

VYHLÁSENIE O PARAMETROCH č. 10

Druh výrobku: **Ukončovací profil oblý otvorený**

(1) Identifikačný kód výrobku: Produktová skupina 40,13,11

(2) Sériové číslo: 4020xx, 4021xx, 4022xx, 1315xx, 1316xx, 1317xx, 1320xx, 1321xx, 1322xx, 1130xx, 1131xx, 1132xx,

(3) Zamýšľané použitie: Profil z Al, nereze a mosadze na dekoratívne ukončenie obkladov a dlažieb.

(4) Výrobca: CELOX spol. s r. o., Záhradná 583/52, 900 23 Viničné

Vyhlásenie:

Týmto vyhlasujeme, že na uvedenú skupinu výrobkov neexistuje harmonizovaná norma a preto nepodlieha norme CE.

(9) Deklarované parametre:

Parametre výrobku sú uvedené v technickom liste, ktorý je neoddeliteľnou súčasťou tohto vyhlásenia.

Toto vyhlásenie sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu uvedeného v bode (4).

Ivan Fischer
generálny riaditeľ

Viničné, 12.2.2026

TECHNICKÝ LIST VÝROBKU

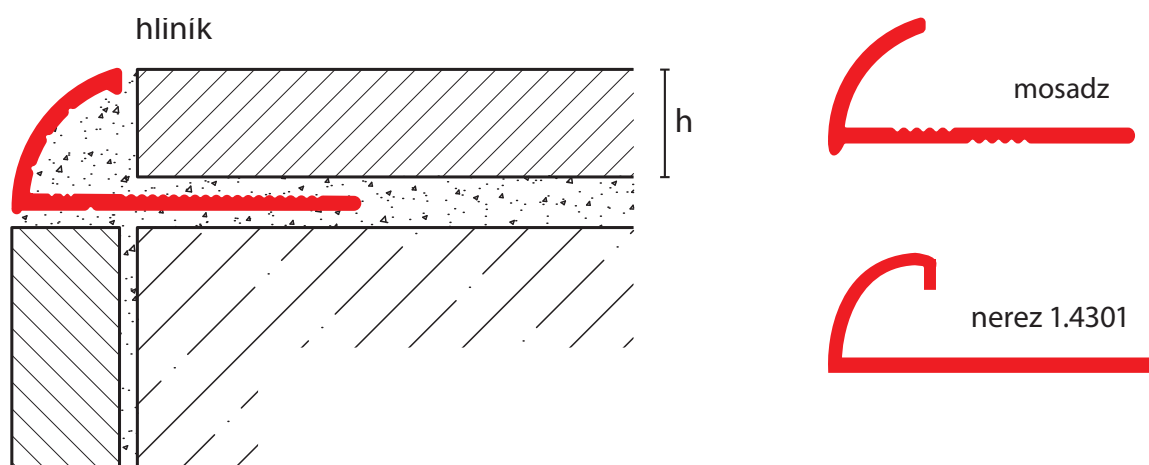
Ukončovací profil oblý otvorený



- Trvácna ochrana ukončovaných hrán
- Stabilné a presné osadenie profilu
- Vhodné pre exteriérové aj interiérové použitie
- Vysoká odolnosť voči vonkajším vplyvom
- Estetické začlenenie do finálneho vzhľadu plochy
- Bezpečná zaoblená hrana štvrtkruhového prierezu

Použitie:

Sú to profily ktoré sú určené na konečnú a finálnu úpravu hrán obkladov a dlažieb. Profil chráni hrany pred odštiepením a prasknutím obkladov a dlažieb z keramiky prírodného kameňa a iných druhov materiálu. Je príjemný na pohľad a dotyk nakoľko ukončovacia zaoblená hrana vytvára štvrtkruhový prierez. Výška vrchnej hrany by nemala presahovať cez obklad alebo dlažbu. Profily môžeme použiť na vytvorenie oblých hrán obkladaných plôch (rohy, sokle, ukončenie), medzi deliacimi zónami s rôznymi typmi podláh, na ochranu a konečnú úpravu schodov, pracovaných dosiek atď. Použitelnosť profilu z rôznych druhov materiálu v prípade mechanického, chemického namáhania sa musí určiť individuálne. Profily ako AL elox leštený, PVC, Al lakovaný, Al elox nedoporučujeme používať na podlahy ktoré sú vystavené intenzívnej premávke. Všestrannosť a rozmanitosť materiálov použitých pri výrobe profilov robia tieto produkty vhodnými pre priemyselné, občianske a verejné použitie. K dispozícii sú komponenty (rohový segment) ktoré sa používajú na vytvorenie dvoj-troj cestného rohu, prípadne ukončenie profilu v priestore.



