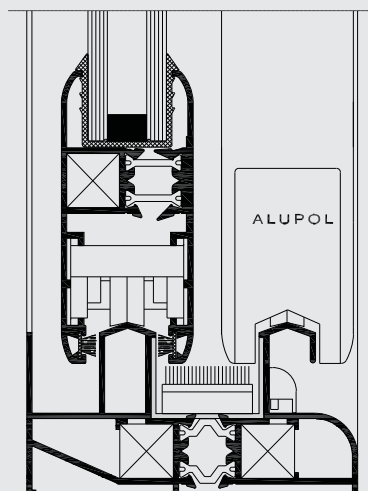




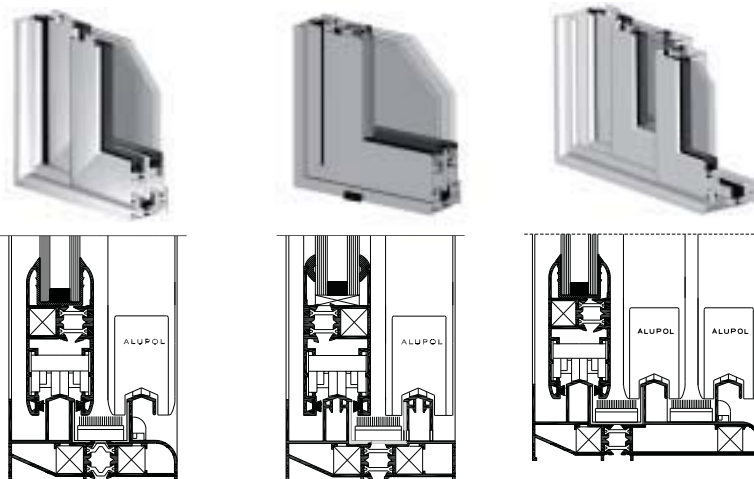
# P4200

Sistema de correr



O sistema P4200 com ruptura de ponte térmica apresenta uma profundidade de 88mm, podendo ser aplicado em edifícios com um design moderno, recorrendo a linhas direitas ou curvas e a perfis para dois ou três rails. Permite estabelecer ligação com outros sistemas de batente com RPT e a aplicação de vãos bicolores, com tratamentos superficiais diferenciados no interior e no exterior dos vãos. A caixa para enchimentos é de 24 ou 30 mm, permitindo pesos máximos por folha de 160 Kg. Podem ser utilizados sistemas de fecho multiponto para maior segurança.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



**ARO BI-RAIL  
LINHA TRADICIONAL**

**ARO BI-RAIL  
LINHA DIREITA**

**ARO TRI-RAIL  
LINHA TRADICIONAL**

Espessura do aro fixo	88 mm	88 mm	130 mm
Espessura do perfil móvel	35 mm	35 mm	35 mm
Espessura do vidro	até 20 mm	até 26 mm	até 20 mm
Método de vedação	vedação com recurso a vedantes em EPDM ou silicone neutro		
Isolamento térmico	barras de poliamida de 14.7 mm em forma de omega, reforçadas com fibra de vidro		

## DESEMPENHO

Permeabilidade ao ar <sup>(1)</sup> EN 1026; EN 12207	1 (150 Pa)		2 (300 Pa)		3 (600 Pa)		4 (600 Pa)				
Estanquidade à água <sup>(2)</sup> EN 1027; EN 12208	1A (0 Pa)	2A (50 Pa)	3A (100 Pa)	4A (150 Pa)	5A (200 Pa)	6A (250 Pa)	7A (300 Pa)	8A (450 Pa)	9A (600 Pa)	E (>600 Pa)	
Resistência ao vento <sup>(3)</sup> ENV 12211; ENV 12210	1 (400 Pa)		2 (800 Pa)		3 (1200 Pa)		4 (1600 Pa)		5 (2000 Pa)		Exxxx (>2000 Pa)

(1) O teste de permeabilidade ao ar mede o volume de ar que atravessa uma janela fechada a uma determinada pressão de ar.

(2) O teste de estanquidade à água comprova-se aplicando uma quantidade de água uniforme a uma pressão de ar crescente até que a água atravesse a janela.

(3) O teste resistência ao vento mede a resistência do perfil e comprova-se aplicando níveis crescentes de pressão de ar, e que simulam a força do vento. Quanto maior o valor, maior a resistência ao vento.

## CERTIFICAÇÃO DE QUALIDADE E ENSAIOS

A Reynaers comercializa produtos com reconhecida qualidade através de empresas fornecedoras devidamente certificadas, quer no que diz respeito à extrusão do alumínio, quer aos tratamentos superficiais aplicados (anodização e termolacagem), quer ainda relativamente aos acessórios recomendados para os seus Sistemas.

O controlo de qualidade, durante a concepção, extrusão, anodização e termolacagem dos perfis de alumínio, garante o perfeito enquadramento dos nossos perfis nos padrões de conformidade e especificações necessários para a sua perfeita utilização e duração.

A anodização é feita com observância das directivas da Qualanod e a termolacagem está certificada pela Qualicoat. Os ensaios são realizados em laboratórios devidamente acreditados segundo as normas europeias em vigor.