

L'ALUMINIUM

DE LA BAUXITE AU PROFILÉ

Un métal très qualitatif

Fabriqué en France 

Résistant à la corrosion	Esthétique	Résistant et léger	Durable	Stable et non poreux
Flexible pour la mise en forme	Réserves quasi inépuisables	100% recyclable et recyclé	Non magnétique	Incombustible et sans vapeurs



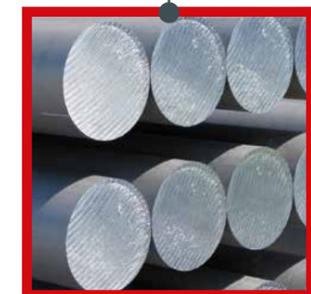
La Bauxite
Minerai riche en alumine, la Bauxite tient son nom du village "Les Baux" situé dans le région d'Arles, lieu de sa découverte en 1821



Lingots d'aluminium
L'aluminium peut être, comme ici, stocké sous forme de lingots



Bauxite broyée
Les régions du globe où il est le plus présent sont principalement l'Afrique de l'ouest, l'Amérique du sud, l'Australie et l'Inde



Billetes d'aluminium
L'extrusion d'un profilé consiste à chauffer les billetes à 500° C



Alumine
Il faut environ 4 à 5 tonnes de bauxite pour extraire 2 tonnes d'alumine qui généreront une tonne d'aluminium



Le profilé en sortie de filière
Le procédé sera de pousser le métal par une presse hydraulique qui donnera la forme précise au profilé

Qualité utilisée pour nos profilés : alliage N° 6060 (AGTS) selon les normes NFA 50710, NFEN 573.3, NFEN 755.1, NFEN 755.2, NFEN 12020.1 et NFEN 12020.2

Des peintures plus responsables

L'absence de solvants et de COV dans les "peintures en poudre" fait de cette technique de laquage la meilleure réponse à notre volonté de préservation de l'environnement et de la santé.

Résultats convaincants

- Dureté pour la résistance aux chocs
- Tenue et uniformité des couleurs
- Multitude de finitions possibles
- Effets spéciaux givré ou sublimé
- Tenue dans le temps accrue

LE THERMOLAQUAGE

DÉCOR ET PROTECTION DE SURFACE



Un argument

Hormis toutes ses qualités physique l'aluminium présente l'énorme avantage d'avoir une grande conductibilité électrique : le poudrage électrostatique devient ainsi la meilleure solution de revêtement et de protection de surface.

Les profilés sont accrochés à un convoyeur à charge électrique négative et avançant en continu, les profilés vont successivement passer les étapes (aspersions successives) de dégraissage, dérochage, traitement de surface, rinçage puis séchage en fin de cycle de traitement.

Et intervient la principale étape, le poudrage : des rampes de pistolets (charge électrique positive) en mouvement projettent à haute pression la poudre polyester.

C'est une opération cruciale qui déterminera l'épaisseur de la couche de laque (minimum de 60 microns) et son homogénéité, seul le robot permet une telle précision.



Entretien

Fréquence de nettoyage

En zone rurale ou urbaine peu dense, à environnement sans éléments agressifs, la fréquence des entretiens est en général d'une ou deux fois par an.

En zone urbaine dense, en milieu industriel ou maritime, l'entretien doit être au minimum semestriel.

Les parties non arrosées par la pluie seront sujettes à des fréquences de nettoyage plus importantes.

Il va du bon sens que des souillures ponctuelles (travaux à proximité, salage de route en particulier pour portails et clôtures) ou souhait d'un maintien décoratif soigné, que les nettoyages soient plus rapprochés et approfondis.

Méthode de nettoyage

En présence de surfaces régulièrement entretenues, le lavage peut s'effectuer au moyen d'eau additionnée de savon noir ou détergents ménagers biodégradables, puis complété par un rinçage à l'eau claire. Sur surfaces plus encrassées, possibilité des produits "décrassant-lustrant" type "essence F" spécialement élaborés pour ce type d'opération.

Remarques

Éviter absolument l'usage de produits agressifs, tels que certains détergents pour lave-vaisselle, lessives, solvants et produits basiques ou acides. À proscrire également tout abrasif. Ne pas entreprendre le nettoyage sur des surfaces trop chaudes (plein soleil).



Le poudrage via pistolet

La différence de charge électrique permet l'adhérence de la poudre sur les profilés



La poudre

Cette poudre est thermodurcissable, reste donc un passage au four : 20 min à une température de 200° C à 220° C



Fabriqué en France





LABELS & GARANTIES

CHOIX EN TOUTE CONFIANCE



Garantie de l'origine Française des profilés et de leur laquage, entrant dans l'ensemble des productions

100 % FRANÇAIS

- ✓ Conception
- ✓ Laquage
- ✓ Transport
- ✓ Extrusion
- ✓ Fabrication



Atteste que le processus de laquage inclut une préparation spécifique de la surface des profilés en aluminium avant laquage pour les installations prévues en bord de mer ou en zone fortement polluée.



Garantissent le laquage des profilés (tenue de la laque et de la couleur dans le temps) pour des périodes de 10 ou de 25 ans. Les productions des couleurs des collections COLORS sont exclusivement réalisés avec la garantie 25 ans



Atteste que nos productions bénéficient d'une garantie de 25 ans portant sur la tenue et la rigidité des assemblages



Avec un fournisseur de barres aluminium Français, les transports sont limités. L'empreinte CO₂ est réduite. Le transporteur est Français.



Profils Systèmes est engagé dans la démarche environnementale alu+C-. Elle garantit la production de profilés à empreinte carbone réduite.

