una excelente protección contra la oxidación y la corrosión, por lo que la capa superior del aluminio presenta propiedades resistentes a los agentes químicos y gran dureza. La capa de anodizado no puede desprenderse, ya que forma parte del propio material, y no es afectado por la luz solar, evitando su deterioro bajo sus efectos.

En caso de que el acabado sea lacado, los proveedores han de cumplir las normativas G.S.B (licencia nº 030), Interpon "D", según norma Británica Nr. 4696 y Qualicoat (licencia Nº 404).

El lacado es un sistema de protección del aluminio que consiste en la aplicación de un revestimiento orgánico o pintura sobre la superficie del mismo. Para ello se aplican pinturas a base de polvo de poliéster que otorga una alta resistencia a la luz y a la corrosión.

Para asegurar la perfecta adherencia de la pintura, el aluminio debe recibir un tratamiento adecuado. El recubrimiento es posteriormente aplicado en una cabina equipada con pistolas electrostáticas robotizadas. Finalmente se polimeriza la pintura en un horno especial que, bajo las especificaciones del fabricante de pintura, da por concluido el proceso de lacado. De esta manera se consigue un espesor de entre 60 a 120 micras.

DUSCHOLUX IBERICA S.A. emplea materiales de alta calidad para asegurarse la perdurabilidad del producto y una larga vida útil.

El material que componen los junquillos de estanquidad son polipropileno (PP) y Multiflex (SBS), garantizando la máxima durabilidad de estos componentes.

Las piezas de plástico son de material PA6 o ABS (según la necesidad del acabado final), materiales muy resistente a tensiones y esfuerzos, ofreciendo además una gran resistencia a la corrosión y a elementos químicos.



Todas las piezas están pulidas, con ello se consigue evitar que la cal se adhiera a las piezas. Ofrecen además un acabado de calidad y facilitan las tareas de mantenimiento del producto.

Toda la tornillería empleada por DUSCHOLUX IBERICA S.A. es de acero inoxidable, evitando deterioros y manchas de óxido que pueden aparecer en el producto, asegurando a su vez la correcta fijación del mismo a las paredes del baño.

Una vez finalizada la vida útil del producto, todos los materiales son reciclables mediante los procesos de recuperación actuales. El producto debe depositarse en los puntos habilitados para su correcto procesamiento en las plantas de reciclaje.

Duscholux Ibérica S.A. mantiene una conciencia ecológica en sus procesos productivos, por lo que se han aplicado medidas como la recuperación del agua de la lluvia, pudiendo almacenar más de 180.000 litros para su tratamiento y posterior reutilización. También se tratan los desechos industriales mediante empresas homologadas para su procesamiento, además de aprovechar la energía solar para el calentamiento del agua sanitaria. Duscholux Ibérica S.A. se encuentra adherida al programa Ecoembes, Con ello se pretende minimizar el impacto de la fabricación de los productos Duscholux en el medio ambiente.

Todos los productos son fabricados en España por DUSCHOLUX IBERICA S.A. con tecnología del Grupo Duscholux Internacional.

Rv-03/2024

