



ОКНА БЕЗ СВИНЦА

ELEXX

СИСТЕМЫ

Classic
Classic 70

ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ





«...Шефмонтаж и запуск завода произведен немецкими специалистами фирм AZO и Vigarex. Эксплуатация оборудования поручена персоналу, прошедшему обучение и стажировку в Германии.»



О заводе

Профильная система ELEX существует на рынке с 2006 года и уже завоевала широкую популярность не только в Краснодаре и крае, но и далеко за их пределами. Менее чем за 5 лет, успешно развиваясь на рынке ПВХ-профилей, торговая марка ELEX заняла достойное место среди производителей профильных систем. Это стало возможным благодаря использованию новейших технологий и оборудования, жестким требованиям к качеству сырья и готовой продукции, соответствию требованиям современного рынка. Продукция классифицируется согласно ГОСТу 30673-99 (класс А, толщина внешних стенок 3,0 мм).

При открытии завода 1 июля 2006 года запущена 1-я очередь (4 экструдера), которая производит 3-камерную систему Classic с основными профилями – рамой, створкой, импостом, штапиком, видами дверных створок и подставочным профилем. В 2010 году запущены линия для производства доборных профилей, поставленная немецкой компанией LRS и комплект экструзионного инструмента для производства доборных профилей. В связи с последними тенденциями рынка, связанными с увеличением показателей по энергосбережению, во втором полугодии 2012 года была запущена новая профильная система, имеющая 5 камер и монтажную ширину 70 мм. Данная профильная система относится к классу А с толщиной внешних стенок 3 мм. Инструмент, используемый при производстве данной профильной системы изготовлен одним из мировых лидеров в сфере производства экструзионных инструментов – австрийской фирмой GREINER.

Расставляя приоритеты при выборе оборудования и геометрии профиля, мы остановили свой выбор на немецких компаниях WEBER, AZO и VIGAREX – мировых лидерах по производству экструзионного оборудования.

Станция смешения работает в автоматическом режиме, оснащена системой контроля и обеспечения качества. Внедрен автоматический программный контроль управления рецептурой. Все операции, такие как взвешивание и дозирование компонентов, выполнение замесов в горячем и холодном миксере, транспортировка готовой смеси в силосы, выполняются в автоматическом режиме.

Завод оснащен экструдерами немецких фирм WEBER и KRAUSS MAFFEI, зарекомендовавших себя мировыми лидерами по производству экструзионного оборудования. Геометрия профиля и инструмент для экструзии разработаны и изготовлены компаниями VIGAREX (Германия) и GRUBER (Австрия).

Используемые сырье и рецептура смеси относятся к несомненным преимуществам системы ELEX. В производстве применяется шестикомпонентная формула смешения, специально разработанная для нашего завода немецкой компанией ИКА.



В состав рецептуры профиля входят:

- непластифицированный поливинилхлорид К 67, обладающий достаточной перерабатываемостью и высокими физико-механическими свойствами;
- комплексный стабилизатор Ca-Zn;
- наполнитель;
- пигмент;
- модификатор ударопрочности;
- модификатор перерабатываемости.

В производстве используется только высококачественное импортное и отечественное сырье, закупаемое на основе прямых контрактов с заводами-изготовителями.

В последние годы экологические причины замены сырьевых компонентов вплоть до полного запрета тех или иных продуктов приобретают особое, определяющее значение. Основным документом, регламентирующим применение химикатов в ЕС, является система REACH (регистрация, анализ и авторизация химических продуктов), а для всей промышленности ПВХ также и соглашение «Винил 2010».

В связи с тем, что Комиссия по охране окружающей среды Евросоюза предложила производителям существенно сократить использование свинца, мы, ориентируясь на опыт и рекомендации европейских компаний, выбрали для себя экологически чистый стабилизатор на основе Ca-Zn. Инициатива производителей о полном запрете использования свинца в промышленности была принята в Брюсселе, в Комиссии по охране окружающей среды Евросоюза. До 2015 года должен быть принят и вступить в действие соответствующий закон. В связи с этим замена стабилизаторов солей свинца на соединения кальция и цинка становится новейшим экологическим стандартом Европы, на который ведущие компании, занимающиеся экструзией ПВХ, только начинают переводить свои производства.

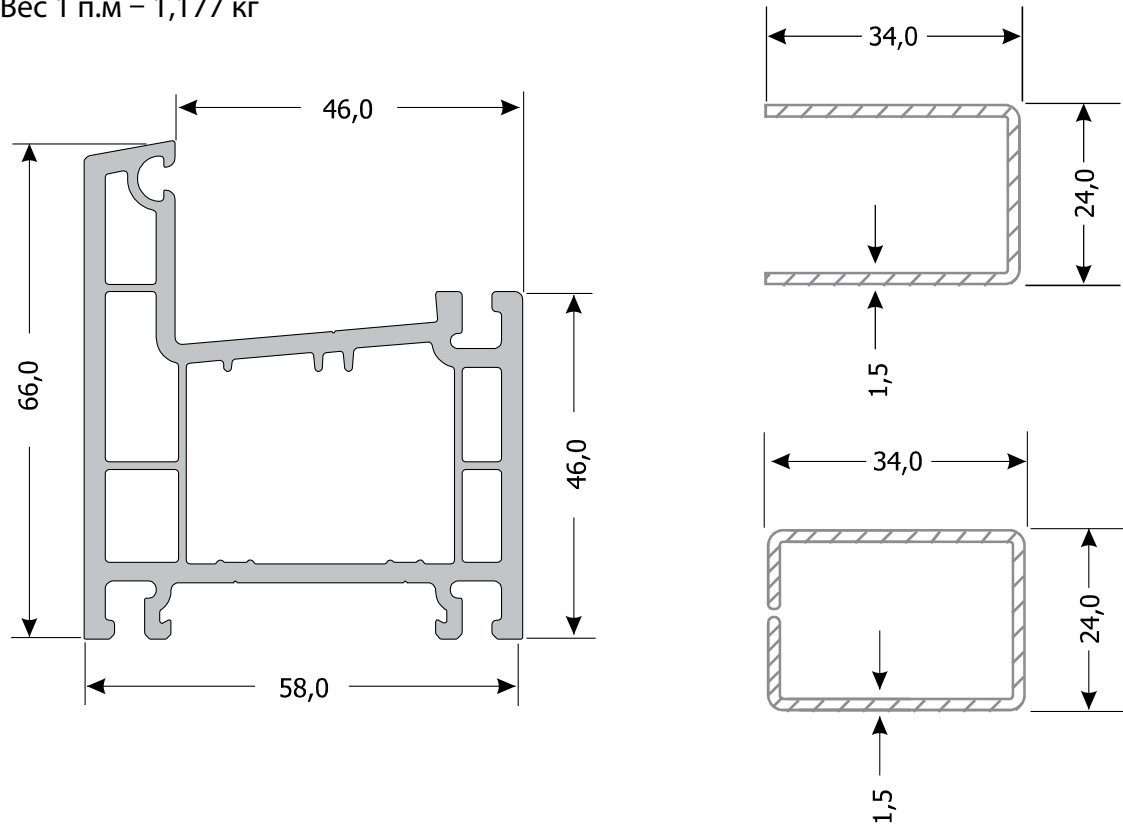
Одним из направлений развития компании является производство ПВХ-подоконников ELEX. Подоконники производятся на немецком оборудовании фирмы KRAUSS MAFFEI и обладают теми же преимуществами, что и оконный профиль, и изготавливаются с применением качественных материалов ведущих производителей. Они экологичны, не подвержены воздействию температурных факторов, не изменяют цвет, просты и удобны в повседневном уходе. Наличие собственной ламинационной линии производства WPR (Италия) позволяет всегда иметь в наличии не только базовый «Белый» подоконник, но и наиболее интересные и популярные цвета «Махагон» и «Золотой дуб». Для обеспечения выпуска продукции надлежащего качества на заводе разработана система контроля качества, включающая в себя входной контроль сырья и материалов, прием-сдаточный контроль готовой продукции в производстве, в лаборатории, периодические испытания в соответствии с требованиями ГОСТа в независимых испытательных центрах, аккредитованных на право их проведения.

На заводе работают собственный отдел контроля качества (ОТК) и испытательная лаборатория, оснащенная современным измерительным оборудованием. Все измерительные приборы прошли необходимую процедуру поверки и калибровки в государственной метрологической службе.

Материалы, поступающие или выходящие с завода, проходят набор тестов и испытаний, гарантирующих стабильно высокий уровень качества как поступающего сырья, так и готовой продукции. Для определения числовых показателей основных характеристик качества лаборатория ОТК оснащена современным испытательным оборудованием и средствами измерений, обеспечивающими возможность высокоточного определения геометрических и физико-механических показателей продукции.

