

Novosepara 5 Acier Inoxydable

a: 12⁵, 17 mm.

h: 10, 15, 20 mm.

Longueur: 250 cm.

Matériau: Acier inox

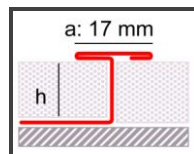
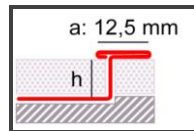


Photo du Novosepara 5 Aluminium

NOVOSEPARA 5

Profilé couvre joint. Sa forme asymétrique lui permet de s'adapter à des carreaux de matières et épaisseurs différentes, de chaque côté.

La partie supérieur recouvre et décore le joint entre les carreaux apportant une finition parfaite, tout en apportant la qualité, la durabilité et la beauté d'un matériau noble tel que l'acier inoxydable.

L'aile de fixation est ajourée afin de faciliter la pose, permettant au matériel de fixation de passer au travers, assurant une fixation parfaite et une longue tenue.

Novosepara 5 est disponible en acier inoxydable grand brillant, finition homogène et stable lui apportant une esthétique parfaite et permanente.

Ils sont protégés par un film plastique, afin d'éviter tâches et rayures pouvant se produire durant la mise en œuvre.

CARACTÉRISTIQUES DE L'ACIER INOX

- Les profilés Emac® sont fabriqués en acier inoxydable AISI 304, un acier austénitique, avec une superficie III D, et une couche de protection résistante aux rayons UV, selon EN 10088-2 y EN 10259, WN 1.4301 (AISI - 304).

Son rendu excellent et sa grande résistance sont les caractéristiques principales de l'acier inox, apportant aux profilés durabilité et résistances aux intempéries sans

présenter de détérioration. L'acier inoxydable ne s'obscurcit pas au cours du temps.

- Ce matériau est recommandé pour les établissements publics, pour sa grande résistance mécanique et chimique. Très apprécié dans la construction actuelle, il répond parfaitement aux exigences de l'architecture moderne.

Propriétés mécaniques

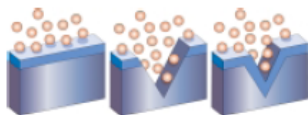
- Possède une haute résistance mécanique aux chocs et une stabilité structurelle.
- L'allongement à casse se trouve aux alentours de 45% en conditions normales.

Sa grande résistance à la traction (540-750 N/mm²) et aux impacts évite l'apparition de

rayures ou de déformations. Ne s'écaille pas.

- Bonne résistance à la corrosion atmosphérique et à l'oxydation due aux propriétés de ces alliages de ne pas réagir en milieu oxydant. La formation d'une pellicule homogène, invisible et fortement adhérente

d'oxyde de chrome sur l'ensemble de la superficie du matériel, celle-ci étant capable de s'auto-régénérer, permet la protection de l'acier inoxydable. De cette manière les aciers inoxydables maintiennent leur résistance à la corrosion, même dans le cas de dommages mécaniques (rayures, coups, abrasion, coupure) et compte avec leur propre système auto-réparateur de protection et de corrosion :



TESTS DE RÉISTANCES AUX AGENTS CHIMIQUES: TEST DE CORROSION DANS UN BROUILLARD SALIN NEUTRE

Les profilés en acier inox d'Emac[®] ont été soumis au test de corrosion dans un brouillard salin neutre par l'institut technologique metalmeccanica AIMME, selon la norme UNE 112017:92 (ISO 9227:90).



Le test s'est révélé positif, les échantillons ne présentant aucune altération après 500h d'exposition.

MISE EN OEUVRE

Au sol

1. Une fois carrelée la surface à la hauteur désirée, placer le profilé sur la longueur en plaçant l'aile de fixation entre le support et le carreau.

Au mur

1. Poser la première lignée de carreaux.
2. Placer le profilé en l'alignant correctement avec l'angle, s'assurant que le matériau de fixation passe au travers des perforations prévues à cet effet.