Hrúbka materiálu:

Hliník, Mosadz — 1,4mm

Nerez 1.4301 — 0,8mm

Materiál

PRÍRODNÝ HLINIK

AL alumínium (hliník Al Mg Si 07)

Je to primárna hliníková zliatina, materiál EN AW 6063 T66 je vhodný na zložité konštrukcie, má vysokú pevnosť dobrú zvariteľnosť a strednú medzu únavy, taktiež má dobrú odolnosť proti korózii. Materiál má štandardnú dekoratívnu a eloxovateľnú kvalitu. Vplyvom vlhkosti a alkalických látok vzniká na povrchu výrobku oxidačná vrstva. Z tohto dôvodu sa musí vzhľadová plocha profilu čo najrýchlejšie a šetrne očistiť od betónu, lepidla, škárovacej hmoty a rôznych nečistôt a taktiež od čistiacich prostriedkov.

ELOXOVANÝ HLINÍK

Je to primárna hliníková zliatina, materiál EN AW 6063 T66 na ktorú je aplikovaná anodická oxidácia hliníka (eloxovanie). Je to chemicko-tepelná povrchová úprava výrobkov z hliníku. Ide o vytvorenie rovnomernej, ochrannej vrstvy (oxid hlinitý) na povrchu výrobku. Výrobky majú dekoratívny a ochranný povlak podľa normy EN ISO 7599, elektrochemickým oxidačným procesom v štandardných povrchových úpravách: striebro, zlato, čierna, inox, bronz s hrúbkou povlaku od 15 do 20 µm. Vytvorený povrch je odolný pred vonkajšími poveternostnými vplyvmi a taktiež je veľmi tvrdý (zlepšená odolnosť voči opotrebeniu a oteru). Odolnosť voči korózii je veľmi vysoká. Životnosť (eloxovaná vrstva je stála po dlhú dobu). Profily s povrchovou úpravou elox sú vhodné k bazénom aj so slanou vodou. Výrobky s povrchovou úpravou anodická oxidácia hliníka (eloxovanie) majú certifikát QUALANOD.

HLINÍK ELOXOVANÝ KARTÁČOVANÝ

Je to primárna hliníková zliatina, materiál EN AW 6063 T66 na ktorom je aplikované mechanické brúsenie (kefovanie), ktoré sa vytvára pomocou brúsnych kief alebo pásov a následne je aplikovaná anodická oxidácia hliníka (eloxovanie). Táto povrchová úprava vytvára moderný kovový vzhľad s jemnou textúrou liniek. Textúrovaný povrch účinne maskuje odtlačky prstov a drobné nečistoty. Vrstva oxidu hliníka vzniknutá eloxovaním chráni kov pred oxidáciou, vlhkosťou a poveternostnými vplyvmi. Povrch je výrazne tvrdší ako prírodný hliník, čo zvyšuje jeho odolnosť voči poškrabaniu. Výrobky majú dekoratívny a ochranný povlak podľa normy EN ISO 7599, elektrochemickým oxidačným procesom v štandardných povrchových úpravách: inox, bronz s hrúbkou povlaku 15µm. Výrobky s povrchovou úpravou anodická oxidácia hliníka

HLINÍK ELOXOVANÝ LESKLÝ

Je to primárna hliníková zliatina, materiál EN AW 6063 T66 na ktorom je aplikovaný proces, pri ktorom sa z povrchu kovu pôsobením elektrického prúdu a chemického roztoku (elektrolytu) selektívne odoberá mikroskopická vrstva materiálu. Výsledkom je hladký, lesklý a čistý povrch so zvýšenou odolnosťou proti korózii bez mechanického namáhania.