LAQUAGE & COULEURS

GARANTIE 25 ANS

Comparatif des thermolaquages
Après 600 h d'exposition au test QUVB* RAL 7016



Poudre Classe 1

- Durabilité standard
- Laquage garanti 10 ans
- Perte 82 % de brillance
- Teinte fortement altérée ($\Delta E + 6,22$)
- Blanchiment très important

Poudre Classe 2

- Haute durabilité
- Laquage garanti 25 ans
- Perte 30 % de brillance
- Teinte quasi inchangée ($\Delta E + 0,74$)
- Écart de teinte invisible à plus de 3 m



LAQUAGE GIVRÉ

UNE FINITION PLUS COSSUE

Pour les couleurs uniformes, il existe 3 types de laquage : brillant, satiné et givré. Nous proposons par défaut la finition givrée pour les sélections COLORS. Avantages : toucher subtile et résistance supérieure aux rayures.

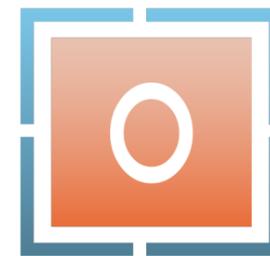


MULTICOLORATION

C'EST GRATUIT !

Pour un aspect encore plus personnalisé, avec les couleurs des sélections COLORS, osez les associations de couleurs, avec par exemple une couleur pour la structure, une ou deux autres pour les remplissages.

* test QUVB 313 (norme 4892-3). L'enceinte de vieillissement accéléré, reproduit artificiellement le spectre solaire complet. Elle simule, en quelques heures semaines, les détériorations et la dommages provoqués par l'irradiation solaire et les intempéries en extérieur sur plusieurs années.



ORION-MENUISERIES
UN MONDE D'OUVERTURE



Limitée à l'essentiel et concentrée sur la fonctionnalité, la conception de cette gamme respecte les objectifs économiques

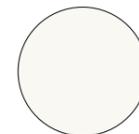
Toujours assemblé sur le principe du tenon/mortaise ; plein, ajouré ou mixte, lames étroites ou larges, verticales ou horizontales, les remplissages permettent d'ajuster le degré d'intimité.