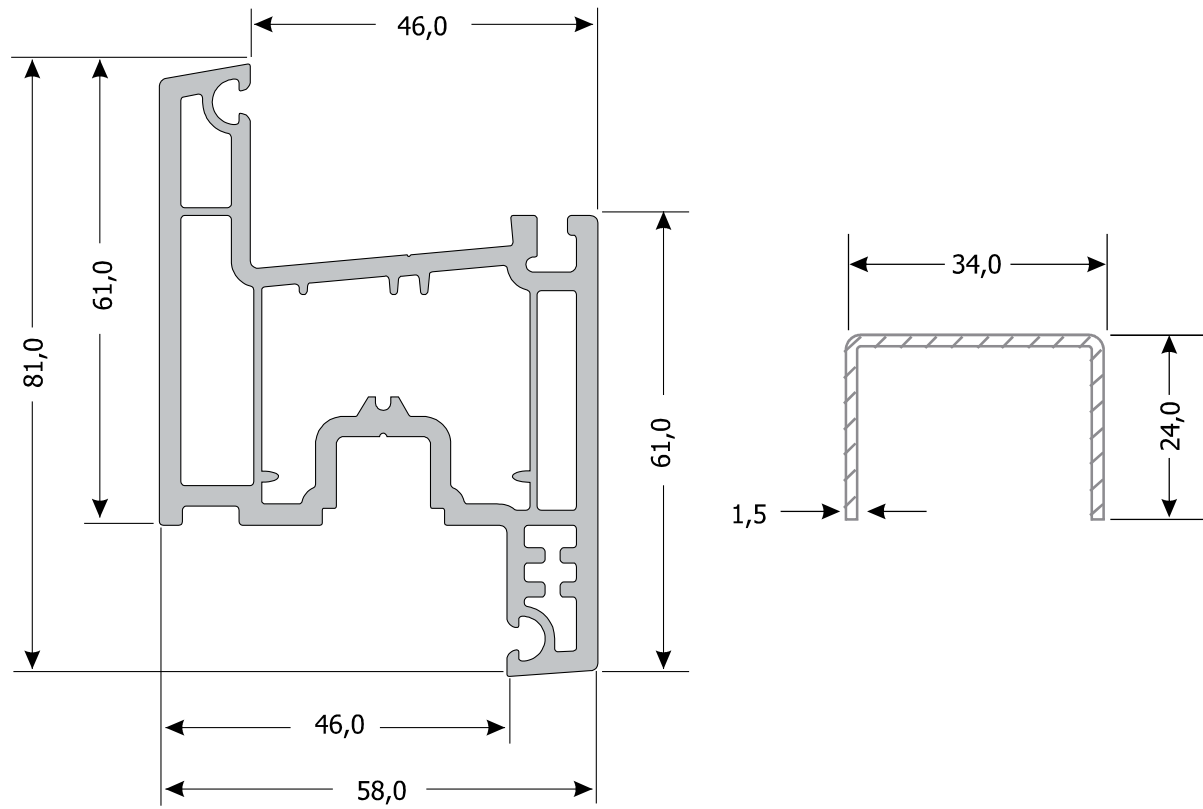
Рама оконная

Арт. 1001
Вес 1 п.м – 1,177 кг



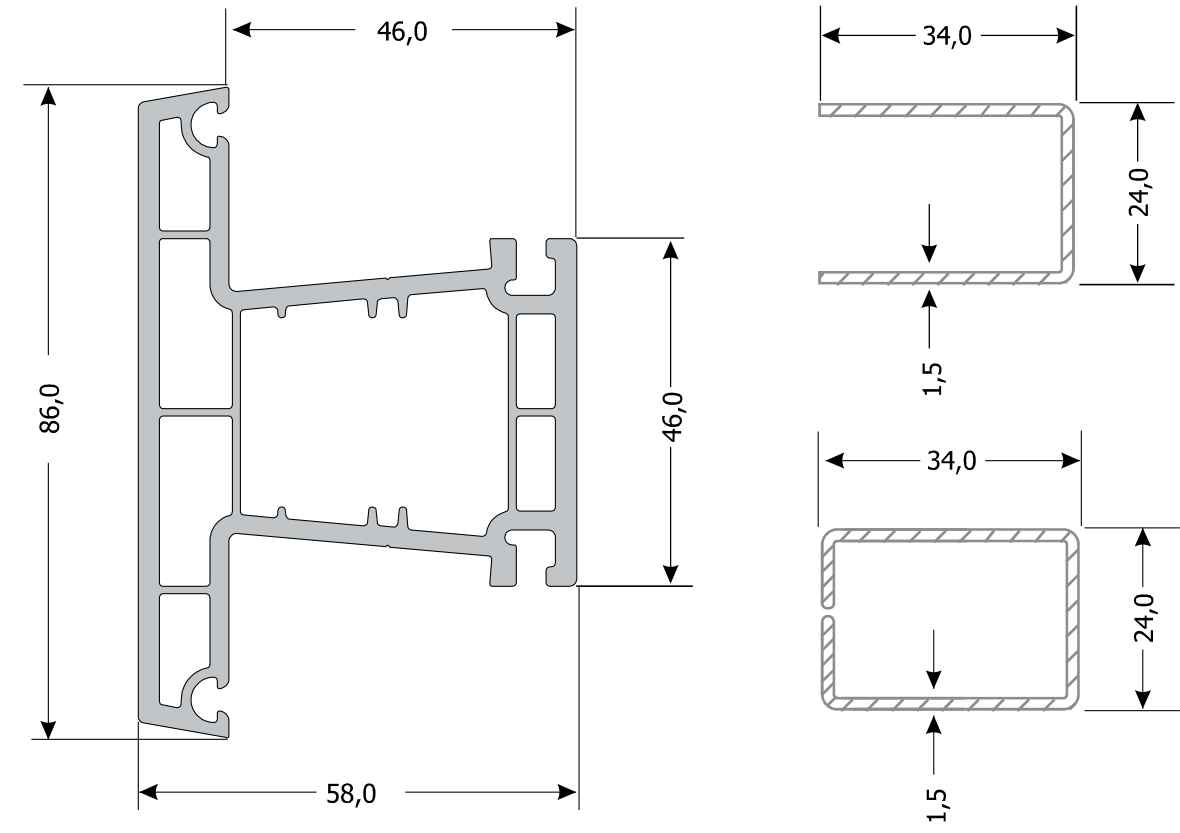
Створка оконная

Арт. 3001
Вес 1 п.м – 1,352 кг



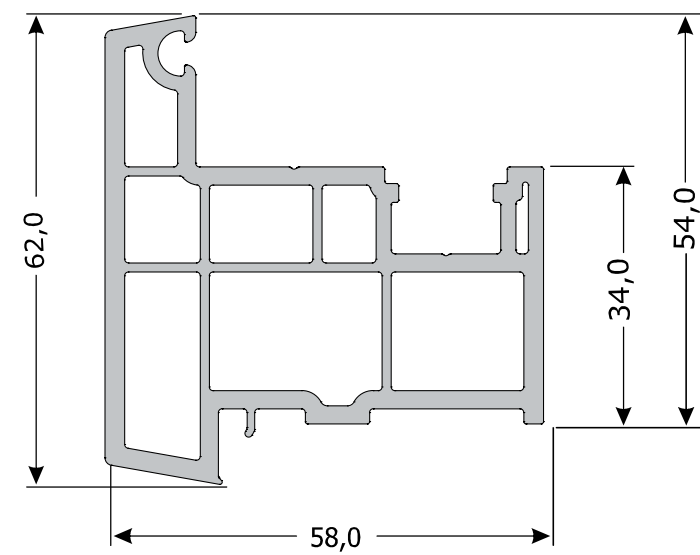
Импост

Арт. 2001
Вес 1 п.м – 1,316 кг



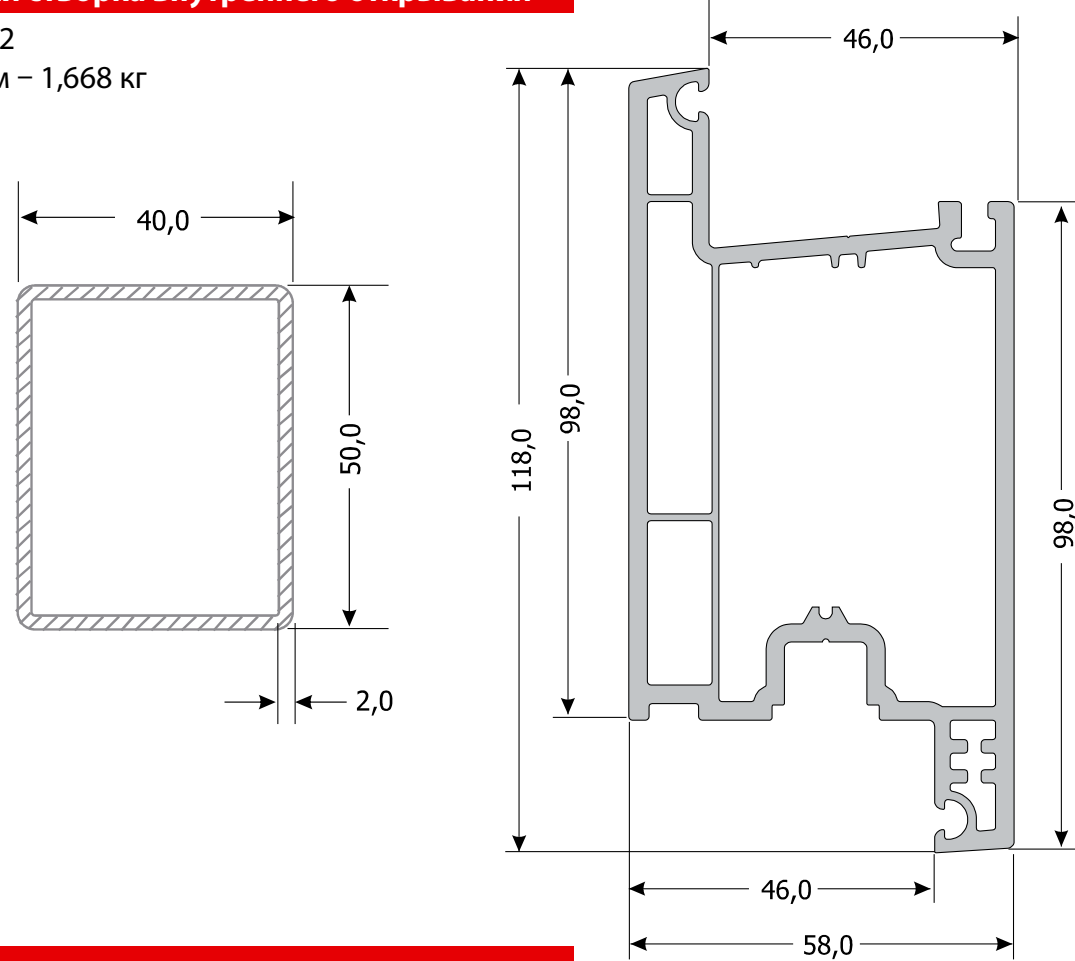
Штульп

Арт. 6001
Вес 1 п.м – 1,068 кг



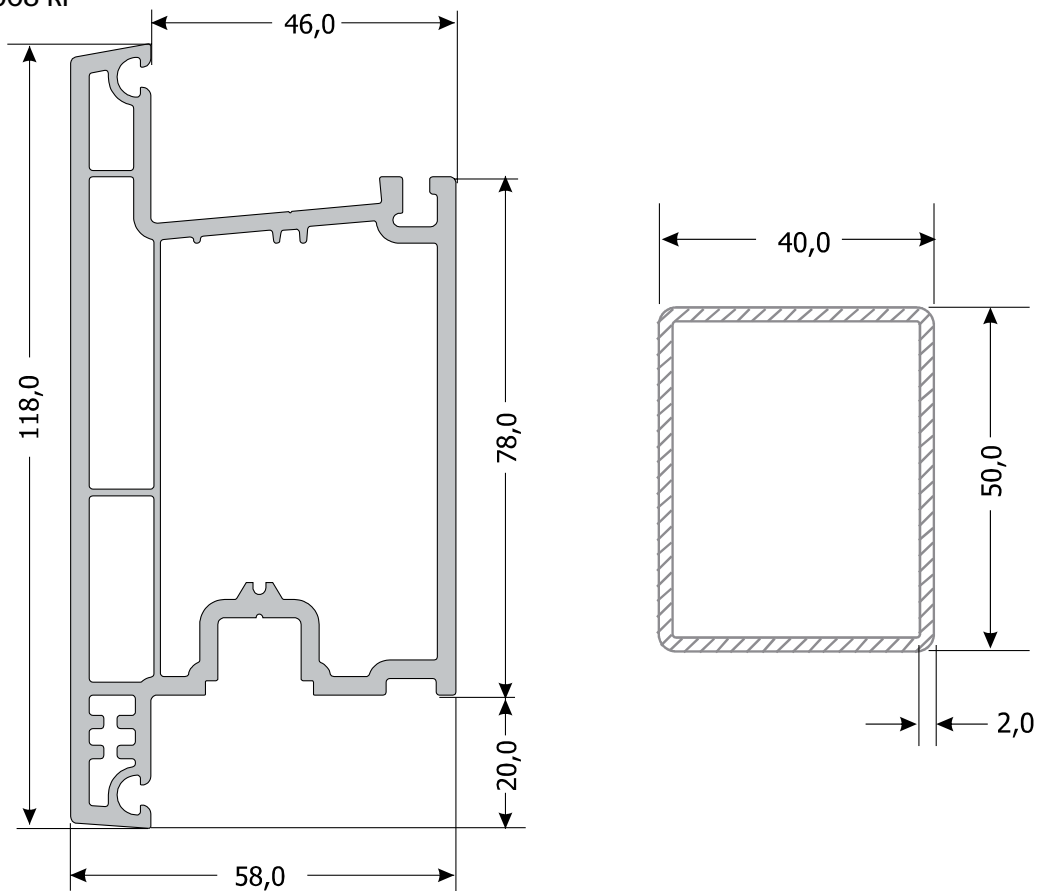
Дверная створка внутреннего открывания

Арт. 3002
Вес 1 п.м – 1,668 кг



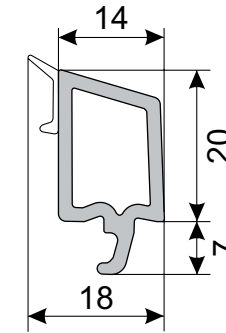
Дверная створка наружного открывания

Арт. 3003
Вес 1 п.м – 1,668 кг



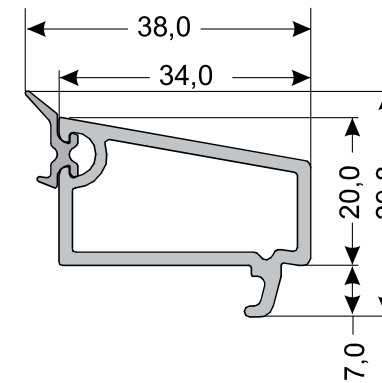
Штапик 14 мм (с/п. 24 мм)

