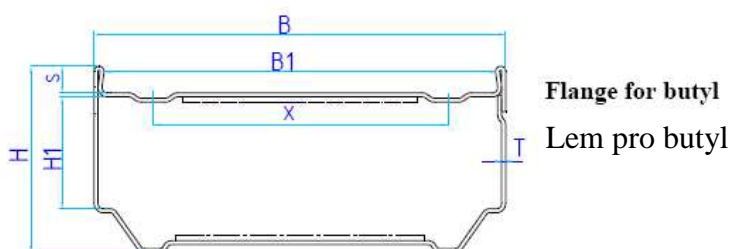


1. Spacer properties Vlastnosti profilů

1.1 Cross section and tolerances Průřez a tolerance



Spacer bar	Cavity [mm]	H +/- 0,1 [mm]	*H1 +/- 0,2 [mm]	S [mm]	Flange +/- 0,1 [mm]	B +/- 0,1 [mm]	B1 +/- 0,15 [mm]	X [mm]	T [mm]
Chromatech plus 10	10	7.0	4.2	1.0	5.5	9.5	8,6	5	0.15
Chromatech plus 12	12	7.0	4.2	1.0	5.5	11.5	10.6	7	0.15
Chromatech plus 14	14	7.0	4.2	1.0	5.5	13.5	12.6	9	0.15
Chromatech plus 15	15	7.0	4.2	1.0	5.5	14.5	13.6	9	0.15
Chromatech plus 16	16	7.0	4.2	1.0	5.5	15.5	14.6	11	0.15
Chromatech plus 18	18	7.0	4.2	1.0	5.5	17.5	16.6	13	0.15
Chromatech plus 20	20	7.0	4.2	1.0	5.5	19.5	18.6	15	0.15

*H1 is the inner height where the connector is placed.
H1 je vnitřní výška, kde je vložena spojka

EN 1279-6 reference to table A.2 & A.5

Ref. No.	EN Ref.	Description/specification Popis / specifikace	Internal test method test.metoda
Further Spacer properties			
1.2	2.3 2.4	Geometry/shape Geometrie / tvar The spacer geometry is shown in the cross section picture above. On enquiry a specific drawing can be delivered. Tolerances above.	Slide gauge and inspection drift
Geometrie profilu je popsána na obrázku – viz. výše. Na vyžádání je možné dodat specifický výkres. Tolerance viz. výše.			Posuvné měřítko a kontrolní etalon
1.3	2.2	Length and straightness Délka a rovnost Standard length is 6,000 mm +/- 10 mm. Straightness deviation 15 mm/m.	Steel ruler. Visual.
Standardní délka je 6 000 mm +/- 10 mm. Odchylka rovnosti 15 mm/ m			Ocelové měřítko. Vizuální.

1.4	2.7	Welding Svár On the Chromatech plus spacer the welding is sealed by the butyle. The point welding is suitable for bending both pre-filled and empty.	Twirl test and Eddy Current test.
-----	-----	--	-----------------------------------

		Svár je u Chromatechu plus přetmelen butylem. Bodové svařování je vhodné pro ohýbání jak nenaplněných, tak předem naplněných profilů.	Test přetočením a metoda vířivých proudů
--	--	---	--

1.5	2.6	Perforation. Se comments below **	
		Perforace – viz. Komentář níže **	

		Measured with airflow.	Flow meter.
--	--	------------------------	-------------

		Měřeno proudem vzduchu	Průtokoměr
--	--	------------------------	------------

2.0 Spacer material Materiál profilu			
---	--	--	--

2.1		Material Material used is according to DIN EN 10 088 type 1.4301 (AISI 304)	
-----	--	---	--

		Použitý materiál dle DIN EN 10 088 - 1.4301 (AISI 304)	
--	--	--	--

2.2	2.5	Surface The surface is clean and do not undergo any treatment with chemicals. The appearance is mat.	Visual test & Adhesion test.
-----	-----	--	------------------------------

		Povrch Povrch čistý a bez znečištění chemikáliemi. Vzhled je matný	Vizuální test. Test adheze
--	--	---	-------------------------------