RAL 7016
givré



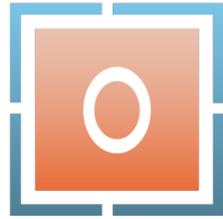
RAL 3004
givré



RAL 9010
givré



RAL 7035
givré



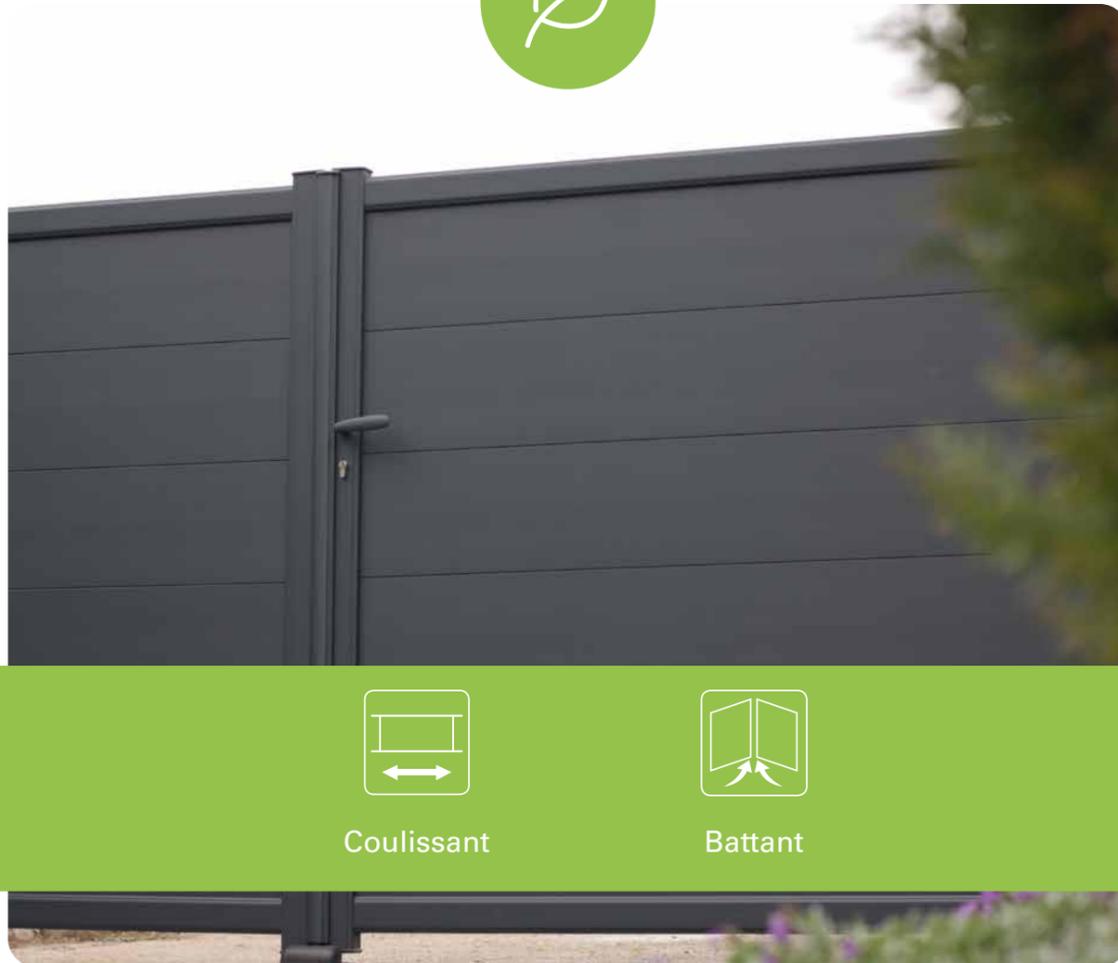
ORION-MENUISERIES
UN MONDE D'OUVERTURE

PORTAILS

Fabriqué en France



LAQUAGE GARANTI
TENDANCE COLOR
25 ANS



Coulissant



Battant

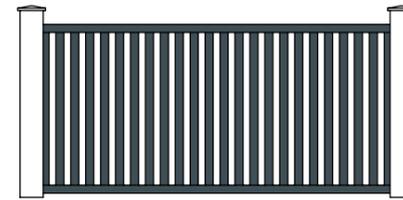


CS : Coulissant

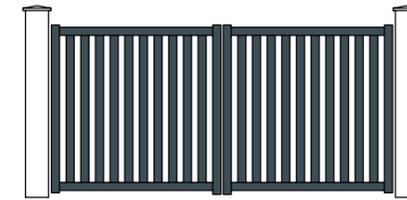


BA : Battant

Série VEZELAY



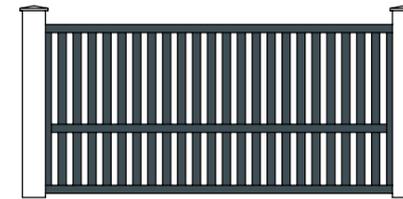
CS 01



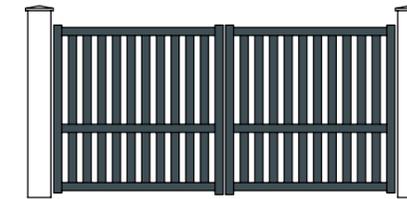
BA 01



BA 01



CS 11



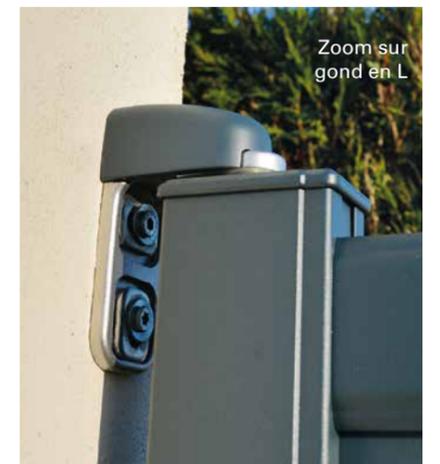