Арт. 5001
Вес 1 п.м – 0,215 кг



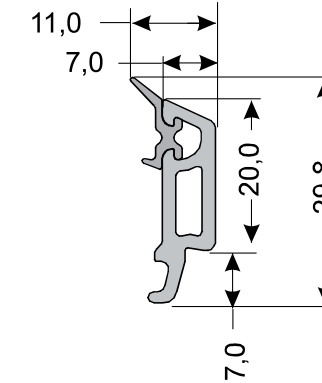
Штапик 34 мм (ст. 4 мм)

Арт. 5002



Штапик 7 мм (с/п. 32 мм)

Арт. 5003
Вес 1 п.м – 0,168 кг



Подставочный профиль

Арт. 8001
Вес 1 п.м – 0,45 кг

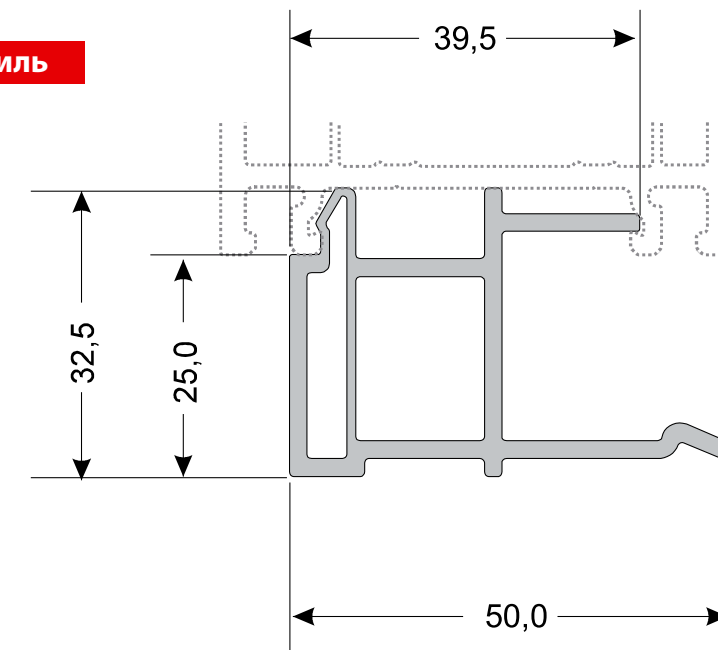


Схема соединения:

створка-штапик (с/п. 32 мм)

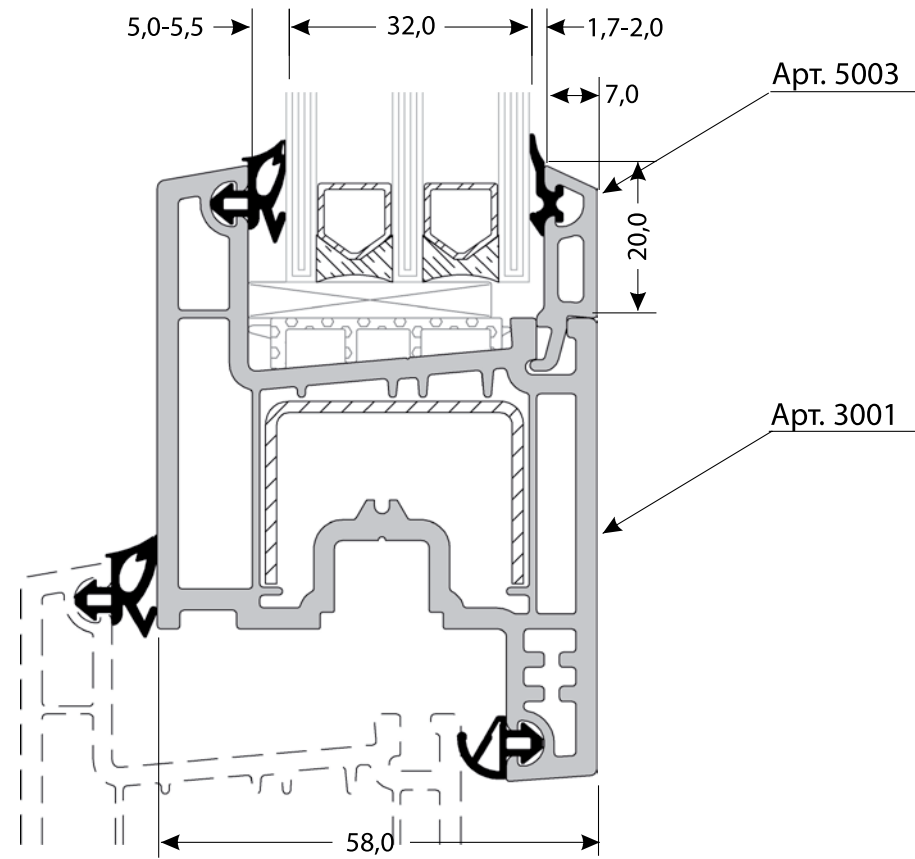


Схема соединения:

створка-штапик (ст. 4 мм)

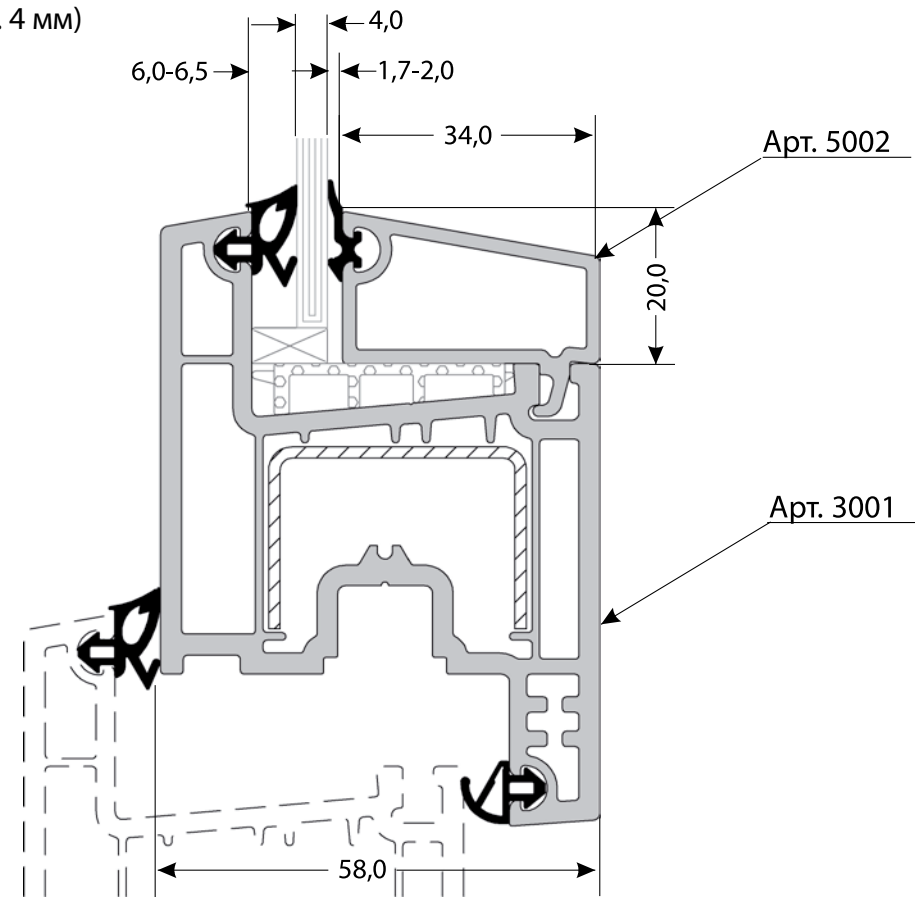


Схема соединения:

рама с подставочным профилем – створка оконная

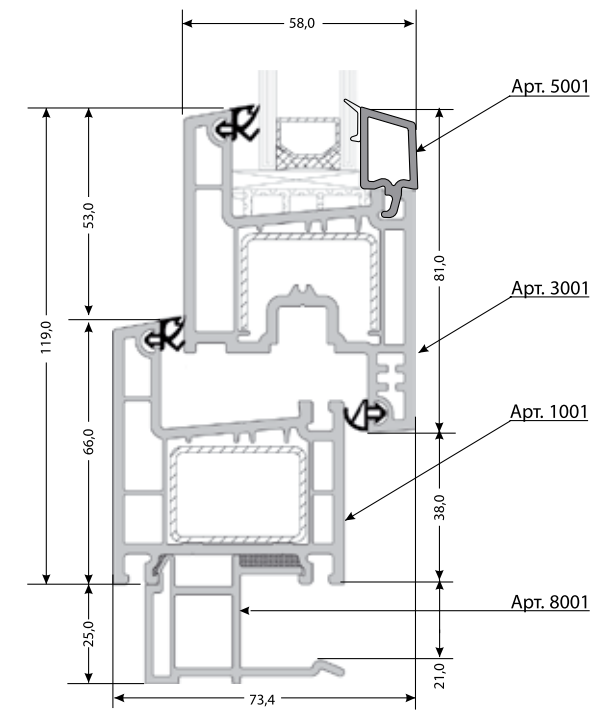


Схема соединения:

импост – створка оконная

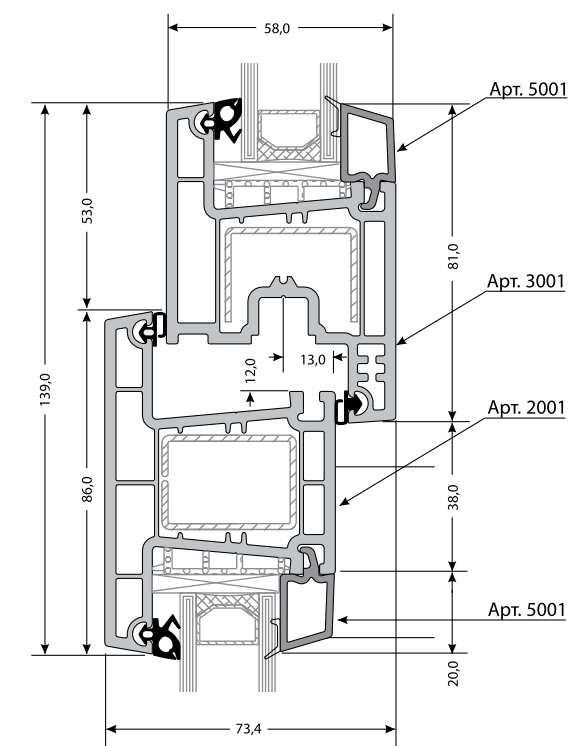


Схема соединения:

рама – дверная створка
наружного открывания

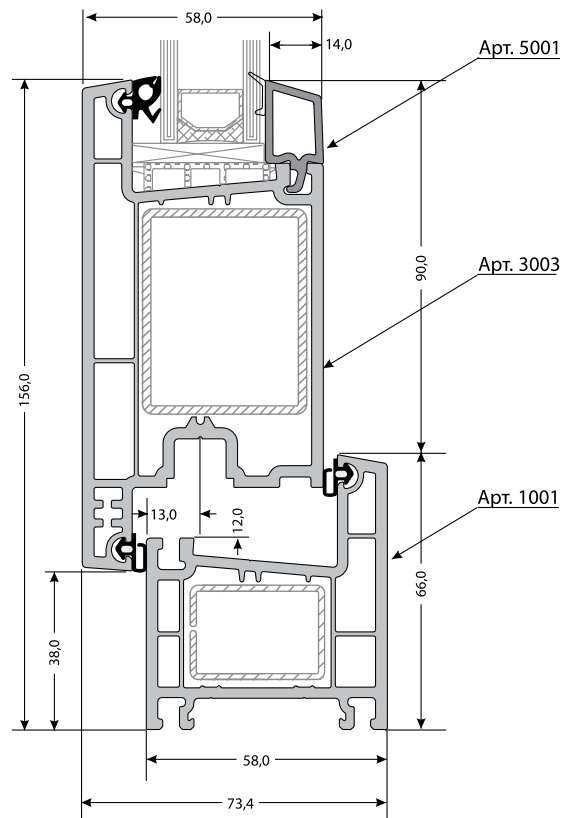
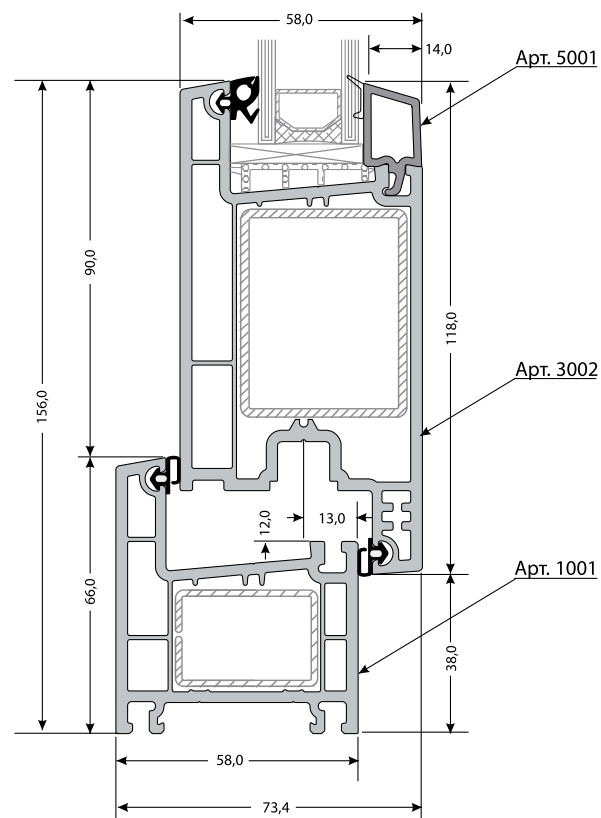


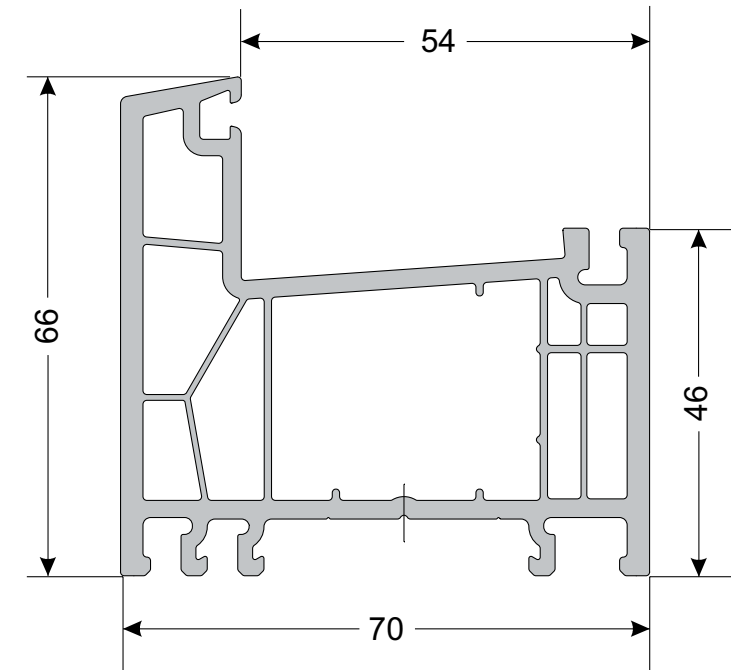
Схема соединения:

рама – дверная створка
внутреннего открывания



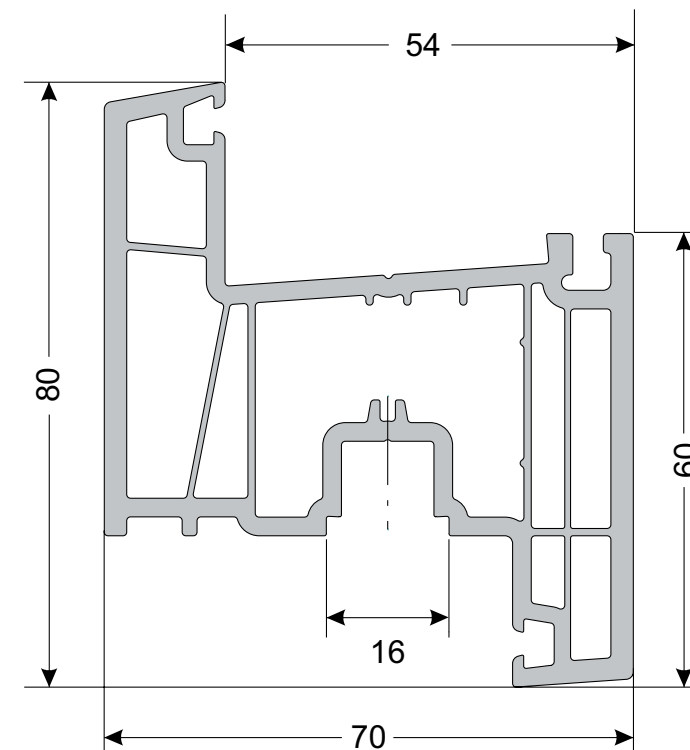
Рама оконная

Арт. 1501
Вес 1 п.м – 1,36 кг



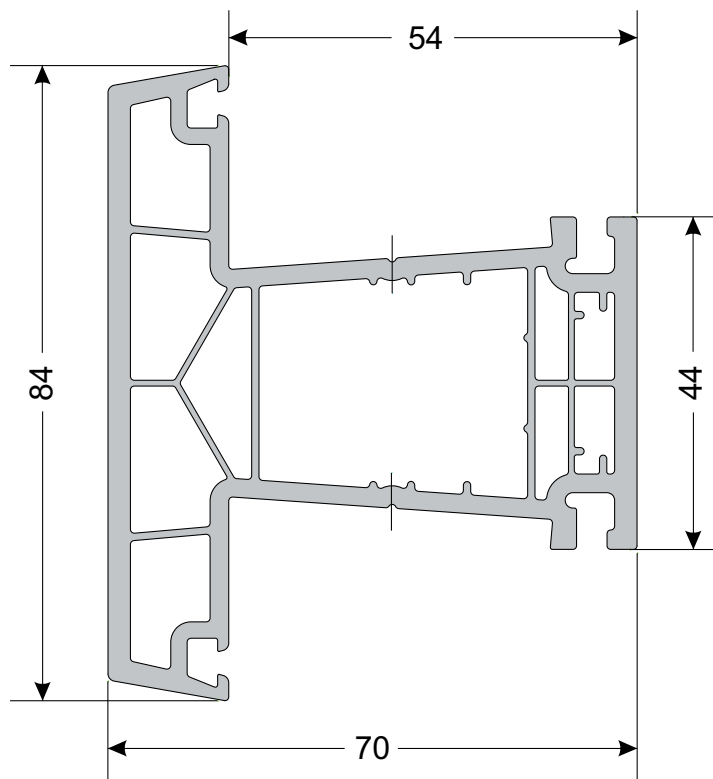
Створка оконная

Арт. 3501
Вес 1 п.м – 1,51 кг



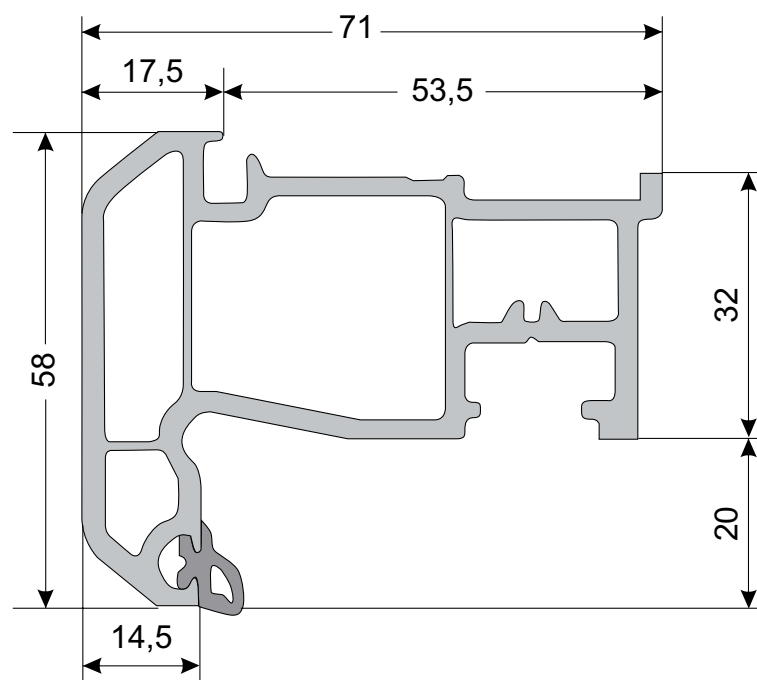
Импост

Арт. 2501
Вес 1 п.м – 1,50 кг



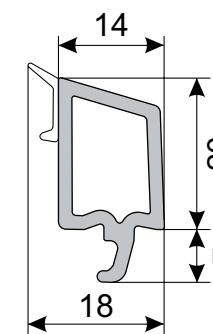
Штульп

Арт. 106



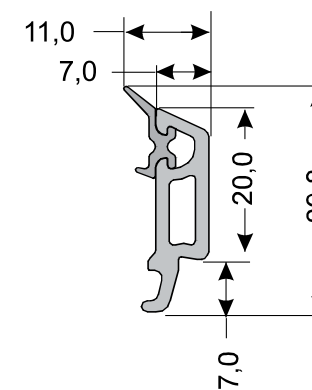
Штапик 14 мм (с/п. 32 мм)

Арт. 5001
Вес 1 п.м – 0,185 кг



Штапик 7 мм (с/п. 40 мм)

Арт. 5003
Вес 1 п.м – 0,168 кг



Штапик 22 мм (с/п. 24 мм)

Арт. 5501
Вес 1 п.м – 0,215 кг

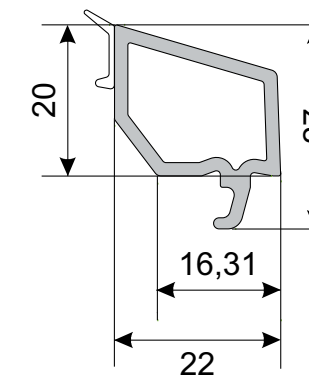


Схема соединения:

створка-штапик (с/п. 24 мм)

