

MALUWI MATÉRIAUX

MATÉRIAUX ET TRAITEMENT DE SURFACE

Aluminium:

- La construction est réalisée en [aluminium](#) de qualité 6060, ISO 9001 avec revêtement par poudre texturé selon les normes du label [Qualicoat Seaside](#). Cette couche augmente la résistance de la surface aux griffes et aux rayons UV.
- Le revêtement par poudre respecte les directives européennes visant à limiter l'utilisation de certaines substances dangereuses 2002/95/CE et 2011/65/UE (Restriction of the use of certain Hazardous Substances - RoHS).
- Ce produit respecte les exigences AAMA 2604-13, EN12206 (précédemment BS6496), EN13438 (précédemment BS6497).
- Classification A2 (inflammable) de la réaction au feu suivant la norme NF EN 13501-1+A1:2013 Épaisseur de couche : 70 +/- 10µm
- Stabilité de la couleur et maintien : de petites différences de couleurs et différences d'apparence sont possibles pour les couleurs métallisées ou nacrées, les poudres mélangées, les structures ou les combinaisons de ce qui précède.

Acier:

- Tous les éléments (les pièces de raccords) en acier ont subi un traitement de surface de galvanisation de manière à être protégés contre la rouille.

Inox :

- Les éléments de fixation (écrous et boulons) sont en acier inoxydable.

PVC:

- L'évacuation d'eau est en PVC.

Choix du bois :

Les murs sont disponibles en [thermowood](#), [padouk](#) ou [WPC*](#).

*Le WPC n'est possible qu'en installation verticale.

La construction est terminée par une structure de toit en bois et EPDM.

La sous-toiture est finie en thermowood.

Voyez comment [assembler votre Maluwi ici](#).

Panneaux :

Les panneaux sont disponibles en verre, en thermowood et en padouk.

Chaque panneau mesure 90 x 230 cm.

FINITION

Toutes les opérations de production, depuis l'extrusion des profilés en aluminium jusqu'aux traitements mécaniques en passant par l'installation de peinture, sont effectuées en respectant les tolérances européennes et sont couvertes par les contrôles de qualité de l'ensemble du trajet.

Extrusion : ISO 9001, EN 755-9, EN 12020, traitement thermique selon EN 755-2:2009

Production : est effectuée sur des centres d'usinage CNC, ce qui garantit la constance dans les dimensions ainsi qu'un montage précis des éléments. Norme CE EN 13561, CPR 305/11, Directives Machines 2006/42/CE - NF EN 60335-1 EN 60335-2-97.

EMBALLAGE

Tous les éléments sont emballés de façon à être protégés au maximum contre des dommages dus au transport et aux manipulations.

Voir les matériaux du Lumo carport [ici](#).

Pour en savoir plus sur la [préparation](#) et la [législation](#), cliquez [ici](#).

Vous trouverez toutes les informations sur la [garantie](#) et [l'entretien](#) [ici](#).

