



КОНКУРЕНТНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

РОЛЛЕТНЫЕ СИСТЕМЫ АЛЮТЕХ

- СОБСТВЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО
- КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ
- ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ ПРОФИЛЕЙ И КОМПЛЕКТУЮЩИХ
- ЦВЕТОВАЯ ГАММА БОЛЕЕ 30 ЦВЕТОВ
- РАЗНООБРАЗИЕ ФОРМ ЗАЩИТНЫХ КОРОБОВ
- СООТВЕТСТВИЕ ЕВРОПЕЙКИМ СТАНДАРТАМ КАЧЕСТВА
- ПРОВЕРЕННАЯ УСТОЙЧИВОСТЬ К ВЕТРОВЫМ НАГРУЗКАМ

КОМПЛЕКСНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Все основные комплектующие для роллетных систем – роллформинговые и экструдированные профили, защитные короба, боковые крышки, октагональные валы, ручные приводы – производятся на предприятиях Группы компаний «АЛЮТЕХ».

Собственное производство позволяет эффективно контролировать качество производимой продукции на всех стадиях жизненного цикла – от проектирования до поставки готовой продукции клиентам.



Комплекс по покраске алюминиевой и стальной ленты – крупнейший в странах СНГ

Покраска и раскрой в любой размер алюминиевой и стальной ленты для производства защитных коробов, роллетных профилей, оконных отливов и других изделий.

12 роллформинговых линий

Производство роллетных профилей роликовой прокатки из алюминиевой ленты, производство октагональных валов из стальной оцинкованной ленты, изготовление оконных и балконных отливов.

Линия по производству защитных коробов

Изготовление защитных коробов из алюминиевой ленты. Ассортимент включает: 90-, 45-, 20-градусные, полукруглые, круглые защитные короба.

Плавильно-литейный комплекс

Плавка первичного алюминия и изготовление алюминиевых слитков для прессования профилей.

Линии порошковой окраски (горизонтальная и вертикальная)

Покраска алюминиевых экструдированных профилей и боковых крышек в автоматических камерах.

Прессовые линии по производству алюминиевых экструдированных профилей

Производство широкого ассортимента профилей, контроль качества поверхности и геометрии профиля, правка растяжением, температурная стабилизация.

Производственный комплекс по анодированию алюминиевых профилей

Один из крупнейших на территории России и стран СНГ. Установленное оборудование предусматривает полную автоматизацию производственных процессов.

Автоматизированные технологические комплексы литья под давлением алюминиевых сплавов

Высокоточное производство широкого ассортимента изделий различной конфигурации, в том числе боковых крышек.



РОЛЛЕТНЫЕ СИСТЕМЫ «АЛЮТЕХ» – КАЧЕСТВО, ПРОВЕРЕННОЕ ВРЕМЕНЕМ



ГОСТ Р 52502-2012 «Жалюзи-роллеты металлические. Технические условия», РФ подтверждает, что роллеты Алютех:

- обеспечивают дополнительное сопротивление теплопередаче окна или двери не менее чем на 20%, что позволит сократить затраты на отопление;
- выдерживают нагрузку твердого тела массой 2 кг с энергией удара 20 Дж, а значит, являются надежной защитой имущества владельца от хулиганов и прочих внешних воздействий;
- обеспечивают стойкость к коррозии на протяжении не менее 1000 часов в нейтральном соляном тумане, что делает эксплуатацию роллет долговечной даже в приморских районах;
- устойчивы к воздействию ветровой нагрузки, что позволяет выбирать соответствующий класс ветровой устойчивости роллет в зависимости от ветровой зоны;
- соответствуют одному из выделяемых стандартом классов защиты по взломоустойчивости и пулестойкости.

Сертификат ISO 9001:2008 (TÜV Rheinland InterCert, Брюссель) подтверждает высокое качество работ в области проектирования, разработки, производства, монтажа и обслуживания роллетных систем, производства окрашенной металлической ленты.

Сертификаты CE на роллеты, роллетные решетки и роллетные ворота (TÜV SÜD Czech, Чехия) подтверждают соответ-

ствие требованиям Директивы Европейского союза № 89/106/EEC, европейских стандартов EN13659:2004 (для роллет) и EN12424 (для ворот) в области безопасности и ветровой устойчивости. Сертификаты позволяют наносить маркировку CE на роллеты, роллетные решетки и роллетные ворота «АЛЮТЕХ».

Качество изделий подтверждено сертификатами и протоколами испытаний аккредитованных лабораторий международных компаний и научно-исследовательских центров в Бельгии, Швейцарии, Германии, Швеции, Чехии.

вие требованиям Директивы Европейского союза № 89/106/EEC, европейских стандартов EN13659:2004 (для роллет) и EN12424 (для ворот) в области безопасности и ветровой устойчивости. Сертификаты позволяют наносить маркировку CE на роллеты, роллетные решетки и роллетные ворота «АЛЮТЕХ».

Сертификат QUALICOAT (Цюрих, Швейцария) подтверждает соответствие лакокрасочного покрытия экструдированных профилей европейским стандартам, высокое качество профилей и их экологическую безопасность.

Сертификат SEASIDE (приложение к сертификату QUALICOAT) свидетельствует об устойчивости лакокрасочного покрытия экструдированных профилей к коррозии.

Сертификат QUALANOD (Цюрих, Швейцария) удостоверяет высокое качество анодированного покрытия экструдированных профилей.

Протоколы испытаний BASF Coating GmbH (Германия) и **AkzoNobel** (Швеция) свидетельствуют о превосходном качестве лакокрасочного покрытия алюминиевой ленты для производства профилей и защитных коробов.

Контроль качества покрытия осуществляется в соответствии с европейскими стандартами ISO, ECCA, EN (всего более 30 стандартов).