BA 11



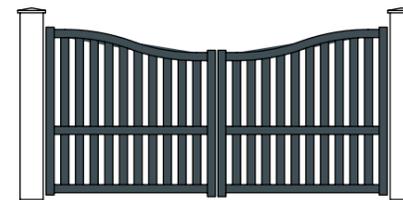
BA 14



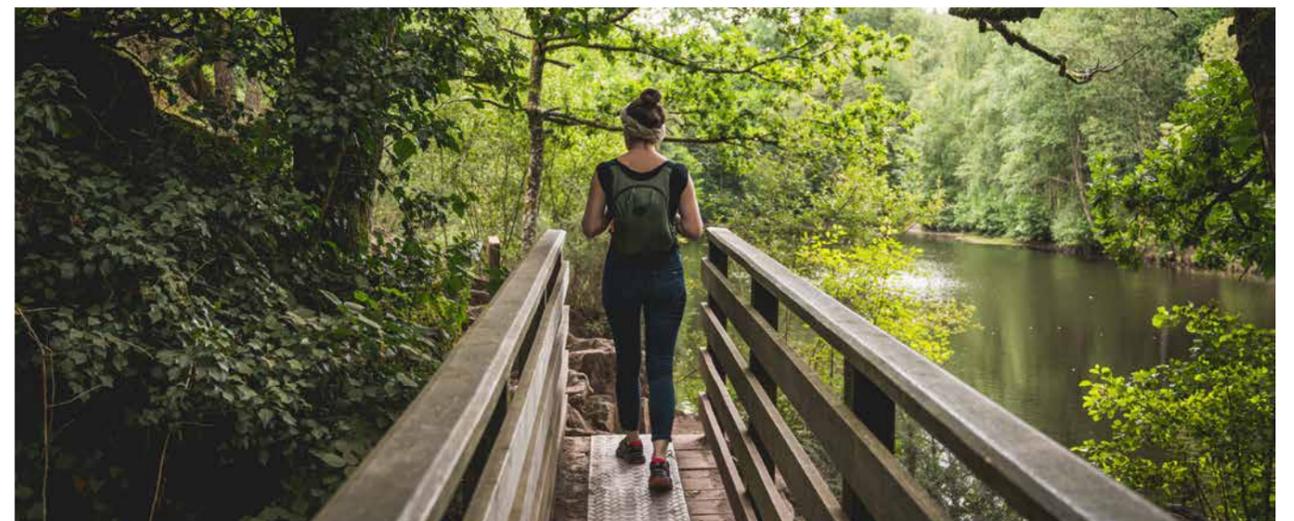
BA 16



Zoom sur gond en L



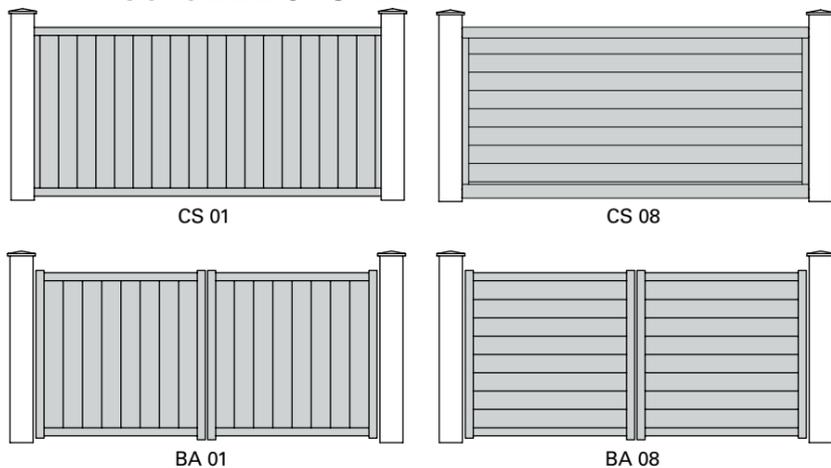
BA 17



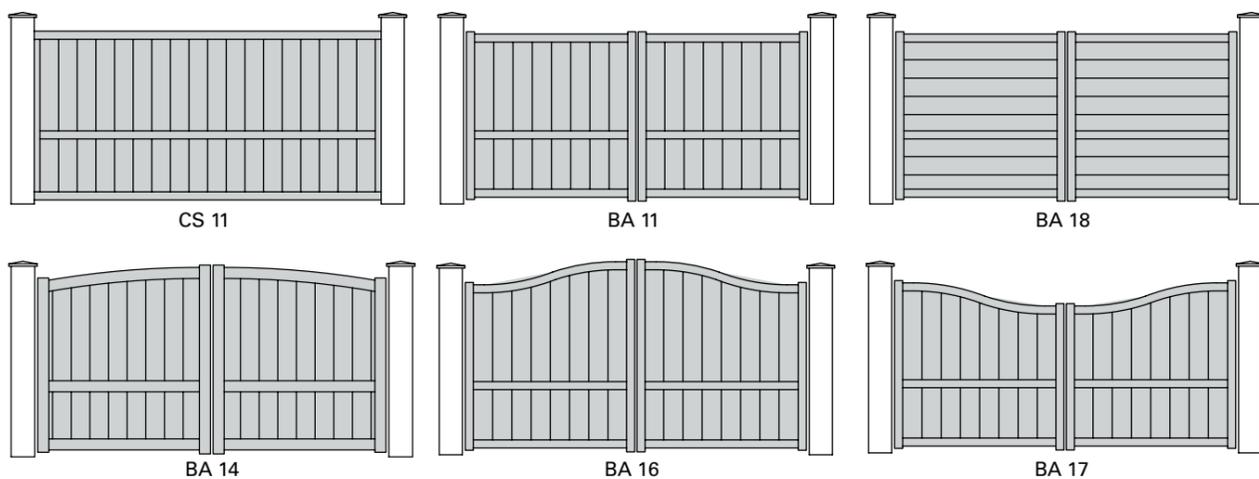


* Uniquement 3 coloris (9010 G, 7016 G, 7035 G)

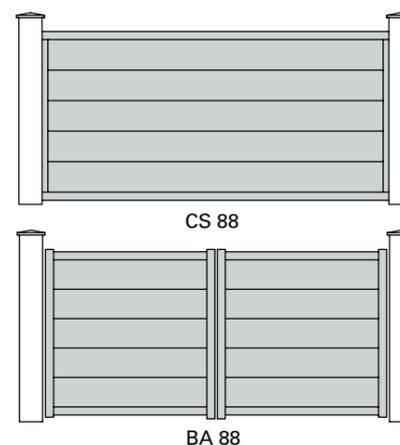
CS + BA Série **BEL CASTEL**



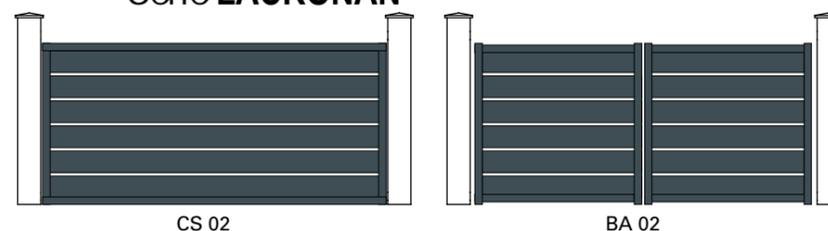
Série **SARRANT**



CS + BA Série **TURENNE**



CS + BA Série **LACRONAN**



Les lames de 163 x 15 mm seront espacées afin de modifier le degré d'intimité et limiter la prise au vent.