RÉSISTANCE AU FEU

Son comportement face au feu est classé en tant que **A1**, classification selon la norme UNE EN 143501-1:2007. Cette classification équivaut à la **MO** selon la NBE-CPI-96 (en accord avec la norme précédente UNE 23727:1990), correspondant à un matériau non combustible face à l'action thermique.

TRAITEMENTS DE LA SURFACES

Grand Brillant

La finition Grand Brillant des profilés Emac[®] en acier inox est la meilleure qu'il soit grâce aux traitements thermique et mécanique apportant au matériau une finition très BRILLANTE et LISSE, évitant BRILLANTE y LISO, évitant aux impuretés de s'y loger. Sa surface lisse est peu poreuse le rend très hygiénique.

2. placer une seconde file de revêtement, le profilé sera maintenu entre les deux files en tant que listel de décoration.
3. Nettoyer avec soin le possible surplus de colle.
3. Le revêtement est ensuite posé, exerçant une pression au niveau de l'aile de fixation, afin de s'assurer de la correcte fixation.
4. Laver avec soin.

NETTOYAGE ET ENTRETIEN

La première mesure à prendre pour l'entretien de l'aspect de ce matériau, et vous est offerte par Emac[®], protégeant ses profilés d'acier inoxydable avec film plastique de protection, afin d'assurer une mise en œuvre en toute sécurité.

NETTOYAGE INITIAL

- L'acier inoxydable requiert un entretien minime. Un nettoyage correct suffira pour conserver un bon aspect.
- Nous recommandons un **nettoyage immédiat** du matériel de fixation lors de la mise en œuvre afin d'éviter toute dégradation de l'aspect. Les restes de mortier, ciment, particules de fer et éponges peuvent provoquer des taches de corrosion.
- Le nettoyage peut être réalisé avec de l'eau et/ou du produit vaisselle, savon liquide ou détergeant. Il est aussi possible de le faire avec de l'eau sous pression ou à la vapeur. Il est conseillé un nettoyage régulier (mensuel) **Important :** afin de conserver un bon aspect, il est recommandé de le sécher immédiatement après rinçage sans quoi des traces d'eau pourraient se former.

MANTENIMIENTO

☀ En EXTERIEUR

Posé en extérieur, par exemple en façade, les précipitations constituent un nettoyant efficace face à l'accumulation des saletés, selon la quantité de matériel exposé, et dans la mesure où la mise en œuvre permette l'évacuation de l'eau.

Quant à son nettoyage, une attention spéciale doit être apportée aux zones protégées ou d'accès difficile, afin de s'assurer que tous les restes de poussière ou autre on bien été éliminés. Ceci est particulièrement recommandé dans un environnement salin et industriel, où la concentration de Chlorures SOX et la grande accumulation de particules en suspension pourraient engendrer une corrosion localisée, si celles-ci ne sont pas éliminées de manière efficace.

La fréquence de nettoyage dépend du milieu auquel est exposé le matériel. Ils devront cependant être nettoyés fréquemment, comme les vitres du bâtiment par exemple.

PRODUITS À ÉVITER

Nettoyants

- **Produits abrasifs:** nettoyants en poudre abrasif (par exemple AJAX) peuvent provoquer des rayures.
- Les produits contenant de **l'acide chlorhydrique** attaquent l'acier inoxydable. Le

🏠 En INTERIEUR

Une attention particulière aux traces de doigt doit être apportée. Les traces de doigt pouvant être occasionnées durant la mise en œuvre disparaîtront après nettoyage du profilé et/ou produit vaisselle, savon liquide ou détergeant.

Dans le cas des finitions Brillantes ils peuvent être lavés par un simple produit à vitre, à partir du moment où celui-ci ne contient pas de chlorures.