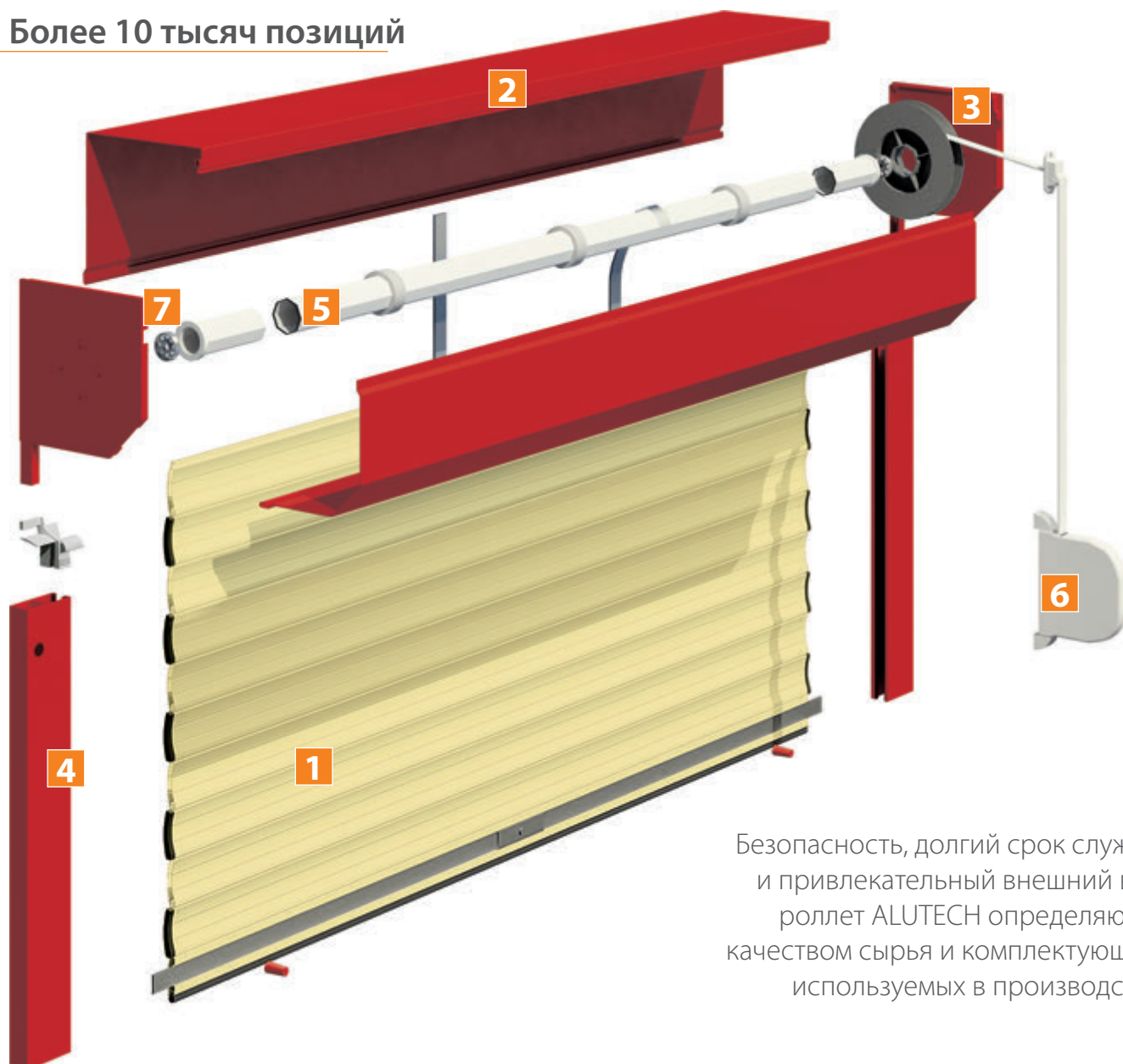


Высокое качество роллетных систем подтверждено сертификатами соответствия Российской Федерации, Республики Беларусь и Украины

1

ПРОФИЛИ И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ РОЛЛЕТНЫХ СИСТЕМ

Более 10 тысяч позиций



Безопасность, долгий срок службы и привлекательный внешний вид роллет ALUTECH определяются качеством сырья и комплектующих, используемых в производстве

1 РОЛЛЕТНОЕ ПОЛОТНО

Профили роллетные роликовой прокатки

С мягким и твердым пенным наполнителем, перфорированные и неперфорированные

15 типоразмеров

Цветовая гамма:
более 30 цветов.

Профили роллетные экструдированные

Одностенные, двустенные повышенной прочности, решеточные

10 типоразмеров

Цветовая гамма:
**6 цветов в шагрене,
19 цветов в глянце.**

Большой выбор профилей для проемов различных размеров

Концевые профили

Универсальные, ригельные, замковые. Экономичные ПВХ-вставки. Возможность установки концевых планок.

15 типоразмеров

Цветовая гамма:
**6 цветов в шагрене,
19 цветов в глянце.**

Более 90% профилей и комплектующих для роллетных систем – собственное производство Группы компаний «АЛЮТЕХ»



2 ЗАЩИТНЫЕ КОРОБА

Разнообразие форм для зданий с любой архитектурой



Роллформинговые SB20
Экструдированные SB-P/20E

5 типоразмеров
от 137 до 205 мм
Цветовая гамма:
13 цветов



Роллформинговые SB45
Экструдированные SB-P/45E

11 типоразмеров
от 125 до 405 мм
Цветовая гамма:
16 цветов



Роллформинговые SB-QR
Экструдированные SB-P/QRE

5 типоразмеров
от 137 до 205 мм
Цветовая гамма:
**6 цветов в шагрене,
19 цветов в глянце**



Роллформинговые SB-R
Экструдированные SB-P/RE

5 типоразмеров
от 137 до 205 мм
Цветовая гамма:
**6 цветов в шагрене,
19 цветов в глянце**



Система встроенных коробов серии SB-I/m

5 типоразмеров
от 137 до 205 мм
Цветовая гамма:
6 цветов

3 БОКОВЫЕ КРЫШКИ

Совершенное сочетание с защитными коробами

Боковые крышки 20° SF20

5 типоразмеров
+ крышки со смещенными хвостовиками

Цветовая гамма:
**6 цветов в шагрене,
19 цветов в глянце**

Боковые крышки 45° SF45

10 типоразмеров
+ крышки со смещенными хвостовиками

Цветовая гамма:
**9 цветов в шагрене,
19 цветов в глянце**

Боковые крышки полукруглые SF-QR

5 типоразмеров
+ крышки со смещенными хвостовиками

Цветовая гамма:
**6 цветов в шагрене,
19 цветов в глянце**

Боковые крышки круглые SF-R

5 типоразмеров
+ крышки со смещенными хвостовиками

Цветовая гамма:
**6 цветов в шагрене,
19 цветов в глянце**

Боковые крышки промежуточные: 45-градусные, полукруглые, круглые

5 типоразмеров
от 137 до 205 мм

4 НАПРАВЛЯЮЩИЕ ШИНЫ

Оптимальные решения для всех типов проемов

Цветовая гамма шин:
**6 цветов в шагрене,
19 цветов в глянце**

Стандартные направляющие шины – **13 типоразмеров**
Усиленные направляющие шины – **4 типоразмера**
Специальные направляющие шины – угловые, сдвоенные, дистанцирующие – **7 типоразмеров**

5 ОКТОГОНАЛЬНЫЕ ВАЛЫ

Варианты для любого вида роллетных систем, роллетных ворот и решеток

Стальные октогональные и круглые валы – **5 типоразмеров, 7 видов**

6 СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

Широкий ассортимент приводов для комфортного управления и решения любых задач

Ручные приводы: ленточный, шнуровой, кордовый, воротковый, пружинно-инерционный механизм.
Электроприводы и элементы управления Somfy, Nice, Nero Electronics и AN-Motors.

7 НАДЕЖНАЯ РАБОТА РОЛЛЕТНЫХ КОМПЛЕКТУЮЩИХ

Надежная работа и эстетичный внешний вид роллет

Капсулы, шкивы, суппорты, тяговые пружины, кольца дистанционные, боковые замки, ригели блокирующие, пластины ограничительные, направляющие устройства, заглушки, стопоры, цветовые корректоры и др.

2

РОЛЛЕТНОЕ ПОЛОТНО ПРОФИЛИ РОЛИКОВОЙ ПРОКАТКИ

Высота профилей
от 36 до 77 мм,
толщина
от 7,8 до 19 мм



Более 30 цветов



13 применяемых
методов контроля
качества покрытия
в соответствии
с европейскими
стандартами ISO,
ECCA, EN

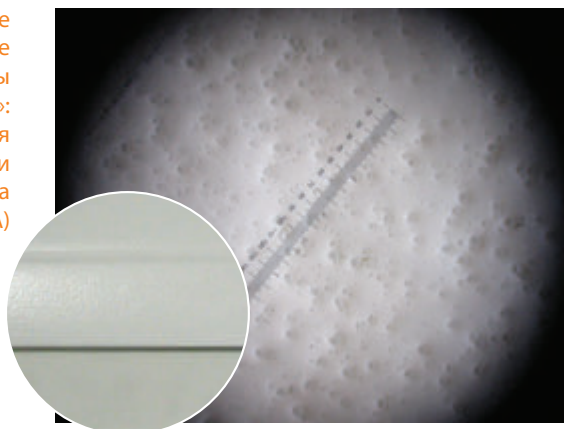


Высокое качество покрытия профилей

Профили роликовой прокатки «АЛЮТЕХ» изготавливаются из алюминиевой ленты с двухслойным полиуретановым покрытием с интегрированными частицами полиамида (ПУР/ПА). Полиамидные частицы отличаются большей твердостью и стойкостью к истиранию. Они специально вводятся в полиуретановую подложку для улучшения механических свойств покрытия.

Высокое качество покрытия профилей «АЛЮТЕХ» подтверждено протоколами испытаний BASF Coating (Германия) и AkzoNobel (Швеция).