CS + BA Série **AINHOA**





CS : Couissant



BA : Battant



CS : Couissant

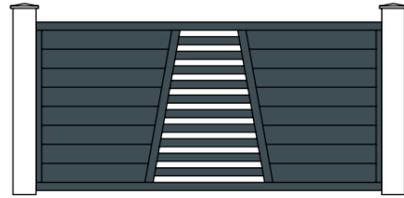


BA : Battant

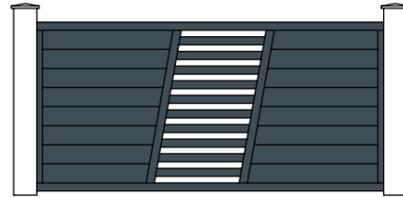


CS + BA

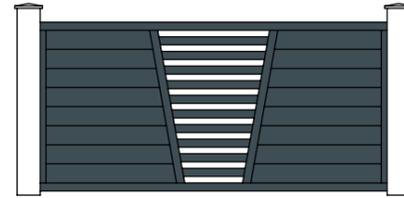
Série ESTAING



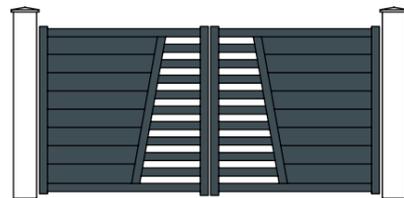
CS 54



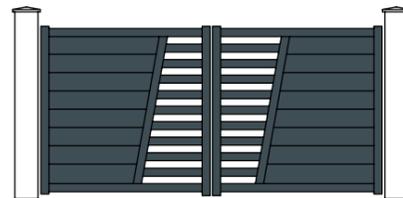
CS 55



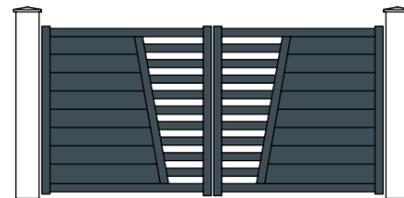
CS 56



BA 54



BA 55



BA 56



ORION-MENUISERIES
UN MONDE D'OUVERTURE



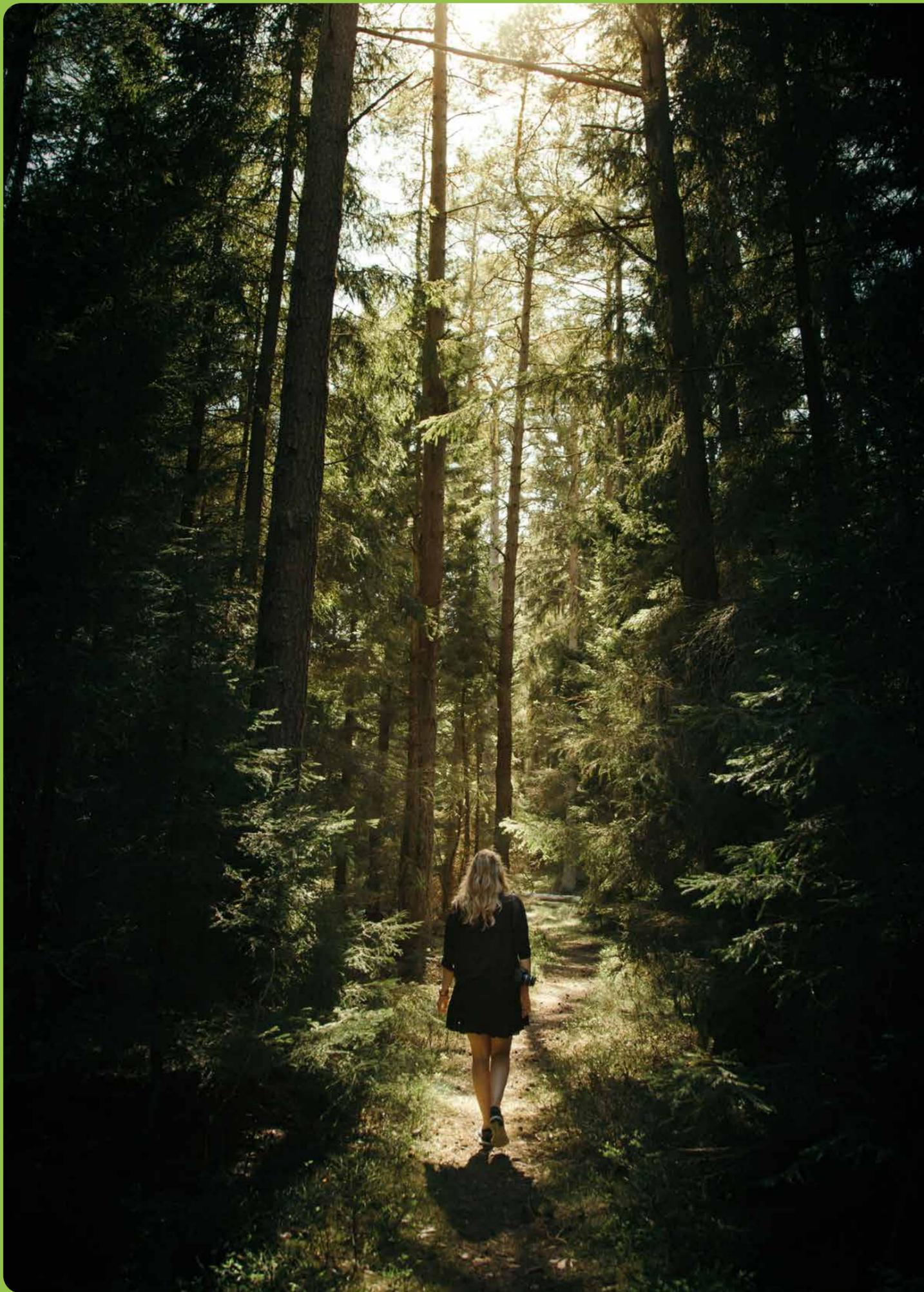
CS 88 - Lames de 250 mm
Poteaux aluminium de 150 x 150 mm
Montant central > 3 250 mm



BA 55



BA 11



ORION-MENUISERIES
UN MONDE D'OUVERTURE



**Durabilité et
assemblage**



**Structure
et design**



**L'aluminium : matériau
recyclable**

En effet il est 100% recyclable, infiniment, sans perte de ses qualités physico-chimiques.

L'assemblage de nos portails est réalisé par emboîtement des profils sur 62 mm pour les portails battants et 12 mm pour les coulissants afin d'obtenir une résistance maximale. L'ensemble est vissé par des vis inox.

Les profils constitutifs de nos portails sont de forte section, ce qui confère : solidité et esthétique.