HLINÍK LAKOVANÝ

Je to primárna hliníková zliatina, materiál EN AW 6063 T66 na tento materiál sa aplikuje predúprava ktorá vytvorí jemný titánový film. Elektrostaticky sa naniesie jemná prášková polyesterová náterová hmota v hrúbke 60 µm, ktorá poskytuje vysokú odolnosť voči UV žiareniu a atmosférickým vplyvom. A následne sa vykoná proces zapekania v peci aby sa zabezpečila maximálna chemická a mechanická odolnosť. Výrobky majú certifikát kvality QUALICOAT ktorý definuje a kontroluje kvalitatívne štandardy pre povrchovú úpravu hliníka a jeho zliatin.

	Materiál	Farba	h 8 mm	10 mm	Dĺžka m	Zväzok/ kartón ks
			Katalógové číslo	Katalógové číslo		
	hliník	prírodná	40 2000	40 2100	2,5	10/100
		elox strieborný	40 2001	40 2101	2,5	10/100
		elox zlatý	40 2002	40 2102	2,5	10/100
		elox čierny	40 2003	40 2103	2,5	10/100
		elox inox kartáč.	40 2013	40 2113	2,5	10/100

			h 12,5 mm			
	Materiál	Farba	Katalógové číslo	Dĺžka m	Zväzok/kartón ks	
	hliník	prírodná	40 2200	2,5	10/80	
		elox strieborný	40 2201	2,5	10/80	
		elox zlatý	40 2202	2,5	10/80	
		elox čierny	40 2203	2,5	10/80	
		strieborná lesklá	40 2207	2,5	10/80	
		elox inox kartáč.	40 2213	2,5	10/80	

MOSADZ (CuZn40Pb2Al)

Je to olovnatá mosadz CW618N (EN 12167) určená predovšetkým na trieskové obrábanie a tvarovanie za tepla. Norma EN 12167 špecifikuje technické dodacie podmienky pre mosadzné profily a tyče na všeobecné účely. Mosadz sa vyznačuje vysokou odolnosťou voči mechanickému namáhaniu, vďaka čomu sú obzvlášť vhodné pre aplikácie s vysokou premávkou, ako sú priemyselné prostredia. Je odolná voči väčšine chemických látok, s ktorými sa bežne stretávame pri inštalácii keramických obkladov. Avšak pri poveternostných vplyvoch hlavne vlhkosti alebo pri kontakte s agresívnymi látkami môže na povrchu dôjsť k povrchovej oxidácii prípadne vytvoreniu patiny na povrchu, ktorú je možné odstrániť pomocou štandardného leštiaceho prostriedku.

				h 8 mm	10 mm		
	Materiál	Farba	Katalógové číslo	Katalógové číslo	Dĺžka m	Zväzok/ kartón ks	
	mosadz	prírodná	11 3000	11 3100	2 5	10/0	

				h 12,5 mm		
	Materiál	Farba	Katalógové číslo	Dĺžka m	Zväzok/ kartón ks	
	mosadz	prírodná	11 3200	2.5	10/0	

NEREZ LEŠTENÁ (AISI 304 nr.1.4301)

profily sa vyrábajú tvárnením plechov za studena s konštantnou hrúbkou. Nerezová oceľ účinne odoláva vysokému mechanickému namáhaniu a je obzvlášť vhodná na použitie v architektúre, chemickom, potravinárskom a nemocničnom sektore. Na profile sa vzhľadová plocha dodatočne leští. Výrobok je nevhodný pre agresívne prostredie kde je vysoká koncentrácia chlóru (napr. kryté bazény) ani v kontakte so slanou (morskou) vodou, kde hrozí bodová korózia.