Равномерное
лакокрасочное
покрытие ленты
«АЛЮТЕХ»:
полиуретановая
эмаль с частицами
полиамида
(ПУР/ПА)



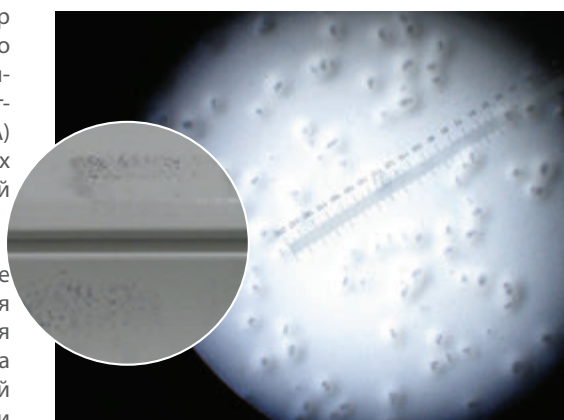
Покрытие ПУР/ПА обеспечивает:

- высокую устойчивость к истиранию и царапинам;
- стойкость к растяжению, растрескиванию и отслаиванию;
- устойчивость к УФ-излучению и перепадам температур;
- высокую устойчивость к коррозии;
- устойчивость к воздействию агрессивных сред, например, моющих средств, паров растворителей, щелочей и др.

STOP!

Пример
неоднородного
покрытия с поли-
метакрилат-
частицами (ПММА)
отдельных
производителей

Истирание
покрытия
начинается
через 3 месяца
ежедневной
эксплуатации



! Последствия использования ленты с некачественным покрытием

Применение более дешевого покрытия с ПММА-частицами быстро приводит к заметным повреждениям поверхности профилей.

1. Появление трещин на покрытии при механических воздействиях.
2. Низкая коррозионная устойчивость.
3. Визуальное отличие цвета покрытия профилей в одном готовом изделии.

Как следствие, серьезное ухудшение внешнего вида роллет.

РОЛЛЕТНОЕ ПОЛОТНО ПРОФИЛИ РОЛИКОВОЙ ПРОКАТКИ

2

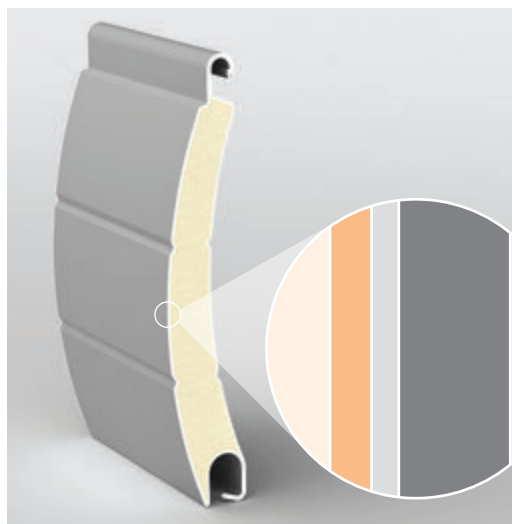
Оптимальная толщина алюминиевой ленты

Для производства профилей «АЛЮТЕХ» всегда используется лента строго установленной толщины. Это гарантирует стабильные прочностные характеристики каждого типоразмера профиля.

Толщина ленты с покрытием составляет от 0,28 мм (для AR/37) до 0,49 мм (для AG/77) в зависимости от типоразмера профиля.

! Последствия применения ленты низкого качества

1. Использование более тонкой ленты для изготовления одного и того же профиля приводит к снижению устойчивости к ветровым и ударным нагрузкам, появлению вмятин, ухудшению прочности и долговечности профиля.
2. Отсутствие или низкое качество бесцветного лакового покрытия на внутренней стороне ленты приводит к снижению адгезии пены и соответственно к деформации ленты и нарушению геометрии профиля.



Структура
алюминиевой
ленты
с лакокрасочным
покрытием

Лицевая ПУР/ПА эмаль (18–22 мкм)

Грунтовочное покрытие (3–7 мкм)

Конверсионное покрытие (1 мкм)

Алюминиевая основа (0,25–0,46 мм –
в зависимости от размера профиля)

Бесцветное лаковое покрытие (3–6 мкм)

Однородное лакокрасочное покрытие одной толщины

Средняя толщина покрытия ламелей белого цвета компании «АЛЮТЕХ» составляет ~30 мкм. Отклонение величины значения цветового различия эмали, используемой при покраске ленты Алютех, от норматива не превышает $dE \leq 1$, что является допустимой нормой.



Эстетичный
внешний вид
роллетного
полотна ($dE \leq 1$)

! Последствия различной толщины лакокрасочного покрытия

Разнооттеночность профилей обусловлена разной толщиной покрытия ламелей. В данном случае есть риск сборки полотна из ламелей различных оттенков. Столкнувшись с такой проблемой на практике, единственно возможным выходом из данной ситуации будет дозаказ профилей в надежде угадать с цветом новой поставки.



«Зebra» из
роллетного
полотна ($dE=3,03$)

dE – это численное значение величины цветового различия между двумя цветами. Чем выше показатель dE , тем явственнее различия в цвете заметны невооруженным глазом.

STOP!

2

РОЛЛЕТНОЕ ПОЛОТНО ПРОФИЛИ РОЛИКОВОЙ ПРОКАТКИ

Равномерное
пеннозаполнение,
без пор
и полостей



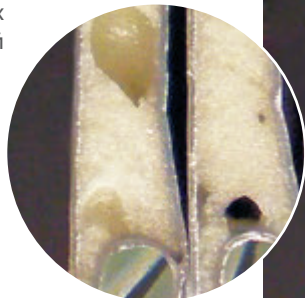
Качественное пеннозаполнение и высокая плотность пены

Пеннозаполнение профилей «АЛЮТЕХ» равномерное, без пор и полостей. Это гарантирует высокую устойчивость профилей к нагрузкам и минимизирует деформацию.

Плотность мягкого пенного наполнителя профилей «АЛЮТЕХ» составляет 67 – 70 кг/м³, твердого пенного наполнителя – 318 – 322 кг/м³, что обеспечивает наилучшие прочностные характеристики профилей

STOP!

Образцы некачественного пеннозаполнения отдельных производителей



! Последствия некачественного пеннозаполнения

Рыхлая пена, наличие крупных полостей и пустот, нестабильная адгезия наполнителя приводят к деформации ленты, нарушению геометрии профиля, ухудшению параметров намотки и преждевременному выходу роллетного полотна из строя.

Более низкая плотность пены по сравнению с заявленным значением снижает жесткость профилей и ведет к уменьшению размеров закрываемых проемов

Постоянный контроль геометрии профилей в процессе производства

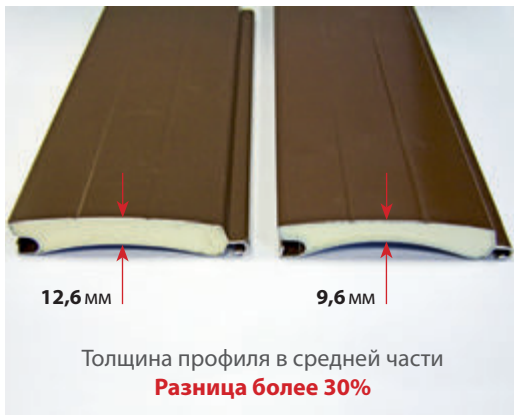


Стабильная геометрия профиля

Геометрические размеры профилей – более 13 параметров – контролируются ежедневно в процессе производства. Основные показатели – это толщина профиля и высота кроющей поверхности профиля. Все параметры для каждого типоразмера профиля всегда постоянны и соответствуют заявленным в техническом каталоге значениям.

STOP!

Нестабильная геометрия одного типоразмера профиля отдельных производителей из-за усадки пены и низкого уровня выходного контроля. Профили из одной партии.



! Последствия нестабильности размеров профиля

Несоответствие фактических и заявленных размеров профиля приводит к ухудшению параметров намотки, к уменьшению размеров закрываемых проемов, образованию так называемой волны, т.е. неравномерному прогибу полотна при закрытой роллете и преждевременному повреждению полотна роллеты.