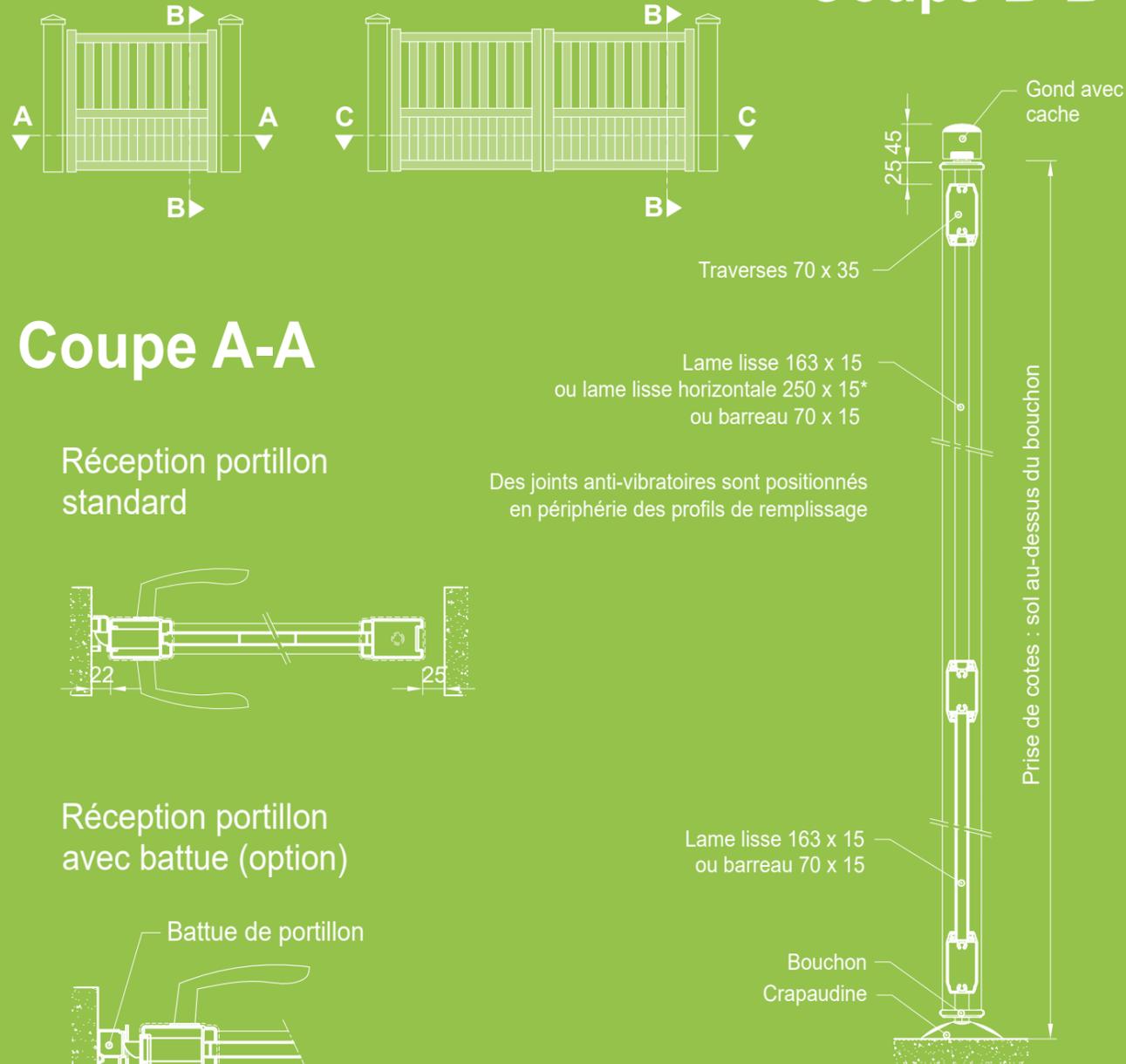
COTES DES PROFILÉS TENDANCE

	BATTANTS	COULISSANTS
Montant	70 x 45 mm	70 x 35 mm
Traverse haute	70 x 35 mm	70 x 79 mm
Traverse intermédiaire	70 x 35 mm	70 x 26 mm
Traverse basse	70 x 35 mm	70 x 45 mm
Barreau	70 x 15 mm	70 x 15 mm
Remplissage	163 x 15 mm	163 x 15 mm
Remplissage ÉPURE	250 x 15 mm	250 x 15 mm

Nos thermolaquages (projection de poudre à haute pression sur les profils aluminium, puis cuisson au four) sont garantis 25 ans et bénéficient du label QUALIMARINE

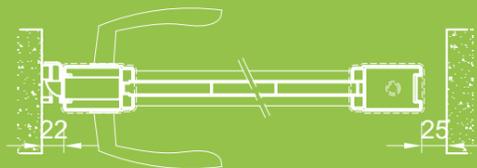


Coupe B-B

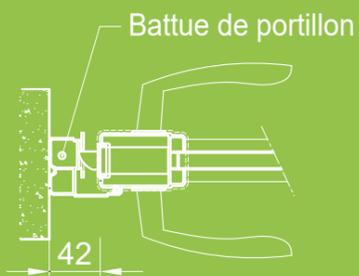


Coupe A-A

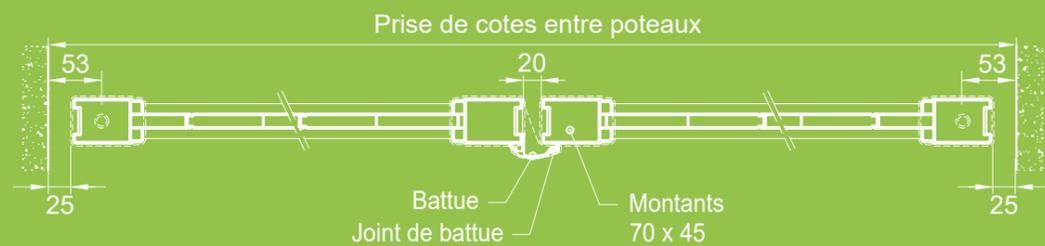
Réception portillon standard



Réception portillon avec battue (option)