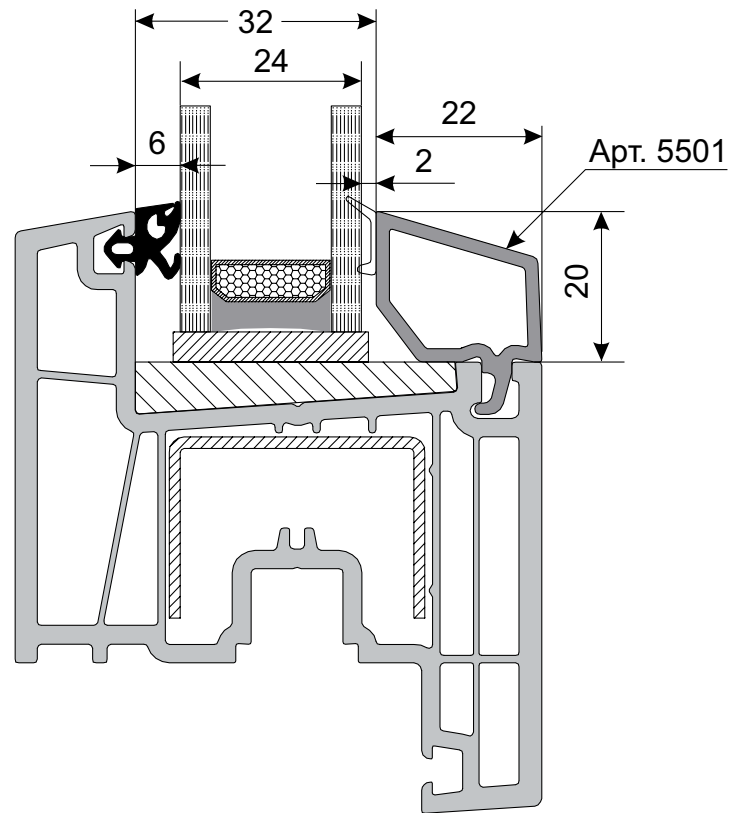


Схема соединения:

рама-штапик (с/п. 24 мм)

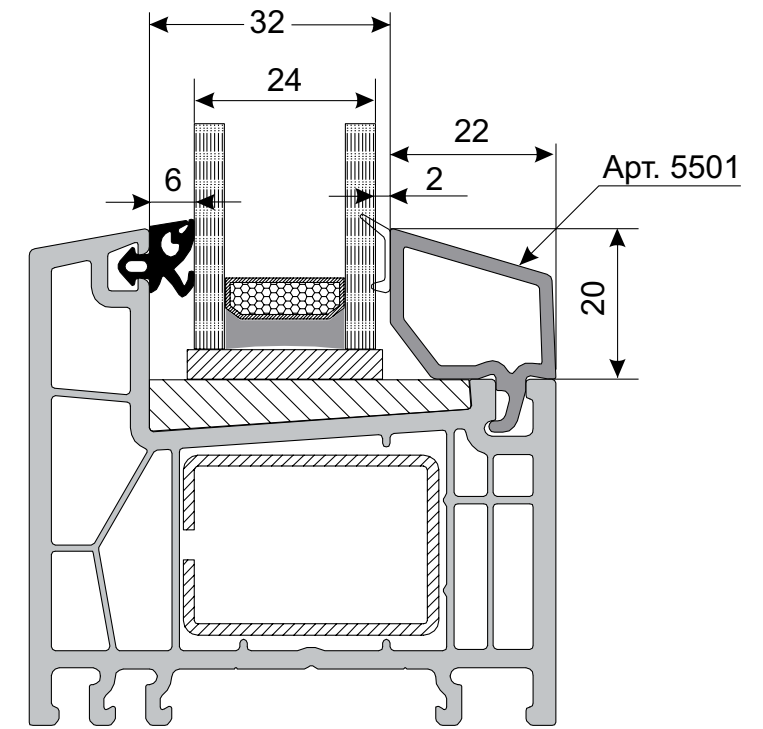


Схема соединения:

створка-штапик (с/п. 32 мм)

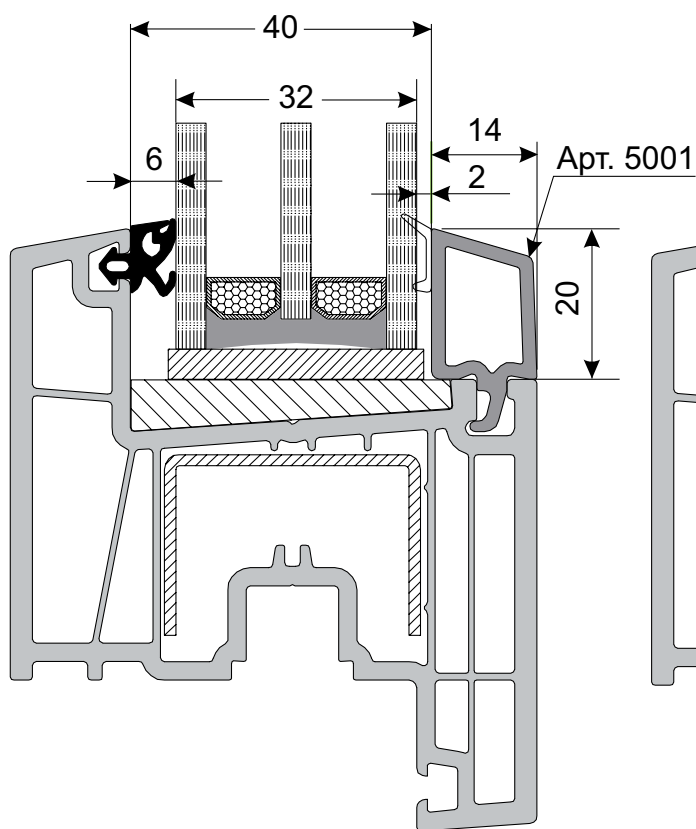


Схема соединения:

створка-штапик (с/п. 40 мм)

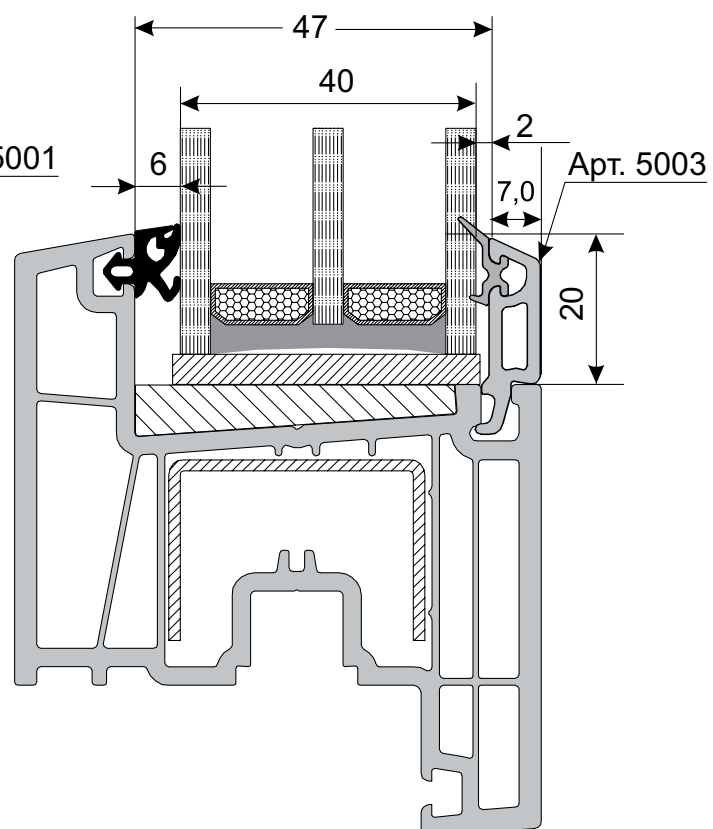


Схема соединения:

рама-штапик (с/п. 32 мм)

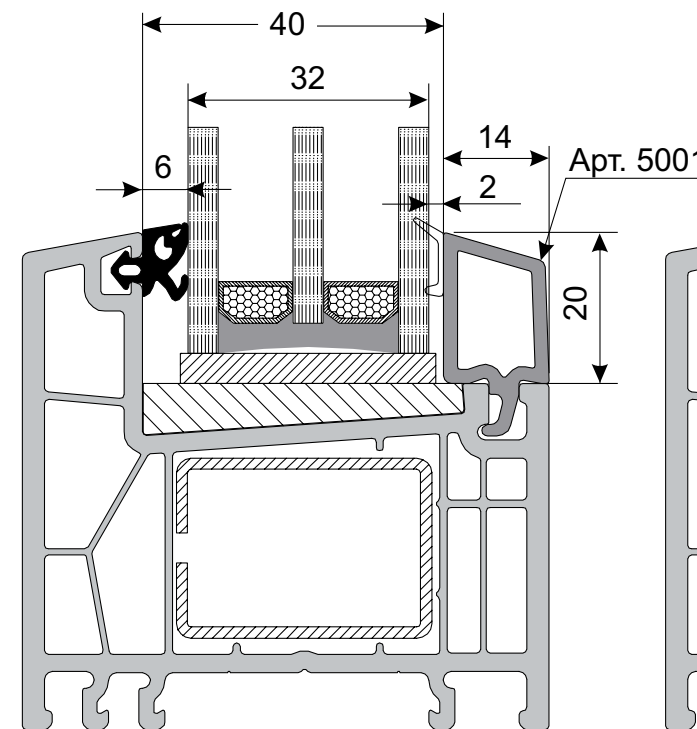


Схема соединения:

рама-штапик (с/п. 40 мм)

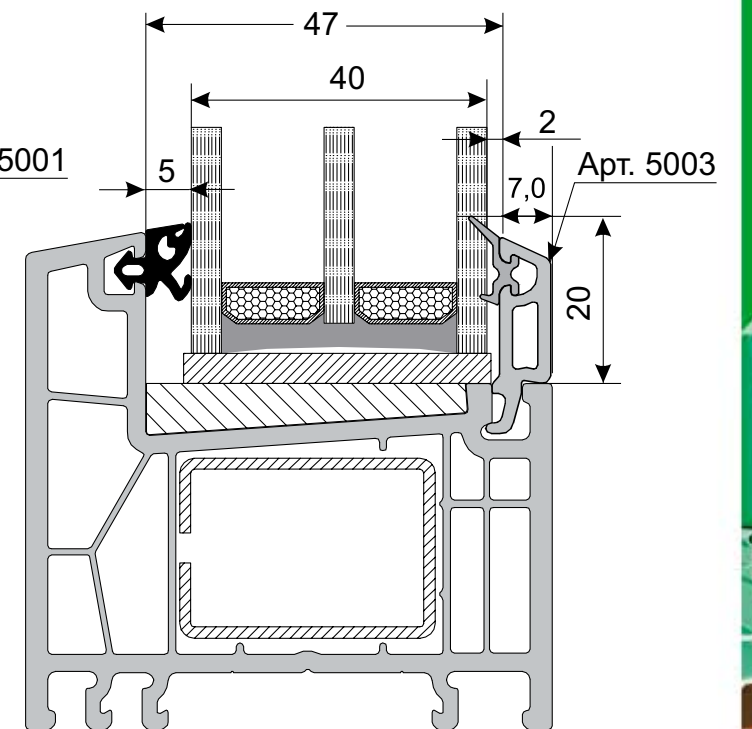


Схема соединения:

рама-створка оконная

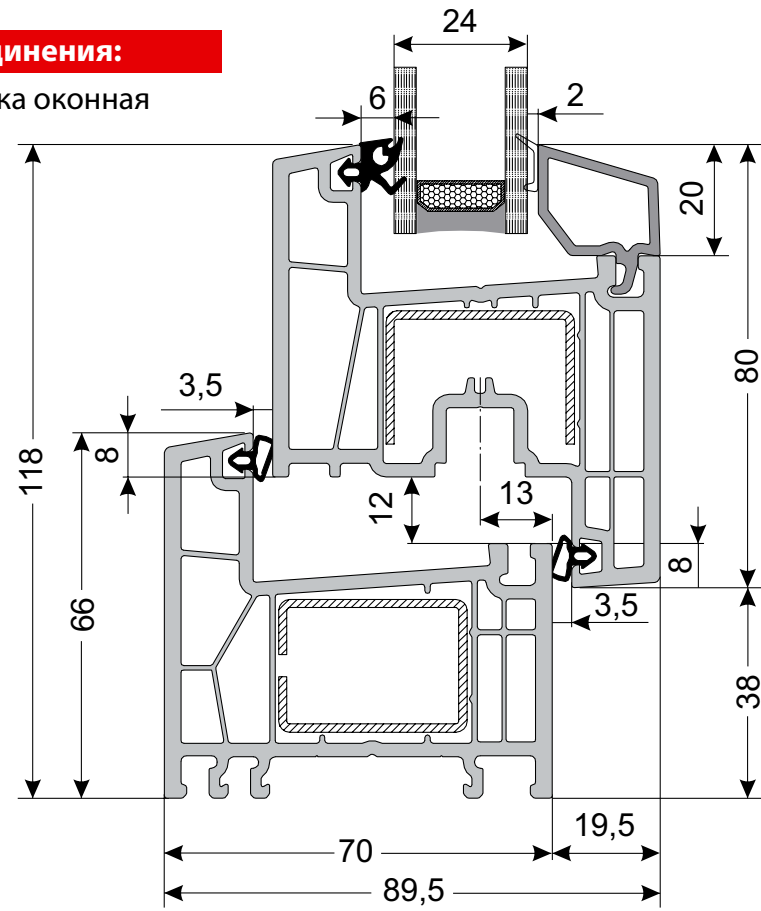


Схема соединения:

импост-створка оконная

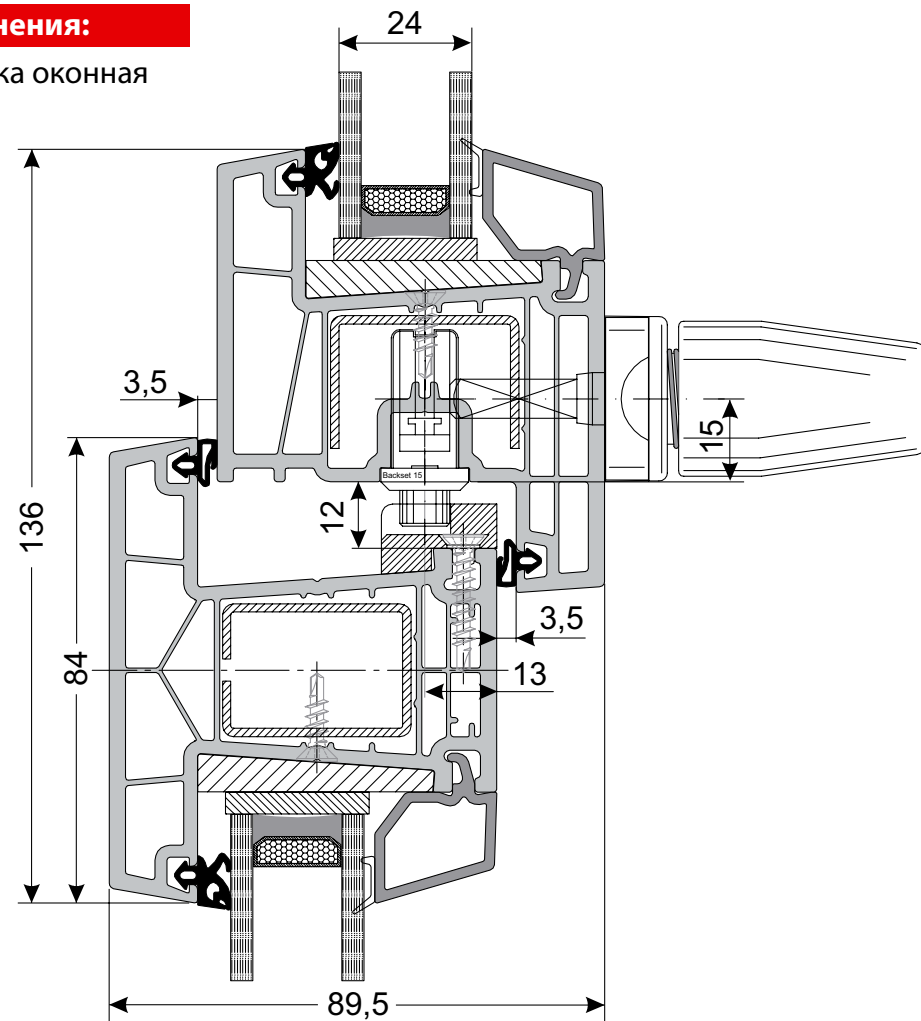


Схема соединения:

рама с подставочным профилем

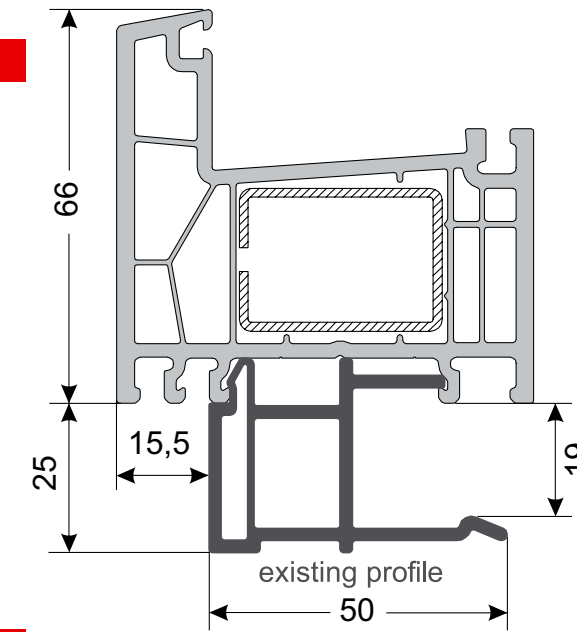


Схема соединения:

смыкание створок через импост

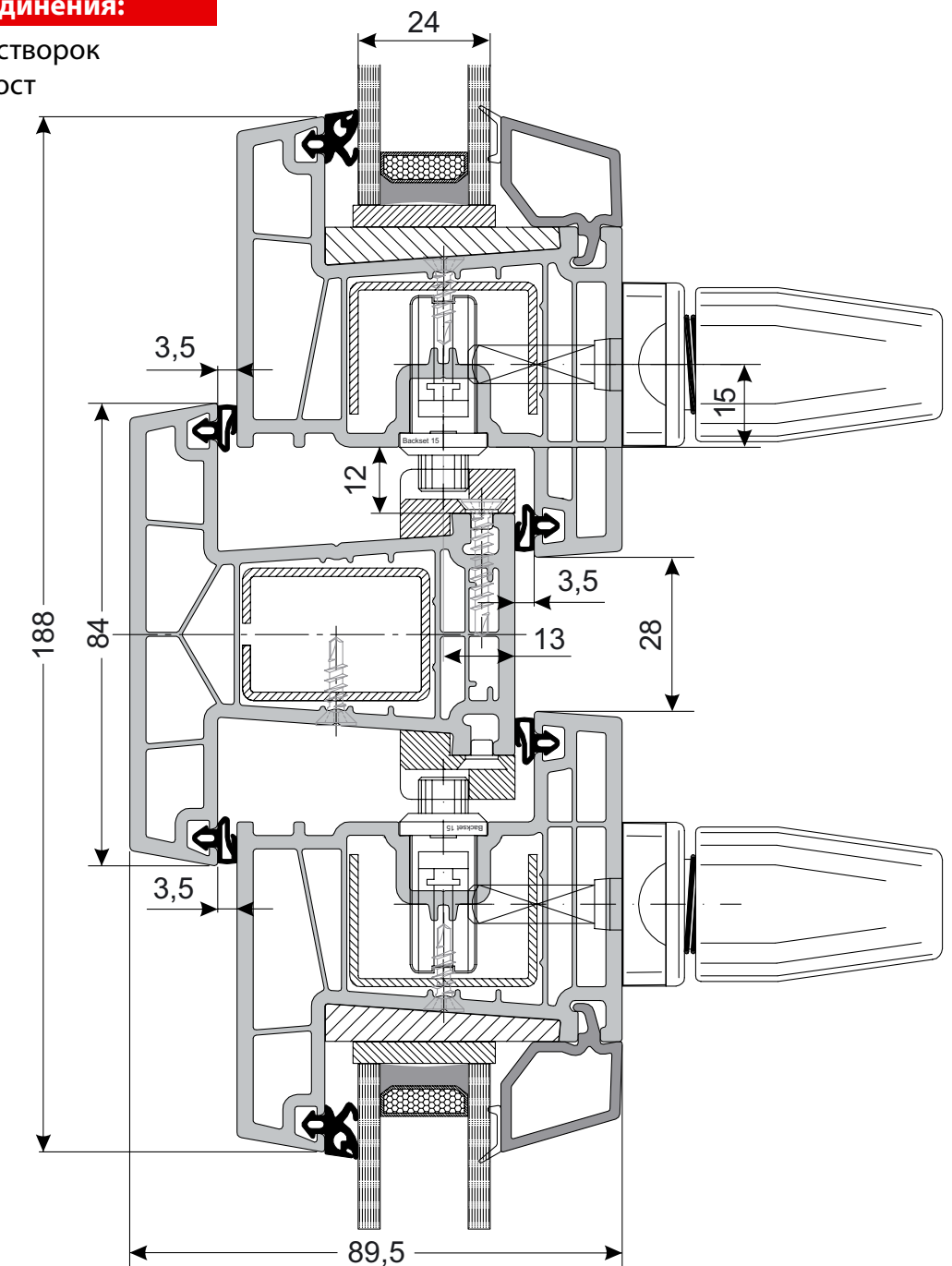
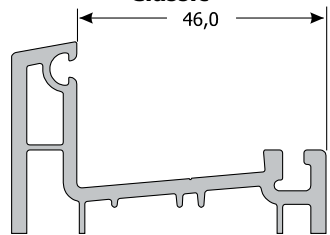
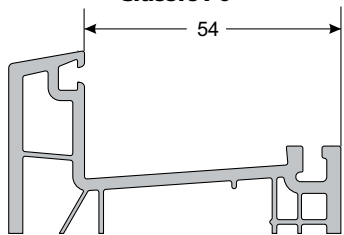
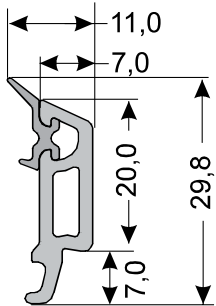
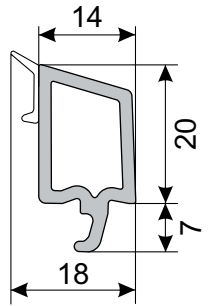
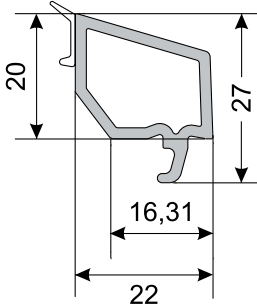
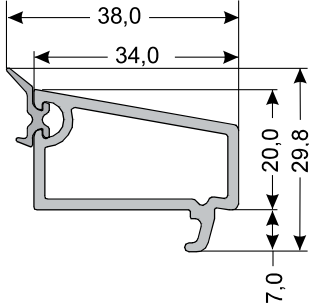
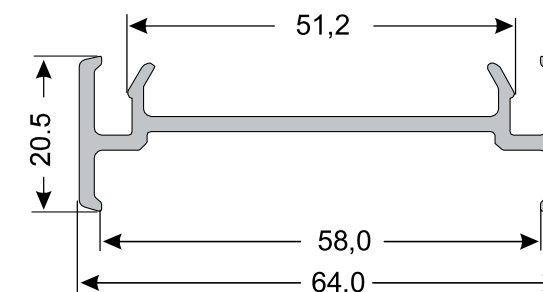