Il existe dans les commerces des produits pour l'entretien de l'acier inox, qui en plus d'éliminer les traces de doigts et de garder la brillance de l'acier inox, réduisent la tendance d'apparition de ces traces

chlore peut être utilisé pour son action d'assainissement mais doit être utilisé avec précaution car il peut attaquer l'acier inoxydable et le tacher si son contact avec la surface est prolongé. C'est pourquoi les désinfectants contenant de l'eau de javel (hypochlorite de sodium) peuvent abîmer la surface si elle entre

en contact prolongé avec le produit. Le sel et autre nettoyant contenant des chlorures peuvent aussi abîmer la surface. Il est nécessaire de toujours diluer ces produits "désinfectants", prenant soin de limiter le temps de contact avec la surface et de surtout rincer abondamment à l'eau claire..

- Les **nettoyants pour argent** peuvent contenir des chlorures et acides forts, ils ne sont donc

Accélérateur de la prise du ciment à base de chlorures

- Les additifs accélérant la prise des ciments ou mortiers contiennent généralement des chlorures. Si vous vous apprêtez à poser un profilé en acier Inoxydable, assurez-vous que ces additifs **NE CONTIENNENT PAS DE CHLORURE**, car le matériau s'oxydera par

Outils

- Ne pas utiliser d'éponge métallique, laine d'acier, ou brosse métallique pouvant rayer la surface et provoquer un dépôt métallique pouvant entraîner des taches de corrosion.
- Les nettoyants pour Acier commun (éponges pour acier) ne sont pas non plus conseillés car ils risquent d'éliminer la couche

CONDITIONS À ÉVITER

- Eviter le contact prolongé avec le fer, ceci pouvant générer une corrosion galvanique. Si le matériau va être en contact avec d'autres pièces métalliques, il faudra s'assurer de placer une séparation non métallique entre les deux. Dans le cas de poser un système de fixation, il est recommandé que celui-ci soit aussi en acier inoxydable.
- Il y aura certaines conditions dans lesquelles l'état passif protégeant le matériel se perdra, sans que celui-ci puisse se recouvrir. Dans ce cas la surface se convertit en surface dite active, et être soumise à la corrosion.
- Ces zones actives peuvent être trouvées sur des petites surfaces privées d'oxygène, tel que sur une jointure mécanique, angle compact, soudure incomplète ou mal finie. Ce résultat peut aussi être le résultat d'une rayure. Ces zones moins aérées peuvent être provoquées par dépôt de saleté, rayure,

pas recommandés pour l'acier inoxydable, étant donné que la couche de protection du matériau pourrait être affectée par un acide, pouvant provoquer l'oxydation du fer, par mécanisme inter granulaire ou piqures généralisées.

- Si un acide ou dissolvant est utilisé, toujours rincer abondamment à l'eau claire

mécanisme inter granulaire ou bien apparaîtront des tâches généralisées.

- Il existe sur le marché des produits similaires spécifiques sans chlorure afin d'éviter la corrosion des métaux.

d'autoprotection et réduire la capacité auto-réparatrice de la surface.

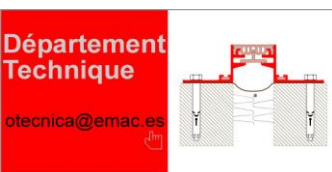
- Ne pas utiliser de matériel contenant des chlorures
- Afin d'éviter une "contamination croisée" par des particules de fer, il est nécessaire d'utiliser des produits adéquats servant aussi à l'entretien d'un acier ordinaire (au carbone).

empêchant que la couche de passivité soit en contact avec l'oxygène ambiant et empêche sa régénération. Ces zones moins aérées agissent comme anode, se réduisant et oxydant le matériel avec lequel il est en contact.

- Afin d'éviter un tel phénomène, lavez soigneusement le matériel et séchez-le de sorte à éliminer toute saleté ou reste d'autres matériaux pouvant empêcher l'auto-génération de cette couche de passivité. Dans le cas qu'une couche d'oxyde se soit formée, il sera nécessaire de poncer la surface jusqu'à éliminer totalement la couche d'oxydation (*N.B. la finition de la surface une fois poncée pourra avoir une apparence distincte au reste du profilé*), de la rincer et de la sécher pour ainsi favoriser la formation d'une nouvelle couche protectrice ou bien traiter la surface avec une solution d'acide nitrique.