Coupe C-C

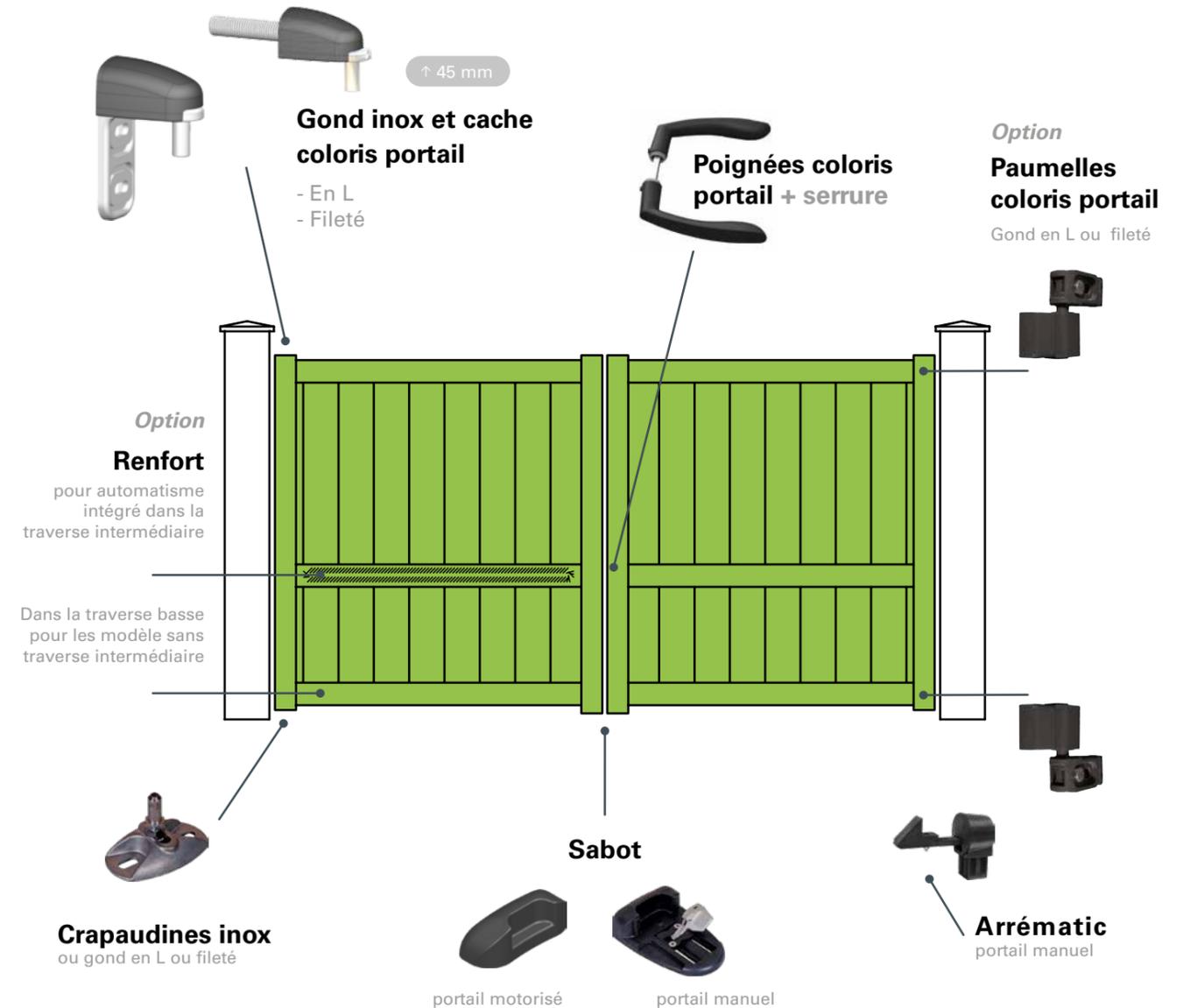


* uniquement en 3 coloris 9010 G, 7035 G ou 7016 G

BATTANT

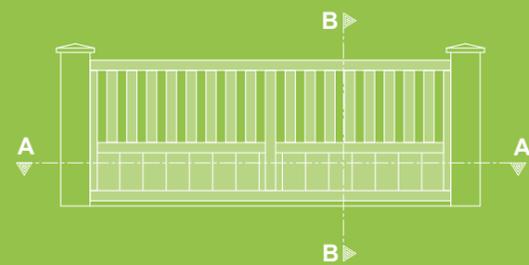


Les composants

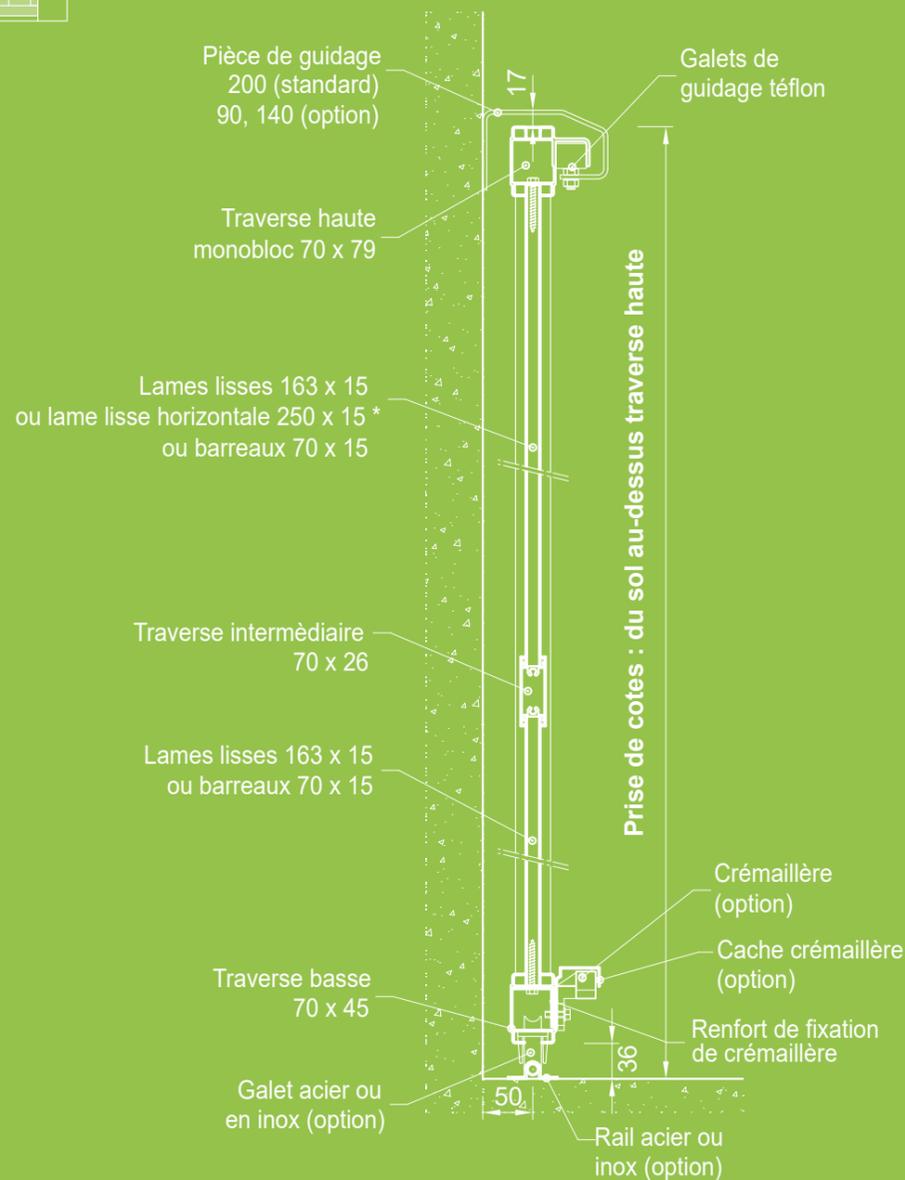


Les options supplémentaires



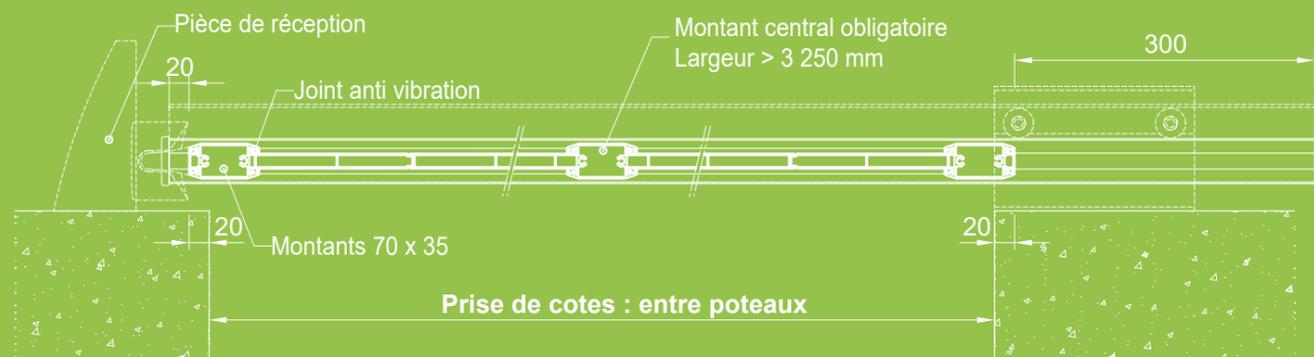


Coupe B-B

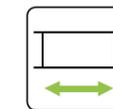


