

Tunnel termoformati autoportanti

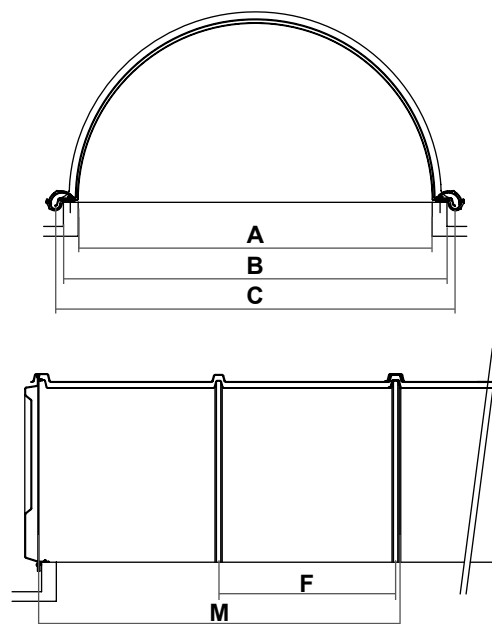
Gli elementi vengono ricavati curvando a caldo lastre di polimeri termoplastici di particolare pregio, come il Policarbonato (PC).

Il processo di termoformatura induce un parziale orientamento delle molecole del polimero. In fase di stampaggio vengono ricavate delle **costolature d'irrigidimento** ad interasse di 90 cm, che rendono il **tunnel autoportante** e capace di resistere alle sollecitazioni statiche e dinamiche di base come richie sto. Con tagli opportuni si ottengono elementi da 90 cm o 60 cm nel caso del modulo da 300 cm.

L'**assenza di centine metalliche evita** la formazione di ponti termici e, quindi, superfici di probabile **formazione di condensa**. Il **passaggio di luce risulta uniforme**, essendo il **tunnel completamente trasparente**.

Le **testate di chiusura verticali** sono **fornibili a richiesta** per tutte le misure. Sono realizzate per termoformatura da lastra piana in due forme diverse in base alla grandezza: **lisce con bombatura o stampate a raggiera**. La rigidità data dalle nervature, fa sì che l'elemento risulti stabile e sicuro anche per le massime dimensioni.

Dimensioni



- A - Luce netta
- B - Esterno appoggi al finito
- C - Massimo ingombro Tunnel
- M - Modulo intermedio
- F - Passo costolature

A	100	120	140	160	180	200	220	240	300
B	115	135	155	175	195	215	235	255	315
C	122	142	162	182	202	222	242	262	322
M	180	180	180	180	180	180	180	180	180
F	90	90	90	90	90	90	90	90	60

Dimensioni in cm.

Testate

A	100	120	140	160	180	200	220	240	300
	<p>liscia con bombatura</p>					<p>con nervature a raggiera</p>			



CAODURO® S.p.A. Via Chiuppese, 15, 36010, Cavazzale (VI), Italia
 Tel +39 0444 945959 - Fax +39 0444 945164
info@caoduro.it - www.caoduro.it