2.3		Tolerances of the material The wall thickness of the spacer is 0.15 mm +/- 0.006 mm.	Measure gauge.
-----	--	--	----------------

		Tolerance materiálu Tloušťka rámečku je 0,15 mm +/- 0,006 mm	Cejchované měřidlo
--	--	---	--------------------

2.4		Lubrication During the forming of the spacer lubrication is used. The lubrication will evaporate and leave the surface practically without any volatile elements.	Adhesion test.
-----	--	---	----------------

		Mazání Při tvarování profilu je lubrifikant použit. Lubrifikant se odpaří a povrch zůstane prakticky bez jakýchkoliv těkavých prvků.	Test adheze
--	--	---	-------------

2.5	2.8	Volatile elements Volatile elements are tested according to EN 1279-6 annex G. Relative to the spacer weight the maximum volatile content is 0.02 %.	Weight loss test $M_v \leq 0,02\%$ rel.
-----	-----	--	--

		Těkavé prvky Těkavé prvky jsou ověřované dle EN 1279-6 příl. G. V poměru k váze profilu je obsah těkavých prvků max. 0,02 %.	Úbytek váhy – test $M_v \leq 0,02\%$
--	--	---	---

**** 1.5.1 Level of perforation**

The Rolltech standard perforation will reduce the absorption of aqueous vapour to be app. 1.0 weight % over a period of 24 hours (16 mm cavity tested by Grace Davidson Europe) - relative to the spacer size.

The perforation is targeted EN 1279 - 6 annex A – specified maximum preload $H_2O \leq 3\%$.

1.5. Úroveň perforace

Standardní perforace fy. Rolltech redukuje vodní páry na cca. 1.0 váhy % po dobu 24 hodin (šíře dutiny 16 mm, testováno Grace Davidson Europe) – úměrně k rozměru rámečku.

Perforace s ohledem na EN 1279 – 6 příloha A – specifické max. předběžné zatížení $H_2O \leq 3\%$

**** 1.5.2 Function of the perforation**

The perforation holes are able to detain dust from the desiccant. This point is particular related to the performance of the bending machine. If not correct adjusted the bending can deform the spacer and disturb the function of the perforation holes.

**** 1.5.2 Funkce perforace**

Otvory v perforaci jsou schopny zadržet prach z vysoušedla. Stupeň je částečně závislý na úrovni provedení ohýbacím strojem. Pokud není správně nastaven, ohýbání může zdeformovat rámeček a narušit funkci perforačních otvorů.

3.0 Quality aspects Hlediska kvality

3.1 Quality management

Rolltech is certified according to DS EN ISO 9001.

3.1 Řízení jakosti

Rolltech je certifikován dle DS EN ISO 9001

3.2 Tests of the product

Processes and routines are established to secure the quality of the delivered material. During production the spacers are constantly monitored through random checks. Data will be available for a period of 5 years.

3.2 Zkoušky produktů

Procesy a postupy jsou založené na snaze zajistit kvalitu dodávaných materiálů. Během produkce jsou profily neustále sledované namátkovými kontrolami. Údaje budou dostupné po dobu 5 let.

3.3 Quality agreement

Rolltech fulfil the requirements of EN 1279 - 6 annex A. Specific quality agreement can be made to reduce inspection and test of the incoming material according to EN1279-6 part 5.2.6.

3.3 Shoda jakosti

Rolltech splňuje požadavky EN 1279 – 6 příl. A. Specifická shoda jakosti může být zajištěna pro redukci kontroly a testování vstupních materiálů dle EN 1279-6 část 5.2.6.

4.0 Customer focus

To secure the performance of the spacers, the stock conditions must be acceptable. Broken packaging, high humidity and variations in temperature will have an effect on the spacer surface. It is recommended to check out these specific points.

4.0 Orientace na zákazníka

K zajištění výkonnosti profilů musí být přijatelné podmínky skladování. Poškozené balení, vysoká rel. vlhkost a výkyvy v teplotě mají vliv na povrch profilu. Je doporučeno zkontrolovat tyto specifické body.