РОЛЛЕТНОЕ ПОЛОТНО ПРОФИЛИ РОЛИКОВОЙ ПРОКАТКИ

2

Оптимальные параметры намотки полотна

Стабильная геометрия и серповидная конфигурация профилей «АЛЮТЕХ» в составе роллетного полотна обеспечивают высокие и постоянные параметры намотки. Это дает комплексную экономию на стоимости роллет за счет применения боковых крышек и защитных коробов меньшего типоразмера.



Высокие параметры намотки профилей «АЛЮТЕХ»

! Последствия низких параметров намотки

1. Удорожание роллеты за счет использования защитного короба и боковых крышек большего типоразмера.
2. Истирание лакокрасочного покрытия профилей при соприкосновении полотна с задней стенкой короба.
3. Несоответствие высоты полотна и размера короба при монтаже роллеты приводит к дополнительным расходам на транспортировку, демонтаж и монтаж, потере рабочего времени и негативной реакции клиента.



Появление потёртостей на роллетном полотне отдельных производителей

STOP!

Устойчивость к ветровым нагрузкам

Роллеты и роллетные ворота «АЛЮТЕХ» испытаны на устойчивость к воздействию ветровых нагрузок в соответствии со СНиП 2.01.07, ГОСТ P52502-2012, EN13659, EN12424 на собственном испытательном оборудовании KS PC (производство – Германия).

Сопrotивление ветровой нагрузке роллет составляет:

- 600 Па по EN13659, что соответствует скорости ветра 31,6 м/с;
- 850 Па по СНиП 2.01.07, что соответствует скорости ветра 37,7 м/с;
- роллетных ворот – 1375 Па по EN12424, что равнозначно скорости ветра 47,8 м/с.



Испытание роллетных систем на ветровую устойчивость

! Последствия несоблюдения установленных параметров

1. Установка роллет на проемах, размеры которых превышают рекомендованные, приводит к выдуванию роллетного полотна из направляющих шин при высокой скорости ветра.
2. Применение некачественных материалов, а также отклонение от основных технологических параметров приводит к ухудшению устойчивости роллетного полотна к ветровому давлению и снижает зону применения роллет.



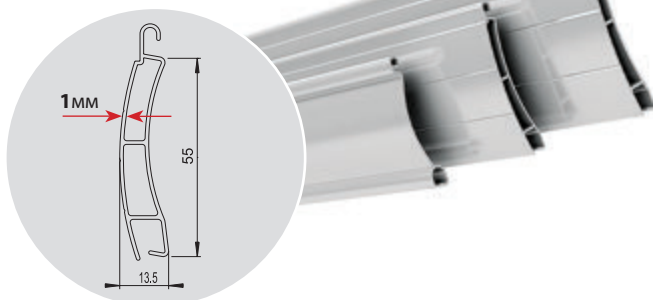
Пример выдувания роллетного полотна из направляющих шин отдельных производителей

STOP!

3

РОЛЛЕТНОЕ ПОЛОТНО ЭКСТРУДИРОВАННЫЕ ПРОФИЛИ

Толщина стенок профилей составляет 1–2 мм



Надежная эксплуатация роллет на морском побережье и в крупных мегаполисах



Сплавы содержат 98,8–99,0% чистого алюминия; 1,0–1,2% магния, кремния, железа, марганца, меди, цинка, титана, которые повышают прочность и пластичность сплава



Широкий ассортимент профилей

Ассортимент профилей включает 10 типоразмеров – AER42, AER44/S, AER55/S, AER55m/S, AEG56, AER56, AEG30/S, AEG84, AER84, AEG45/S. Большой выбор профилей позволяет устанавливать роллеты на проемах шириной до 7 м, и площадью до 21 м². Роллетные системы, произведенные из экструдированных профилей, отличаются повышенной устойчивостью ко взлому благодаря большой толщине стенок профилей и наличию поперечного ребра жесткости.

Высокие антикоррозионные свойства покрытия

Устойчивость лакокрасочного покрытия экструдированных профилей к коррозии подтверждена сертификатом SEASIDE. Это актуально для приморских регионов, для которых характерно большое количество солей в воздухе, в частности ионов хлора и йода.

! Последствия некачественного покрытия

Низкая коррозионная стойкость, в результате чего происходит отслаивание и осыпание краски.

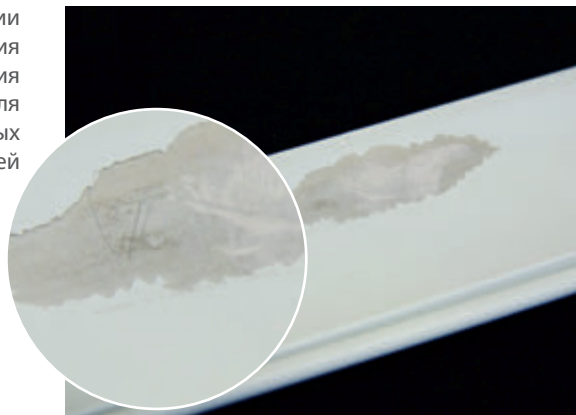
Качественные алюминиевые сплавы

Высокое качество алюминиевых сплавов для производства экструдированных профилей «АЛЮТЕХ» подтверждено заключением аккредитованного испытательного центра государственного научного учреждения «Институт порошковой металлургии» (аттестат № ВУ/112.02.1.0.0263), где была проведена экспертиза сплавов. Для производства профилей используются только первичные сплавы.

! Последствия использования сплавов низкого качества

1. Использование вторичных сплавов ведет к снижению коррозионной стойкости профилей.
2. Повышенное содержание железа в сплавах снижает пластичность алюминия и повышает вероятность возникновения дефектов профиля (появление трещин в замковых частях).

Пример коррозии и отслаивания покрытия профиля отдельных производителей



STOP!

Качество порошковой окраски

Качество лакокрасочного покрытия профилей «АЛЮТЕХ» характеризуется:

- устойчивостью к механическому воздействию;
- стойкостью к растрескиванию и отслаиванию;
- высокой устойчивостью к коррозии;
- устойчивостью к УФ-излучению и перепадам температур;
- устойчивостью к воздействию агрессивных сред;
- стабильностью блеска глянцевого покрытия.

Подтверждено сертификатом QUALICOAT (Швейцария).

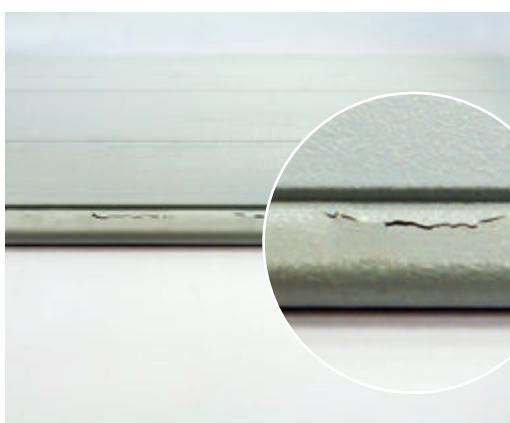


Измерение блеска лакокрасочного покрытия концевой профили

! Последствия некачественного покрытия

- Появление трещин и отслаивание покрытия при механических воздействиях.
- Низкая коррозионная устойчивость.
- Истирание покрытия.
- Визуальное отличие цвета и блеска покрытия профилей в одном готовом изделии.

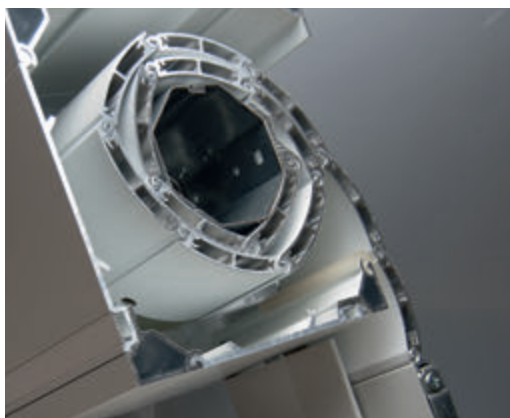
В результате ухудшается внешний вид роллет.



