

## FICHA TÉCNICA SÉRIE DØ Pro



A Série DØ Pro oferece as seguintes características:

- Produtos Frontais e angulares para duche.
- Guia superior de design quadrado
- Rolamentos invisíveis com regulação individual integrada.
- Vidros blindados de 6mm de espessura nos fixos e nas portas.
- Sistema de portas corredeiras.
- Fechamento com sistema de encaixe no frontal fixo e porta e fechamento magnético nas demais opções.
- Vedantes inferiores e vedantes terminais de estanquidade.
- Peça/Guia inferior desmontável para facilitar a limpeza.
- Margem de adaptação de -50mm.
- Abertura mediante puxador ergonômico de design moderno.
- Platina inferior de instalação obrigatória para garantir a estanquidade.
- Altura de produto disponível: 2000mm.
- Sobreposição entre portas de 40 a 90mm, segundo a medida do produto.
- Possíveis acabamentos: Prata brilho e Preto fosco.

Todas as séries de resguardos Duscholux dispõem desde janeiro de 2001 a homologação referente a norma EN14428. Pioneiros em seu cumprimento, na época não era obrigatório aderir a ela. A adequação à versão mais atual da norma EN14428:2015 foi certificada pela APPLUS+ LGAI. Esta certificação deve ser renovada anualmente. Entre os exigentes requisitos, estão diferentes testes à matéria-prima e a seus fornecedores, controle dos processos produtivos e um teste do produto baseado em impactos diretos sobre o produto, seguindo procedimentos homologados (saco de couro: 45kg).



**DØ Pro**

**DUSCHOLUX**

O vidro de segurança dos produtos Duscholux possui função estrutural, por isso recorre-se ao processo de têmpera, conferindo ao vidro uma maior capacidade de resistir a esforços de tração, sejam eles de origem mecânica ou térmica, além de um aumento da resistência mecânica ao impacto (cerca de quatro vezes maior), compressão, flexão, torção, tração e uma resistência aumentada ao choque térmico.

As suas qualidades ópticas são mantidas antes da têmpera. Em caso de quebra, o vidro se fragmenta em pequenas partículas não cortantes, minimizando consideravelmente o perigo de danos em caso de acidente.

No processo de fabricação do vidro, considera-se a aplicação das seguintes normas e homologações:

- Ensaio de choque com pêndulo, conforme DIN 52337-PW
- Determinação da resistência à flexão, conforme DIN 52303
- Estrutura da quebra do vidro para instalações de edificação, conforme DIN 52349
- Certificado de qualidade DIN 9001
- Ensaio a resistência mecânica conforme UNE-43017 y 43018
- Ensaio a resistência de flexão conforme UNE- 43026
- Ensaio a resistência ao choque térmico conforme UNE-EN-12150

Os perfis de alumínio, em sua extrusão a frio, cumprem todas as normativas segundo a DIN 17615 e possuem certificação AENOR ER 276/2/97, de acordo com as normas ISO 9002. A liga de alumínio utilizada é Al Mg Si 0,5 F22, com tratamento T5, conferindo propriedades típicas de elementos estruturais.

O tratamento superficial aplicado ao alumínio pode ser Anodizado ou Pintura, dependendo do acabamento final desejado.

Quando o tratamento superficial aplicado ao alumínio é anodizado, este processo é realizado em conformidade com a normativa DIN 50939. Este tratamento proporciona ao perfil uma excelente proteção contra oxidação e corrosão, resultando em uma camada superior que apresenta resistência a agentes químicos e grande dureza. A camada anodizada não pode se desprender, pois faz parte do próprio material e não é afetada pela luz solar, evitando seu deterioramento sob seus efeitos.

Em caso de que o acabamento seja pintado, os fornecedores devem cumprir as normativas G.S.B (licença nº 030), Interpon "D", conforme a norma Britânica Nr. 4696, e Qualicoat (licença nº 404).

A pintura é um sistema de proteção do alumínio que consiste na aplicação de um revestimento orgânico ou tinta sobre a superfície. Para isso, utilizam-se tintas à base de pó de poliéster, que conferem alta resistência à luz e à corrosão.

Para garantir a perfeita aderência da tinta, o alumínio deve receber um tratamento adequado. O revestimento é, então, aplicado em uma cabine equipada com pistolas eletrostáticas robotizadas. Finalmente, a tinta é polimerizada em um forno especial, seguindo as especificações do fabricante da tinta, finalizando o processo de pintura. Dessa forma, consegue-se uma espessura entre 60 a 120 micras.

A DUSCHOLUX IBÉRICA S.A. utiliza materiais de alta qualidade para garantir a durabilidade do produto e uma longa vida útil. O material que compõe os perfis de estanqueidade é polipropileno (PP) e Multiflex (SBS), garantindo a máxima durabilidade desses componentes. As peças de plástico são feitas de PA6



**DØ Pro**

**DUSCHOLUX**

ou ABS (de acordo com a necessidade do acabamento final), materiais altamente resistentes a tensões e esforços, além de oferecerem grande resistência à corrosão e a elementos químicos.

Todas as peças são polidas, o que evita a aderência de calcário e proporciona um acabamento de qualidade, facilitando as tarefas de manutenção do produto. Todos os parafusos utilizados pela DUSCHOLUX IBÉRICA S.A. são de aço inoxidável, evitando deteriorações e manchas de ferrugem que podem aparecer no produto, assegurando também a correta fixação nas paredes do banheiro.

Uma vez finalizada a vida útil do produto, todos os materiais são recicláveis por meio dos processos de recuperação atuais. O produto deve ser depositado nos pontos habilitados para seu correto processamento nas plantas de reciclagem.

A Duscholux Ibérica S.A. mantém uma consciência ecológica em seus processos produtivos, aplicando medidas como a recuperação da água da chuva, podendo armazenar mais de 180.000 litros para tratamento e posterior reutilização. Os resíduos industriais também são tratados por empresas homologadas para seu processamento, além de aproveitar a energia solar para o aquecimento da água sanitária. A Duscholux Ibérica S.A. está aderida ao programa Ecoembes, visando minimizar o impacto da fabricação dos produtos Duscholux no meio ambiente.

Todos os produtos são fabricados na Espanha pela DUSCHOLUX IBÉRICA S.A. com a tecnologia do Grupo Duscholux Internacional.

Rv-03/2024