NEREZ LEŠTENÁ PVD (PVD - Physical vapor deposition) (AISI 304 nr.1.4301)

profily sa vyrábajú tvárnením plechov za studena s konštantnou hrúbkou. Nerezová oceľ účinne odoláva vysokému mechanickému namáhaniu a je obzvlášť vhodná na použitie v architektúre, chemickom, potravinárskom a nemocničnom sektore. Má dobrú odolnosť proti atmosférickej korózii a mnohým organickým, anorganickým chemikáliám a poveternostným vplyvom. Na profile je PVD povlakovanie (povrchová úprava nerezy) je to je fyzikálne nanášanie z pár (PVD) na nehrdzavejúcu oceľ. PVD povlak sa aplikuje v štandardných povrchových úpravách: čierna, medená, zlatá, grafit s hrúbkou 0,2–0,5 µm. Vyznačuje sa pevnosťou a odolnosťou nakoľko tvrdosť dosahuje 1500-2800 HV. Výrobok je nevhodný pre agresívne prostredie kde je vysoká koncentrácia chlóru (napr. kryté bazény) ani v kontakte so slanou (morskou) vodou, kde hrozí bodová korózia.

NEREZ LEŠTENÁ (AISI 316L nr.1.4404)

profily sa vyrábajú tvárnením plechov za studena s konštantnou hrúbkou. Nerezová oceľ účinne odoláva vysokému mechanickému namáhaniu a je obzvlášť vhodná na použitie v architektúre, chemickom, potravinárskom a nemocničnom sektore. Má dobrú odolnosť proti atmosférickej korózii a mnohým organickým, anorganickým chemikáliám a poveternostným vplyvom. Na profile sa vzhľadová plocha dodatočne leští. Výrobok odoláva neoxidujúcim kyselinám, organickým kyselinám a chloridovým roztokom (napr. kryté bazény, morská voda)

	Materiál	Farba	h 8 mm		10 mm		Dĺžka m	Zväzok/ kartón ks
			Katalógové číslo		Katalógové číslo			
	nerez	leštený	13 2000		13 2100		2,5	10/0

	Materiál	Farba	h 12,5 mm		Dĺžka m	Zväzok/ kartón ks
			Katalógové číslo			
	nerez	leštený	13 2200		2,5	10/0

APLIKÁCIA

Pokyny pre inštaláciu L profil:

1. Vyberte výrobok z obalu a skontrolujte či vám výška (h) profilu korešponduje s výškou dlaždice
2. Profil zrežte na požadovanú dĺžku
3. Zubovou stierkou naneste lepidlo na dlaždicu v oblasti aplikácie
4. Položte dlaždicu na jednu zo stien až po okraj
5. Naneste lepidlo na povrch na ktorom bude profil umiestnený
6. Umiestnite profil na stenu, základňu profilu ponorte do lepidla a pritlačte aby z perforovanej časti vychádzalo lepidlo a profil zrovnajte už s nainštalovanou dlaždicou
7. Naneste ďalšiu vrstvu lepidla na perforáciu a do dutín zvislej časti profilu
8. Položte ďalšiu dlaždicu a jemne ju pritlačte aby bola v jednej línii s profilom
9. Medzi profilom a okrajom dlaždice sa necháva škára (obvykle 1-2mm), ktorá sa vyplní tmelom alebo škárovacou hmotou

Poznámka k hliníkovým profilom

Hliníkové profily majú obmedzenú odolnosť voči alkalickým látkam. Vplyvom vlhkosti a alkalických látok vzniká na povrchu výrobku oxidačná vrstva. Prebytočný materiál ktorý nám ostane na vzhľadovej ploche na profiloch pri montáži ako cementové výrobky (lepidlo, škárovacia hmota atď.) sa musia čo najskôr odstrániť nakoľko na profile môže vzniknúť korózia. Taktiež pri pokládke musíme zabrániť vzniku dutín v lepidle a to správnym pomerom lepidla a dodržaním správneho času schnutia. Nakoľko sa v dutine lepidla môže udržať voda a tá bude mať za následok tvorbu alkalických látok (hydroxid hlinitý) čo môže mať za následok vznik korózie na výrobku.

ČISTENIE A ÚDRŽBA

Starostlivosť a údržba materiálov použitých na výrobu profilov závisí od typu zliatiny, druhu materiálu a aplikovanej povrchovej úpravy. Nižšie vám uvádzame príklady čistenia ako čistiť a kedy čistiť. Pokyny sú len informatívne a treba si ich vždy v praxi na konkrétnom výrobku overiť.