Растрескивание и отслаивание лакокрасочного покрытия

Сертифицированная защита от взлома

Роллеты из экструдированных профилей AER44/S и AER55/S при совместном применении с усиленными шинами GR60×21/S и GR75×27/S сертифицированы на классы устойчивости ко взлому P3 и P4 в соответствии с ГОСТ Р 52502-2005, ГОСТ Р 52503-2005, СТБ 51.2.03-2000. Это позволяет устанавливать роллеты на объектах с повышенными требованиями к противовзломной защите (банки, магазины, офисы). Обеспечение сохранности имущества, целостности окон и витрин.



Специальное предложение – противовзломные роллетные системы «АЛЮТЕХ», сертифицированные на класс устойчивости ко взлому P5.

! Последствия

1. Использование в роллетной конструкции комплектующих, не предназначенных для усиления конструкции, приведет к ухудшению противовзломной устойчивости роллет.
2. Низкое качество алюминиевых сплавов снижает прочностные свойства экструдированных профилей и устойчивость роллеты ко взлому.



STOP!

STOP!

4

ЗАЩИТНЫЕ КОРОБА И БОКОВЫЕ КРЫШКИ

5 типов защитных коробов и боковых крышек, более 25 типоразмеров, более 20 цветов



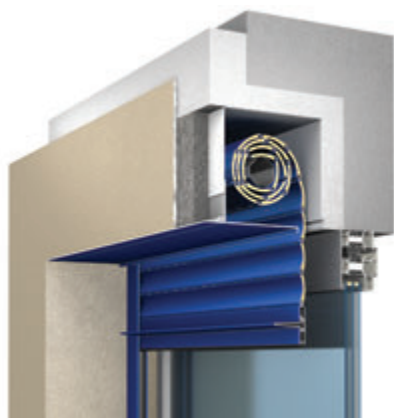
Ассортимент защитных коробов и боковых крышек

Группа компаний «АЛЮТЕХ» – единственный производитель на рынке стран СНГ, который предлагает самый широкий ассортимент защитных коробов и боковых крышек:

- 20- и 45-градусные, круглые и полукруглые;
- роллформинговые и экструдированные.

Большой выбор типоразмеров коробов и крышек – от 125 до 405 мм – позволяет устанавливать роллеты на проемы различных размеров.

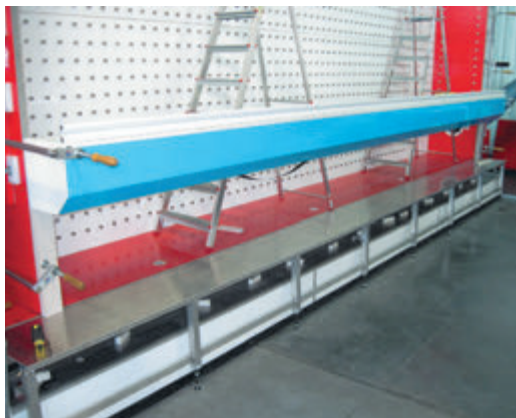
Роллета со встроенным коробом серии SB-I/m



Встроенный короб серии SB-I/m – это «невидимый» короб, скрытый в нише оконного или дверного проема. Благодаря установке короба внутри проема вся роллетная конструкция органично вписывается в экстерьер любой постройки: исторические городские кварталы, офисные здания в стиле hi-tech, жилые дома и другие строения.

Возможность монтажа как на стадии строительства, так и в процессе реконструкции здания. Удобный доступ к механизму роллеты при помощи специальной ревизионной крышки для обслуживания системы и выполнения сервисных работ.

Испытание защитных коробов «АЛЮТЕХ» на прогиб на специальном испытательном стенде KS PC



Высокие прочностные характеристики защитных коробов

ГК «АЛЮТЕХ» гарантирует стабильные прочностные характеристики защитных коробов. Каждый типоразмер роллформингового короба изготавливается из ленты строго определенной толщины: для защитных коробов 125...180 мм – 0,75 мм; для коробов 205 мм – лента 0,85 мм; коробов 230...360 мм – 0,95 мм.

Экструдированные защитные короба «АЛЮТЕХ» имеют более высокие прочностные характеристики по сравнению с роллформинговыми коробами. Толщина стенок экструдированных коробов составляет 2 мм.

STOP!

Прогиб передней панели защитного короба отдельных производителей



! Последствия несоответствия толщины стенки/ленты

1. Использование более тонкой ленты для изготовления одного и того же размера роллформингового короба может привести к снижению его прочностных свойств и прогибу короба.
2. Меньшая толщина стенки экструдированных коробов приведет к снижению прочностных характеристик и изменению геометрии отдельных частей короба (кручению).

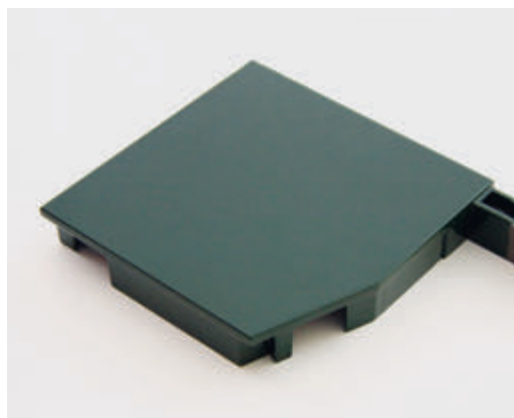
Как результат, ухудшение внешнего вида роллеты и выход роллеты из строя.

ЗАЩИТНЫЕ КОРОБА И БОКОВЫЕ КРЫШКИ

4

Качество литья боковых крышек

Высокое качество литья боковых крышек «АЛЮТЕХ» достигается за счет использования первичных алюминиевых сплавов и высокотехнологичного оборудования. Качественная обработка и покраска боковых крышек подчеркивает высокие декоративные свойства. Боковые крышки «АЛЮТЕХ» идеально стыкуются с защитными коробами и направляющими шинами.

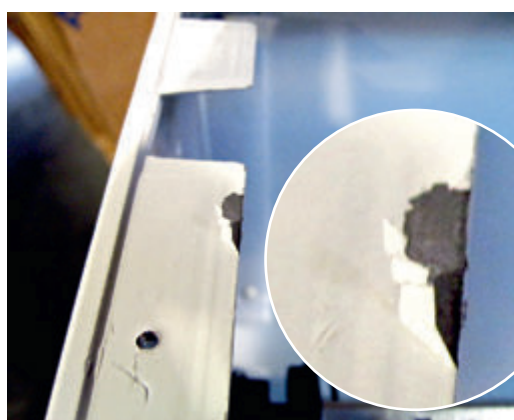


Поверхность боковых крышек «АЛЮТЕХ» гладкая, без бугристостей, торцы ровные

! Последствия низкого качества литья

1. Появление литьевых трещин и пор на крышке, затеков от литья или «поплавшая» геометрия крышек.
2. Покраска боковых крышек с плохо обработанной поверхностью и торцами выявляет все дефекты литья.
3. Сложности монтажа.
4. Повреждение боковых крышек при больших нагрузках.

Как следствие, серьезное ухудшение эксплуатационных характеристик роллеты, выход роллеты из строя.