SOLUTIONS POUR DE POSSIBLES DÉFAUTS ET SOLUTIONS POUR LES ÉLIMINER

- **Poussière et saleté:** Laver avec de l'eau et/ou du détergeant. Si nécessaire, nettoyer avec une eau sous pression ou à la vapeur.
 - **Taches persistantes:** L'application d'une crème douce destinée à l'entretien domestique devrait être suffisant. Après le nettoyage, éliminer les restes de produit à l'eau et sécher soigneusement afin d'éviter rayure et marques d'eau. Ne pas utiliser de produit pouvant rayer la surface de l'acier inoxydable.
 - **Inclusions de particules de fer:** Traiter la surface à l'aide d'une solution d'acide nitrique à 20%. Rincer à l'eau claire. Confirmer l'élimination des particules avec le test au ferroxyle. Si des particules de fer sont encore présente, utiliser une solution d'acide nitrique et d'acide fluorhydrique
 - **Restes de mortier et éclaboussures de ciment:** Traiter avec une solution contenant une petite quantité d'acide phosphorique, puis rincer abondamment à l'eau claire. Sécher soigneusement.
 - **Egratignures, taches de réchauffement:** Polir la surface à l'aide d'un abrasif fin. Décaper la surface à l'aide d'une solution d'acide nitrique à 10% et d'acide fluorhydrique à 2% jusqu'à éliminer toutes les traces. Laver à l'eau claire et électropolir.
 - **Zones oxydées:** Traiter la surface à l'aide d'une solution d'acide nitrique à 20% durant 20 minutes.
 - **Rugosités:** Polir à l'aide d'un abrasif à grain fin.
 - **Eclaboussures de soudure:** Eviter un tel phénomène au moyen d'une pellicule adhésive autour de la soudure ou bien les éliminer à l'aide d'un abrasif à grain fin.
 - **Marques de décapant de soudure:** Eliminer grâce à un abrasif à grain fin.
 - **Huile et graisse:** Eliminer avec un solvant à base d'alcool ou un nettoyant alcalin (tel que acétone) et rincer abondamment à l'eau claire (pH neutre). Il est nécessaire de prêter une attention toute particulière lors de l'application de ces produits car même s'ils ne représentent pas un risque de corrosion de l'acier inoxydable, ils peuvent en revanche faciliter l'expansion des taches, qui seront alors très difficiles à éliminer par la suite. Il est recommandé d'appliquer le produit à plusieurs reprise avec une peau de chamois, jamais avec une toile ou surface abrasive, et ce jusqu'à ce que toutes les traces d'huile ou de graisse soient éliminées.
 - **Restes d'adhésifs:** Eliminer à l'aide de solvants ou poncer finement.
 - **Peinture, craie et crayon:** Laver à l'eau claire et/ou à l'aide d'un nettoyant alcalin. Dans le cas de taches de peinture, un dissolvant de base identique à celui de la peinture peut être utilisé. Ne jamais utiliser de couteaux, outils ou produit abrasif pour éliminer la couche de peinture, car cela pourrait abimer la surface de l'acier inoxydable
- CONSEIL:** Sécher soigneusement la surface après l'avoir nettoyée, surtout dans les régions où l'eau est très dure. Si possible, utiliser de préférence une eau déminéralisée (disponible en grande surface pour le repassage ou les batteries de voitures) car celle-ci prévient l'apparition des traces d'eau.



INFORMATION TECHNIQUE

Vous pouvez télécharger toute l'information nécessaire relative aux caractéristiques techniques des matériaux composant le Novosepara 5 Aluminium ainsi que les conseils de nettoyage et d'entretien sur www.emac.es

Pour toute information supplémentaire, n'hésitez pas à contacter notre département technique : otecnic@emac.es