HLINÍK (prírodný, eloxovaný lesklý, kartáčovaný, lakovaný)

Hliník nevyžaduje žiadnu špeciálnu údržbu. Čistenie by sa malo vykonávať pravidelne mäkkou handričkou prípadne neabrazívnymi špongiami aby sa zabránilo poškriabaniu povrchu. Ak sa používa neutrálna čistiaca tekutina prípadne bezfarebný alkohol zriedený vo vode, tento čistiaci prostriedok by sa mal opláchnuť studenou vodou a vysušiť, aby sa odstránila prebytočná vlhkosť. Treba sa vyhnúť prípravkom na báze kyselín a alkalických prípravkov nakoľko poškodzujú hliník, taktiež nepoužívajte abrazívne prostriedky alebo materiály; organické rozpúšťadlá na lakované povrchy, rozpúšťadlá obsahujúce halogénalkány (hydrofluórétery alebo chlórované rozpúšťadlá) s urýchľovačom tuhnutia obsahujúcim chloridy (používajte urýchľovače bez obsahu chloridov). Vosky, vazelína, lanolín alebo podobné látky sú neni tiež vhodné. Čistený povrch by mal byť relatívne studený a nesmie byť vystavený priamemu slnečnému svetlu. **Zvyšky cementu, lepidla alebo škárovacej hmoty rýchlo odstraňte, aby ste chránili povrch.**

MOSADZ

Čistenie mosadzných výrobkov nevyžaduje žiadnu špeciálnu úpravu. Možno ju ľahko čistiť bezfarebným alkoholom zriedeným vo vode alebo neutrálnymi čistiacimi prostriedkami pokiaľ nie sú na báze kyselín a sú tiež zriedené vo vode. Na záver výrobok opláchneme čistou vodou a utrieme do sucha. Treba sa vyhnúť abrazívnym práškom a drsným hubkám aby sa nepoškodil povrch výrobku.

NEREZ (leštená kartáčová, PVD)

Nerezová oceľ sa ľahko čistí a je mimoriadne hygienická nakoľko má hladký a neporézny povrch. Bežne sa umýva mydlom a teplou vodou alebo bežnými čistiacimi prostriedkami na nerez, kde ju dôkladne opláchnite a potom osušte mäkkou handričkou. Ak je vystavená poveternostným vplyvom, odporúča sa pravidelné čistenie, aby sa zabránilo korózii. Povrchy s kefovaným povrchom by sa mali vždy čistiť v smere kefovania a nie priečne. Treba sa vyhýbať čistiacim prostriedkom na báze kyselín ako kyselina chlorovodíková, kyselinu fluorovodíkovú, bielidlo alebo čistiadla ktoré obsahujú chloridy (dlhodobu). Abrazívne práškové výrobky môžu poškodiť povrchovú úpravu. Nenechávajte dlhší čas bežné oceľové predmety (kefy, oceľová vlna a ďalšie) v kontakte s nerezovou oceľou, aby ste predišli kontaminácii a škvrnám od hrdze. Taktiež nenechávajte na povrchu vlhké miesta alebo špongie, aby ste predišli tvorbe nevzhľadných vodných škvŕn.

UPOZORNENIE

S týmito profilmi by sa malo zaobchádzať opatrne a používať rukavice odolné voči prerezaniu. Uvedené pokyny a predpisy, ktoré zodpovedajú našim skúsenostiam, sa považujú za čisto orientačné a musia byť potvrdené dôkladným praktickým použitím. Spoločnosť CELOX odmieta akúkoľvek zodpovednosť za akékoľvek škody na osobách alebo veciach vyplývajúce z nesprávneho použitia produktov. Používateľ je povinný určiť, či je produkt vhodný na použitie, a preberá všetku zodpovednosť vyplývajúcu z nesprávnej inštalácie materiálu.

Preprava a skladovanie

Prepravujte v originálnych kartónových obaloch, vo vodorovnej polohe, zabezpečte pred mechanickým poškodením. Skladujte v miestnostiach, ktoré ich budú chrániť pred znečistením, zdeformovaním a poškrabáním, v kartónoch po maximálne 10 vrstiev.

PRÍLOHA K PRODUKTU