Отслаивание покрытия из-за некачественной обработки поверхности крышки/повреждение поверхности

Высокие антикоррозионные свойства боковых крышек

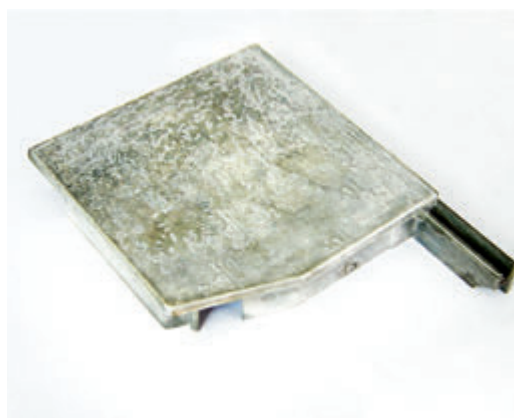
Высокие антикоррозионные свойства боковых крышек «АЛЮТЕХ» по ГОСТ 9.308-85 подтверждены испытаниями в аккредитованной лаборатории НИИ Строительства Республики Беларусь «Институт БелНИИС» (Аттестат № ВУ/112/02/1/0/0290).



Длительная эксплуатация роллет в прибрежных регионах

! Последствия

Низкая коррозионная устойчивость при невысоком качестве покрытия и/или алюминиевых сплавов, которая приводит к ухудшению внешнего вида роллет и сокращению срока службы.



Пример коррозии боковой крышки (белые пятна)

STOP!

STOP!

4

ЗАЩИТНЫЕ КОРОБА И БОКОВЫЕ КРЫШКИ

13 методов контроля качества покрытия в соответствии с европейскими стандартами ISO, ECCA, EN



Качество лакокрасочного покрытия

Лакокрасочное покрытие защитных коробов «АЛЮТЕХ» характеризуется:

- устойчивостью к механическому воздействию;
- стойкостью к растрескиванию и отслаиванию;
- устойчивостью к УФ-излучению и перепадам температур;
- высокой устойчивостью к коррозии;
- устойчивостью к воздействию моющих средств и химикатов;
- стабильностью блеска и постоянством цвета.

Подверждено сертификатом QUALICOAT (Швейцария) и протоколами испытаний BASF Coating (Германия) и AkzoNobel (Швеция).

STOP!

Посторонние включения в покрытии коробной ленты отдельных производителей



! Последствия некачественного покрытия

1. Слабая коррозионная устойчивость.
2. Растрескивание лакокрасочного покрытия.
3. Наличие посторонних включений на ленте.
4. Разнооттеночность и разный блеск панелей короба.

Все это приводит к ухудшению внешнего вида роллет.

Качественное прилегание панели короба с боковой крышкой «АЛЮТЕХ»



Отличное сопряжение защитных коробов с боковыми крышками

Стабильная геометрия коробов и качественное литье боковых крышек гарантируют качественное сопряжение всех панелей короба с боковыми крышками, обеспечивая отсутствие зазоров и выступающих частей. В процессе производства контролируются все геометрические размеры защитных коробов – более 10 параметров.

STOP!

Пример образования зазора между плоскостью короба и крышки у отдельных производителей



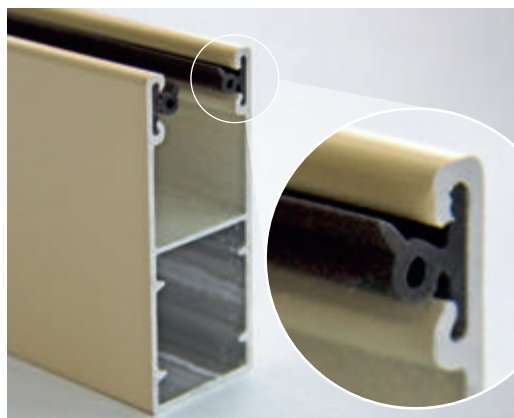
! Последствия несоответствия размеров

Несоответствие геометрических размеров защитного короба установленным значениям и некачественное литье боковых крышек приводят к плохому сопряжению короба с боковыми крышками. Это ухудшает эксплуатационные и эстетические характеристики роллеты.

Широкий ассортимент шин

Большой выбор направляющих шин «АЛЮТЕХ» – более 20 типоразмеров – дает возможность подобрать шины для роллет, устанавливаемых на проемах любых размеров, с учетом требований к противовзломной стойкости и особенностей проемов.

1. Стандартные направляющие шины для стандартных роллетных конструкций.
2. Усиленные направляющие шины для повышения противовзломной защиты объектов.
3. Специальные направляющие шины для удобства монтажа.

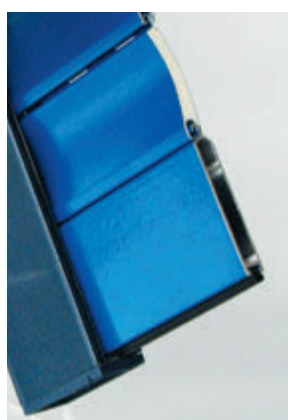


Направляющие шины с завальцованными ПВХ-вставками

Большинство направляющих шин «АЛЮТЕХ» поставляются с завальцованными ПВХ-вставками и вставками-щетками с торцованными краями. Использование таких шин способствует экономии времени на сборке роллет.

«АЛЮТЕХ» предлагает большой выбор аксессуаров для направляющих шин:

- заглушки для крепежных и торцевых отверстий 20 цветов
- полукруглые декоративные накладки на шины 22 цветов



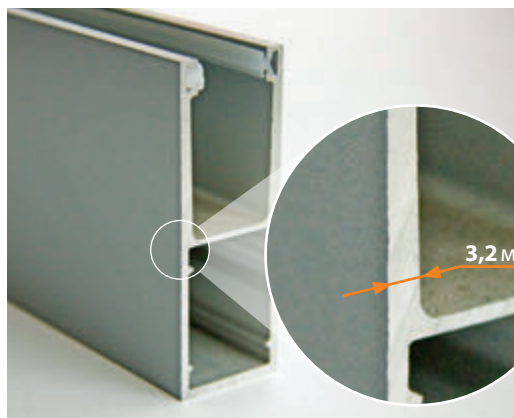
Заглушки препятствуют попаданию пыли и грязи в камеру шин

Декоративные накладки для шин для эстетичного внешнего вида роллет

Качество направляющих шин

Направляющие шины характеризуются:

- высоким качеством алюминиевых сплавов и полимерного покрытия, подтвержденным соответствующими сертификатами;
- антикоррозионными свойствами покрытия (SEASIDE);
- противовзломными характеристиками усиленных шин GR60x21/S и GR75x27/S (в соответствии с ГОСТ Р 52502-2005, ГОСТ Р 52503-2005, СТБ 51.2.03-2000).



Усиленные шины имеют более толстую стенку:
GR60x21/S – до 2,2 мм
GR75x27/S – до 3,2 мм

! Последствия использования сплавов и покрытия низкого качества

1. Низкая коррозионная стойкость.
2. Сниженные прочностные характеристики.
3. Появление трещин, истирания, визуального отличия цвета и блеска двух шин в одной роллетной конструкции.



Низкая противовзломная устойчивость роллет отдельных производителей (взломанная шина)

6

ОКТОГОНАЛЬНЫЙ ВАЛ

Контроль геометрии октовалов «АЛЮТЕХ» в процессе производства



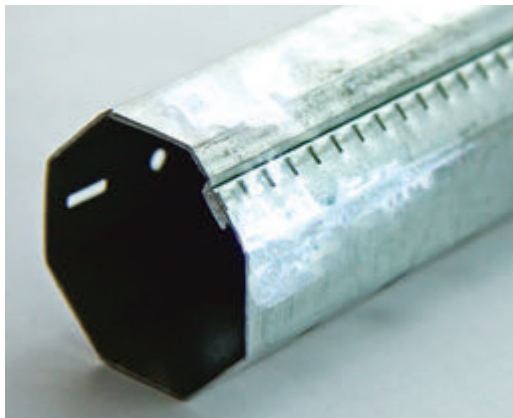
Ассортимент валов и их высокое качество

Октогональные валы изготавливаются из высококачественной оцинкованной стальной ленты. Ассортимент валов включает 5 типоразмеров: валы с толщиной ленты 0,5, 0,6, 0,8, 1,2 и 2,5 мм, а также круглые валы с толщиной стенки 3,6 мм для тяжелых роллетных конструкций.

Предлагаемые валы имеют диаметр 40, 60, 70, 102 и 108 мм.