Des joints anti-vibratoires sont positionnés en périphérie des profils de remplissage

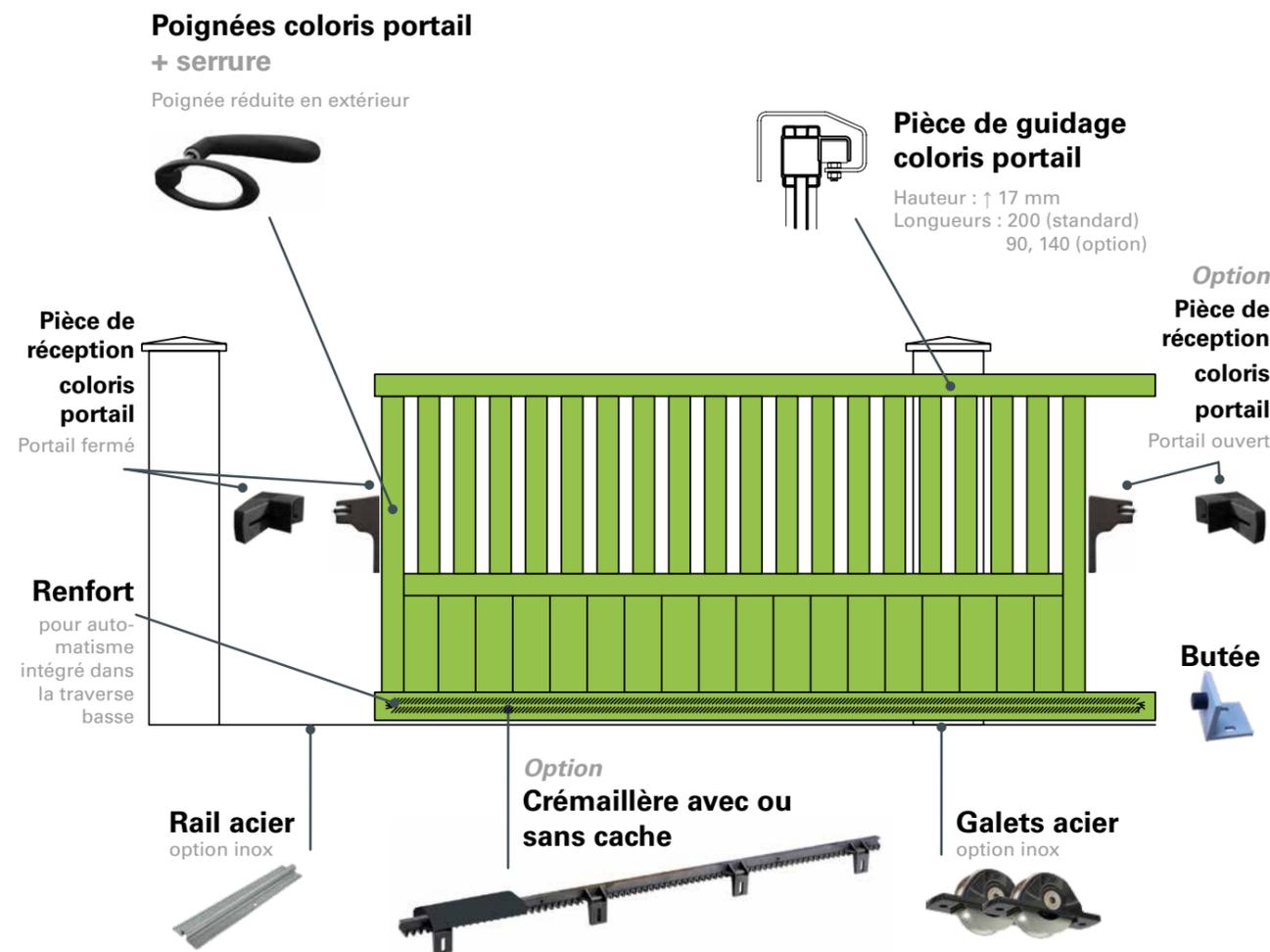
Coupe A-A



COULISSANT

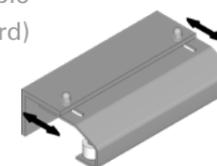


Les composants



L'option supplémentaire

Pièce de guidage réglable
 Longueur : 200 (standard) 140 (option)



ORION-MENUISERIES
 UN MONDE D'OUVERTURE

* uniquement en 3 coloris (9010 G, 7035 G ou 7016 G)