ТАБЛИЦА ПО ОСТЕКЛЕНИЮ

	Classic 46,0	Classic 70 54
	 <p>Для профилей арт.: 1001, 2001, 3001, 3002, 3003</p>	 <p>Для профилей арт.: 1501, 2501, 3501</p>
Арт. 5003	 <p>11,0 7,0 20,0 7,0 29,8</p>	31-32-33 38-39-40
Арт. 5001	 <p>14 20 7 18</p>	23-24-25 31-32-33
Арт. 5501	 <p>20 27 16,31 22</p>	15-16-17 23-24-25
Арт. 5002	 <p>38,0 34,0 20,0 7,0 29,8</p>	4-5-6 11-12-13

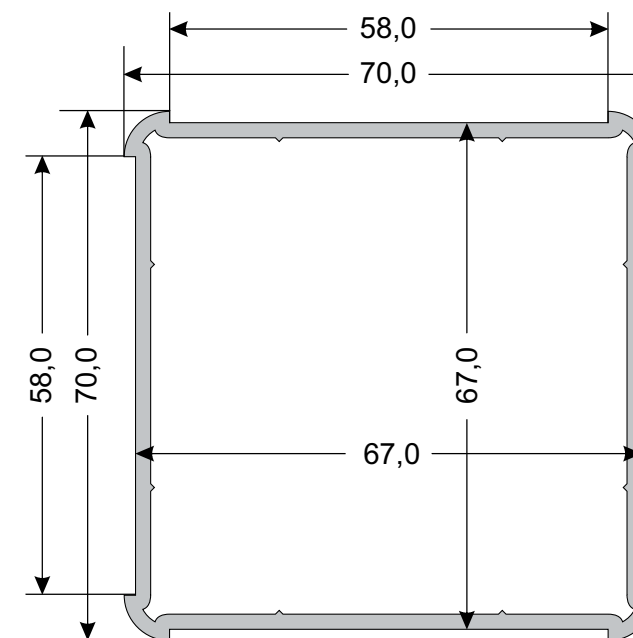
Минисоединитель

Арт. 4001
Вес 1 п.м – 0,343 кг



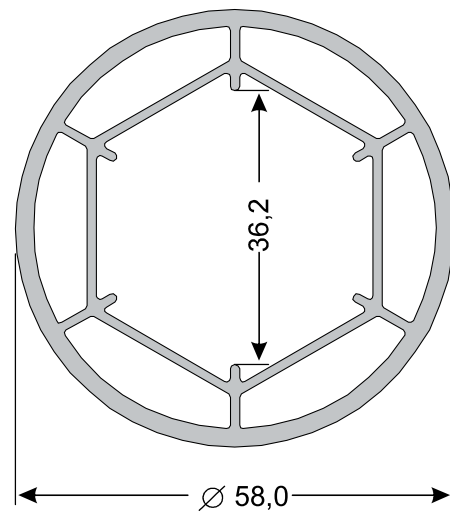
Соединитель угловой 90°

Арт. 016
Вес 1 п.м – 0,776 кг



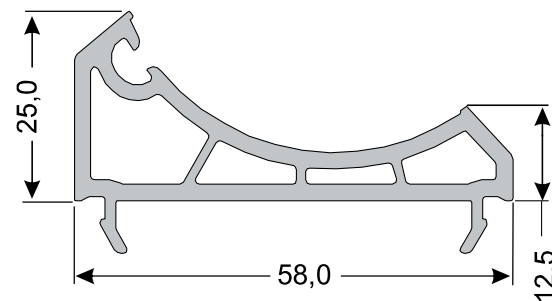
Труба

Арт. 4003
Вес 1 п.м – 0,913 кг



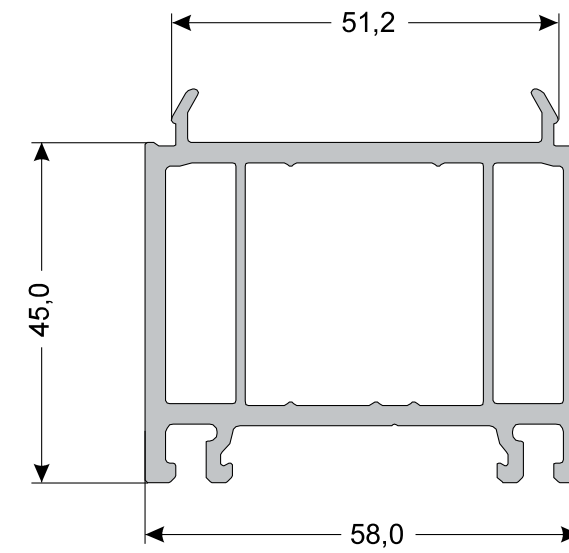
Адаптер к трубе

Арт. 4004
Вес 1 п.м – 0,536 кг



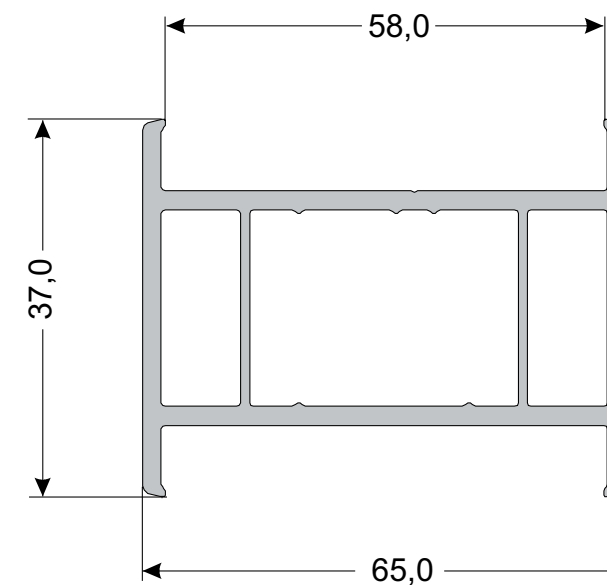
Расширитель

Арт. 4002
Вес 1 п.м – 0,989 кг



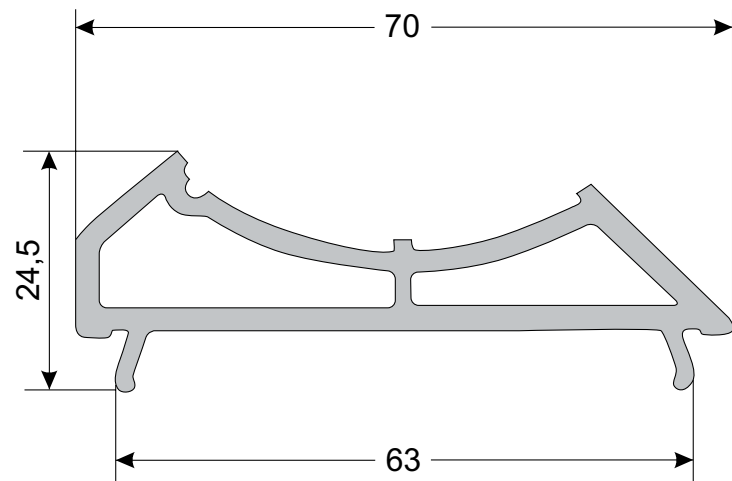
Усилитель 30 мм

Арт. 015



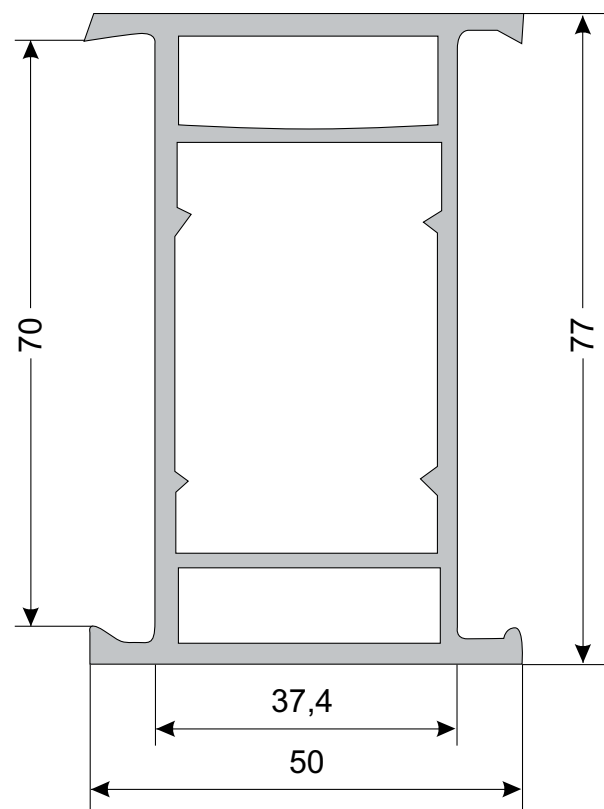
Адаптер к трубе

Арт. 110



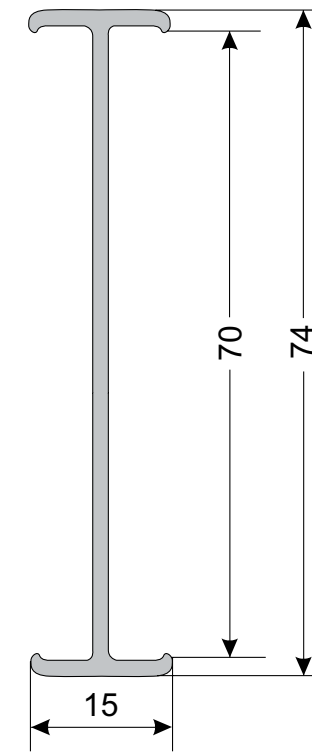
Усилитель 30 мм

Арт. 111



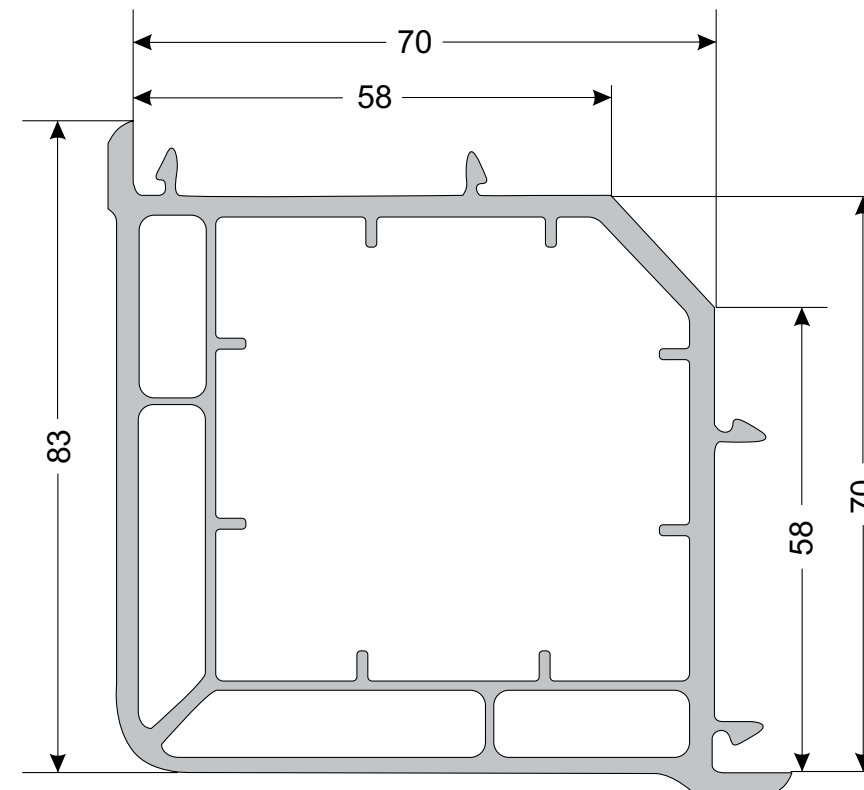
Минисоединитель

Арт. 109



Соединитель угловой 90°

Арт. 112

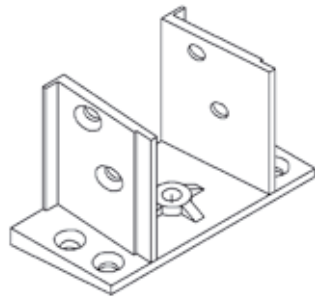


Комплекующие

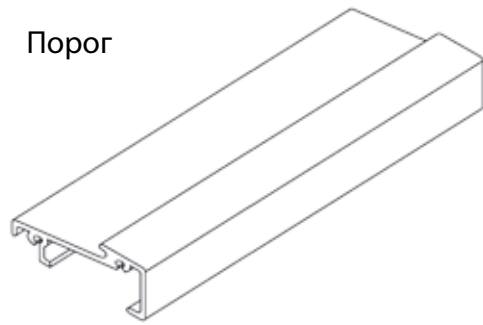
Уплотнители



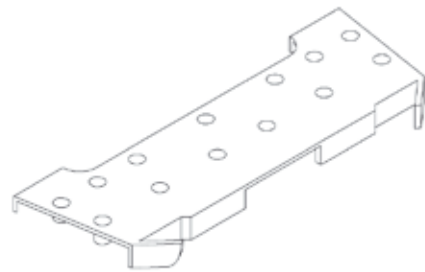
Крепление импоста



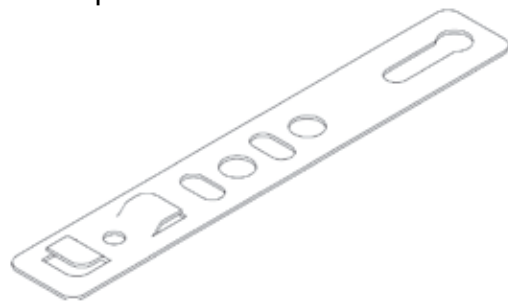
Порог



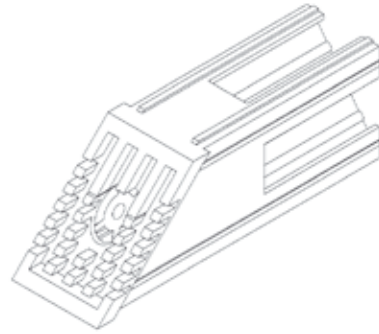
Фальцевый вкладыш



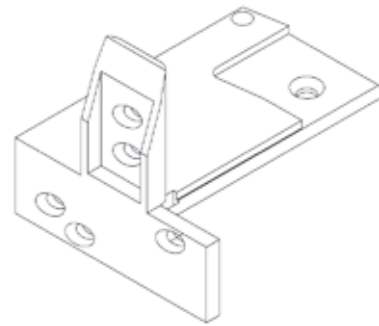
Анкерная пластина



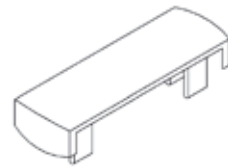
Сварочное крепление
дверной створки



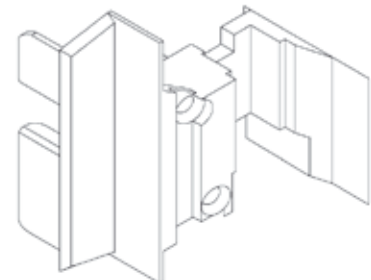
Крепление порога



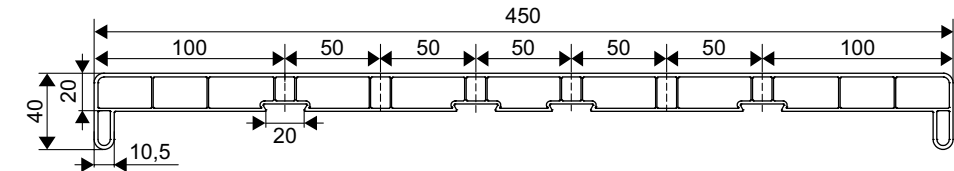
Заглушка водоотводящего
отверстия



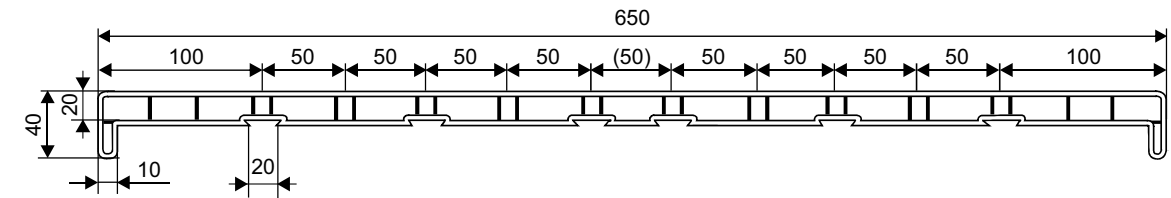
Заглушка для шульпа



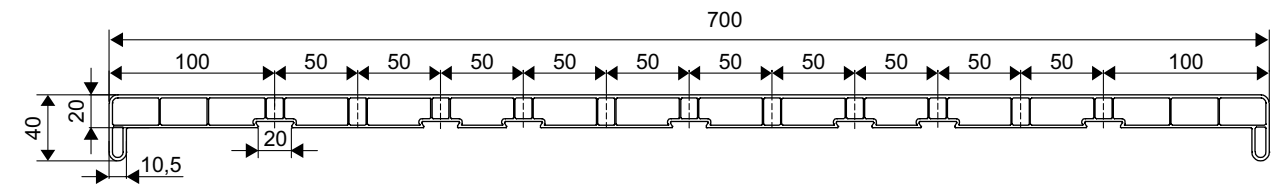
Подоконники



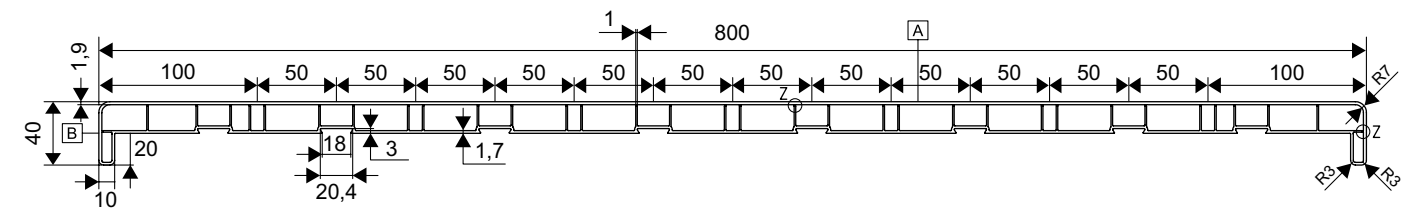
Длина – 6000 мм. Ширина – 450 мм. Глубина – от 100 до 350 мм. Покрытие – ПВХ пленка 200 микрон



Длина – 6000 мм. Ширина – 650 мм. Глубина – от 100 до 550 мм. Покрытие – ПВХ пленка 200 микрон

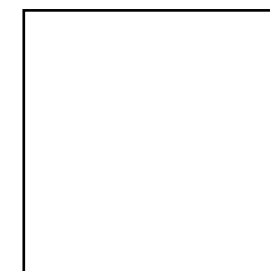


Длина – 6000 мм. Ширина – 700 мм. Глубина – от 100 до 600 мм. Покрытие – ПВХ пленка 200 микрон



Длина – 6000 мм. Ширина – 800 мм. Глубина – от 100 до 700 мм. Покрытие – ПВХ пленка 200 микрон

Цвет ламинации подоконников ELEX:



Белый



Золотой дуб



Махагон



Темный дуб

Ламинация подоконников производится на оборудовании компании WPR (Италия) с применением полиуретанового клея-расплава фирмы Kleiberit (Германия). Облицовка производится с применением высококачественной ПВХ пленки, которая устойчива к влаге, длительному воздействию температур, долгие годы сохраняет первоначальный цвет, а также обладает великолепными эксплуатационными свойствами. Предлагаемые цвета – «Белый», «Золотой дуб», «Махагон» и «Темный дуб».

№ п/п	Наименование основных физико-механических показателей	Нормативные значения по ГОСТ 30673-99	Фактические значения
1	Прочность при растяжении, МПа	Не менее 37,0	38,8