STOP!

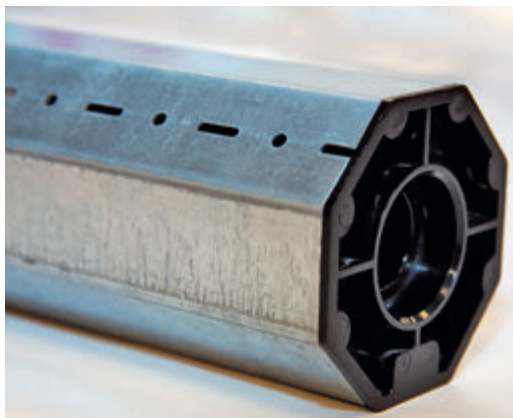
Пример коррозии вала отдельных производителей



! Последствия использования некачественной ленты

1. Применение стальной ленты низкого качества приведет к коррозии.
2. Использование более тонкой ленты при производстве определенного типоразмера вала приводит к снижению прочностных характеристик, появлению прогиба вала и выходу из строя роллеты.

Идеальная сопрягаемость октовала «АЛЮТЕХ» с универсальной капсулой

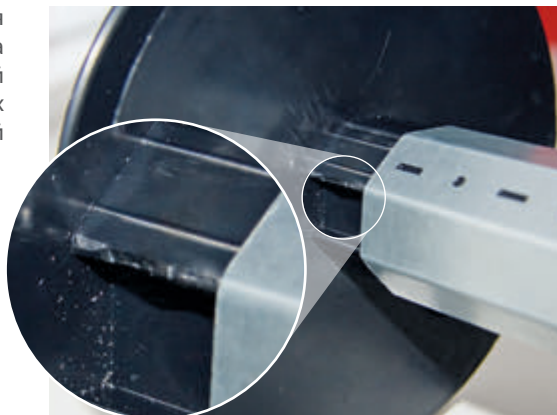


Качественное сопряжение октовалов с комплектующими

Стабильная геометрия октогональных валов «АЛЮТЕХ» обеспечивает идеальную сопрягаемость валов с капсулами, адаптерами для электроприводов и непосредственно электроприводами и прочими комплектующими. Это способствует бесперебойной работе привода и долгому сроку службы роллеты.

STOP!

Некачественная стыковка вала с капсулой отдельных производителей



! Последствия несоответствия размеров

Несоответствие геометрии вала установленным параметрам приводит к некачественной стыковке с капсулами, электроприводами, прокручиванию капсул и поломке привода.

Большой выбор приводов для управления роллетами

Широкий ассортимент приводов и аксессуаров для управления роллетами позволяет выбрать как экономичный вариант – классические ручные приводы, так и более комфортные и современные решения – многофункциональные электроприводы с интеллектуальными системами управления.



Ручные приводы «АЛЮТЕХ»: ленточный, шнуровой, кордовый, воротковый приводы и пружинно-инерционный механизм

Автоматические устройства включают:

- электроприводы со встроенным радиоуправлением, с системой распознавания препятствий, системой ручного аварийного подъема;
- элементы управления – от простых настенных выключателей до интеллектуальных систем управления: программируемых таймеров, датчиков света и тепла, ветра и дождя.



Электроприводы и элементы управления торговых марок Somfy, Nice, Nero Electronics и AN Motors

Качество комплектующих для ручных приводов

Группа компаний «АЛЮТЕХ» осуществляет собственное производство ручных приводов и гарантирует их высокое качество. Все литые детали: пластмассовые корпуса укладчиков, шкивы, капсулы, направляющие для ленты, шнура и корда – имеют аккуратный внешний вид без затеков от литья.



Укладчик для шнурового и ленточного инерционных приводов «АЛЮТЕХ»

! Последствия применения комплектующих низкого качества

1. Низкое качество литых, штампованных деталей, неточность при токарной и фрезерной обработке приводят к отклонению размеров и конфигурации и поломке привода.
2. Появление трещин и неэстетичный внешний вид привода. Как результат, преждевременный выход привода из строя.



Образование утяжин на поверхности укладчика отдельных производителей

STOP!

8

РОЛЛЕТНЫЕ СИСТЕМЫ В СБОРЕ

Установка роллет «АЛЮТЕХ» профессиональной монтажной бригадой



Качественный монтаж сертифицированными партнерами «АЛЮТЕХ»

Высокое качество профилей и комплектующих «АЛЮТЕХ» и их идеальная сопрягаемость обеспечивают качественный, простой и быстрый монтаж роллет. ГК «АЛЮТЕХ» предлагает для монтажников специальные технические материалы, «горячую линию» технической поддержки, проводит обучающие семинары.

STOP!

Пример плохого монтажа роллет отдельных производителей



! Последствия некачественного монтажа

Последствий может быть много. Вот только некоторые из них.

1. Обрыв роллетного полотна или его заклинивание, что сделает невозможным подъем/опускание.
2. Выход из строя ручного привода или электропривода.
3. Отставание направляющих шин от стены при использовании крепежных элементов, несоответствующих материалу стены.

Измерение цветового различия полимерных покрытий с помощью спектрофотометра



Сочетаемость цветов отдельных элементов роллеты

ГК «АЛЮТЕХ» обеспечила максимальное соответствие всех цветов профилей с различными типами покрытия – полиуретановым, полиэфирным, полимерно-порошковым. Это гарантирует отсутствие разнооттеночности в одном готовом изделии.

STOP!

Пример разнооттеночности шин и концевого профиля с роллетным полотном у отдельных производителей



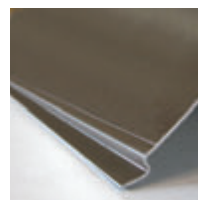
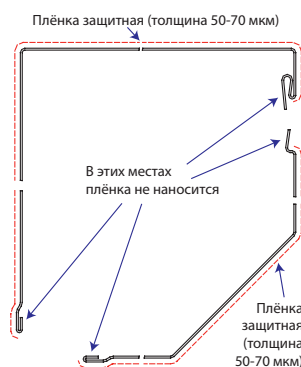
! Последствия

Несоответствие цветов роллетных профилей, направляющих шин и защитных коробов в одной роллетной конструкции приводит к разнооттеночности роллеты и ухудшает внешний вид изделия.

Удобный способ оклейки защитных коробов

Позволяет легко удалять защитную плёнку после монтажа роллетных систем, не оставляя остаточных следов оклейки в районе замковых соединений.

Лицевые части панелей коробов оклеены плёнкой, лакокрасочное покрытие защищено от возможных повреждений при транспортировке либо монтаже



Плёнка не наносится в замковых соединениях панелей коробов

! Последствия некачественной стыковки панелей короба

- трудности при удалении пленки после монтажа
- остатки кусков пленки в замковых частях



Пленка не удаляется с замковых частей

Улучшенная конструкция замковых частей панелей защитного короба

Улучшенная конструкция замковой части обеспечивает удобство монтажа и эксплуатации. Благодаря новой конструкции замка передняя панель короба удерживается даже в незакрепленном состоянии (не падает).

Монтаж и демонтаж короба может быть произведен с минимальными трудозатратами (для снятия/установки панели достаточно одного человека).

Новая конструкция замковой части коробов обеспечивает минимальный зазор между панелями. Таким образом, улучшается внешний вид готового изделия.



Улучшенная конструкция замковой части для удобного сопряжения панелей короба

! Последствия некачественной стыковки панелей короба

- увеличивается время и трудозатраты на монтаж
- ухудшаются эксплуатационные и эстетические характеристики роллеты



Неудовлетворительное сопряжение в замковой части усложняет процесс монтажа

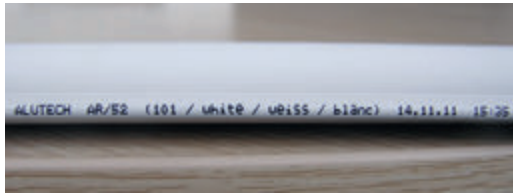
STOP!

STOP!

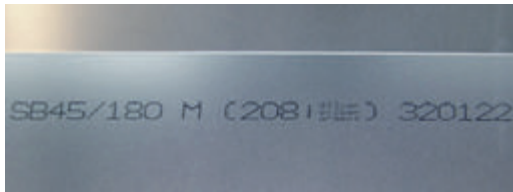
9

МАРКИРОВКА И УПАКОВКА РОЛЛЕТНЫХ СИСТЕМ

Маркировка наносится на замковой части профиля



Маркировка наносится на замковой части профиля



Удобная маркировка роллетных профилей и защитных коробов

Маркировка позволяет легко идентифицировать отрезки профилей и панелей короба и содержит всю необходимую информацию о комплектующем: артикул, типоразмер, цвет и точные даты производства.

! Последствия отсутствия маркировки комплектующих

Вероятность ошибки в процессе сборки готовых роллет:

1. выбор несоответствующего цвета
2. ошибки при подборе типоразмера

Упаковка из высокопрочного пятислойного картона



Удобная упаковка готовых изделий

Готовые роллеты поставляются в специальной упаковке. Она изготовлена с использованием высокопрочного пятислойного картона. Специальные внутренние вставки и торцовые крышки обеспечивают необходимую жесткость и устойчивость изделий к статическим и динамическим нагрузкам.

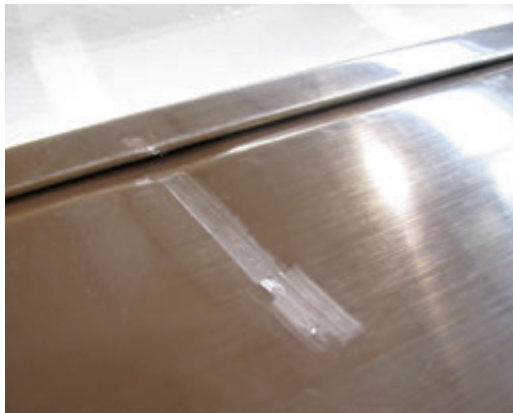
Упаковка значительно упрощает загрузку/выгрузку и минимизирует затраты времени и ресурсов



Качественная упаковка роллетных систем «АЛЮТЕХ» гарантирует полную сохранность изделия при транспортировке.

Для роллет шириной более 2070 мм предлагается специальная телескопическая упаковка.

Повреждение роллетного короба из-за некачественной упаковки



! Последствия некачественной упаковки

Повреждение готового изделия в процессе загрузки/разгрузки и транспортировки повлечет:

- дополнительные расходы, связанные с возвратом роллеты, устранением дефектов и обратной транспортировкой в адрес клиента;
- срыв и увеличение срока изготовления и доставки роллеты, что вызовет негативную реакцию клиента.

Энергоэффективность роллетных систем

Результаты испытаний роллет «АЛЮТЕХ» в международном институте Rosenheim (Германия) показали, что при установке роллет «АЛЮТЕХ» теплопотери через окна снижаются на 30% и более.



Снижение затрат на отопление помещения зимой.

Результаты исследований организации SNFPSA (Франция) подтвердили, что при использовании роллет летом сокращается нагрев помещения солнечным теплом в среднем на 70%, температура внутри помещения снижается на 5°C и более. Это позволяет снизить затраты на кондиционирование и предохранить выгорание мебели от солнечных лучей.



Защита от солнца летом

В рамках исследования теплофизических свойств роллет проводилась съемка жилого дома тепловизором.

На тепловизионном снимке наглядно показана разница между теплопотерями при открытых роллетах и в случае, когда они находятся в закрытом положении.



Окна без роллет. Красным и желтым цветом отмечены участки, через которые происходят теплопотери.

Окна с роллетами – теплопотери снижаются

Хорошая звукоизоляция роллетных систем

Испытания в СПбГАСУ, научно-техническом центре по сертификации строительных конструкций и энергоаудиту «БЛОК», показали, что при закрытых роллетах шумоизоляция окна увеличивается в среднем на 17%.

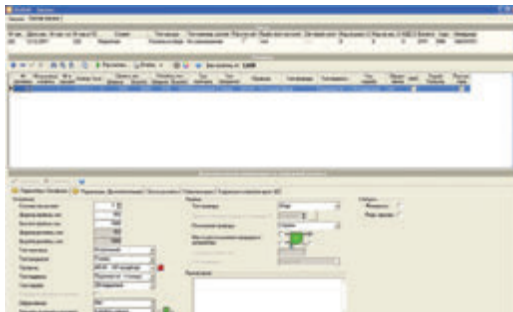
Установка роллеты на окно позволяет снизить уровень шума в помещении (при закрытой роллете) на 5-10 дБА.



Оживленное городское движение соответствует уровню шума в 80 дБА



Интерфейс
программы
AluRoll



Программное обеспечение AluRoll

ПО AluRoll предлагает выбрать различные варианты комплектации роллет, способствуя экономии времени при подборе комплектующих. 12-я версия программы дополнена рядом преимуществ:

- реализована связь «Aluroll» с 1С в части складских остатков. Теперь при расчете роллеты пользователь будет видеть наличие каждой позиции на складе;
- добавлено информирование о комплектующей, выбранной ранее. Функция полезна в том случае, когда необходимо подкорректировать входные данные, однако сохранить основную комплектацию. При пересчете роллеты программа подсказывает, какие комплектующие выбирались в прошлый раз, а какие нет;
- добавлены данные по ветровым зонам согласно ГОСТ Р 52502-2012. Теперь пользователь может выбрать один из трех вариантов определения ветровых зон - по СНИП, EN или ГОСТ.

STOP!

Неправильный
подбор
комплектующих



! Последствия ручного подбора комплектующих

1. Значительные временные затраты и возникновение ошибок в подборе комплектующих и размерах распила.
2. Увеличение стоимости роллеты из-за неоптимального подбора.



Алютех Инкорпорейтед



АлюминТехно



Алстронг



Алютех Воротные Системы

Группа компаний «АЛЮТЕХ» является одним из лидеров рынка роллетных систем и секционных ворот Западной и Восточной Европы, ведущим производителем алюминиевых профильных систем на территории СНГ. ГК «АЛЮТЕХ» включает пять производственных предприятий и двадцать пять сбытовых компаний в России, Беларуси, Украине и Чехии.

Все предприятия Группы компаний оснащены высокотехнологичным оборудованием, которое позволяет производить продукцию, соответствующую европейским стандартам качества.

Наличие собственных производственных комплексов внутри холдинга позволяет специалистам «АЛЮТЕХ» контролировать качество продукции на всех этапах производственного процесса: от закупки сырья и материалов до выпуска готовой продукции и ее упаковки.

Все элементы роллетной системы тестируются на соответствие европейским стандартам качества, на сопрягаемость узлов и соответствие эталону цвета.

Система менеджмента качества на всех заводах Группы компаний сертифицирована на соответствие требованиям Международного стандарта ISO 9001 в системе TÜV CERT.

Отличительная черта Группы компаний «АЛЮТЕХ» – комплексный подход к изготовлению продукции: 90% компонентов

готовой роллетной системы производятся внутри холдинга. Являясь лидером в производстве роллетных систем, мы предлагаем широкий ассортимент профилей и комплектующих: роллетные профили роликовой прокатки, роллетные экструдированные профили, концевые профили, направляющие шины, защитные корпуса и боковые крышки, октагональные валы, ручные приводы и ПИМ, комплектующие и аксессуары для роллетных систем. Всего более шести тысяч наименований.

Сегодня роллеты «АЛЮТЕХ» востребованы в странах СНГ и Балтии, в Германии, Франции, Великобритании, Австрии, Голландии, Чехии и других странах Западной и Восточной Европы. Роллеты «АЛЮТЕХ» уже установлены на миллионах объектов в 35 странах мира.

Приобретая роллетные системы «АЛЮТЕХ», вы получаете гарантированно качественный продукт, обеспечивающий комфорт и безопасность.