2	Модуль упругости при растяжении, МПа	Не менее 2100	2219
3	Ударная вязкость по Шарпи, кДж/м ²	Не менее 15	25,0
4	Температура размягчения по Вика, °С	Не менее 75	87,0
5	Изменение линейных размеров после теплового воздействия, %: – для главных профилей; – разность в изменении линейных размеров по лицевым сторонам для штапиков	Не более 2,0 Не более 0,4 Не более 2,0	1,26 ... 1,14 0,12 1,88 ... 1,96
6	Термостойкость при 150°С в течение 30 мин.	Не должно быть вздутий, трещин, расслоений	Вздутия, трещины, расслоения отсутствуют
7	Стойкость к удару при отрицательных температурах	Разрушение не более одного образца из десяти	Разрушений и трещин не обнаружено
8	Изменение цвета после облучения в аппарате «Ксенотест», порог серой шкалы	Не более 4	4
9	Изменение ударной вязкости после облучения «Ксенотест», %	Не более 20	0,0
10	Приведенное сопротивление теплопередаче, м ² °С/Вт: – для профиля коробок; – для профиля створок; – для профиля импоста; – для профиля дверной обвязки	Не менее 0,4	0,83 класс 1 0,82 класс 1 0,83 класс 1 0,80 класс 1
11	Прочность сварных соединений при растяжении, % (коэффициент прочности сварки)	Не ниже 70 (не ниже 0,7)	84 ... 94 (0,84 ... 0,94)
12	Прочность сварных угловых соединений, Н: – для створок; – для коробок; – для обвязки двери	Не менее 1200 1000 2500	1980 – 2010 1890 – 1950 2525 – 2550 трещин и разрушений не обнаружено
13	Долговечность, условных лет	Не менее 40	40
14	Стойкость к химическому воздействию	Должны быть стойкими к слабоагрессивному воздействию	Стойкие к слабоагрессивному воздействию
15	Стойкость к удару при отрицательных температурах доски подоконной	Разрушение не более одного образца из десяти	Разрушений и трещин не обнаружено
16	Стойкость к химическому воздействию доски подоконной	Должны быть стойкими к слабоагрессивному воздействию	Стойкие к слабоагрессивному воздействию

Результаты сертификационных испытаний профилей поливинилхлоридных ELEK (Россия) для оконных и дверных блоков, выпускаемых ООО «Юг-Профиль-Системс» г. Краснодар. Приложение к сертификату соответствия № РОСС RU.СЛ05.Н00608 от 29.09.2011 г.

№ п/п	Наименование основных физико-механических показателей	Нормативные значения по ГОСТ 30673-99	Фактические значения
1	Прочность при растяжении, МПа	Не менее 37,0	43,8
2	Модуль упругости при растяжении, МПа	Не менее 2100	2317
3	Ударная вязкость по Шарпи, кДж/м ²	Не менее 15	25,0
4	Температура размягчения по Вика, °С	Не менее 75	87,0
5	Изменение линейных размеров после теплового воздействия, %: – для главных профилей; – разность в изменении линейных размеров по лицевым сторонам для штапиков	Не более 2,0 Не более 3,0 Не более 0,4	1,06 ... 1,17 1,88 ... 1,96 0,12
6	Термостойкость при 150°С в течение 30 мин.	Не должно быть вздутий, трещин, расслоений	Вздутия, трещины, расслоения отсутствуют
7	Стойкость к удару при отрицательных температурах	Разрушение не более одного образца из десяти	Разрушений и трещин не обнаружено
8	Изменение цвета после облучения в аппарате «Ксенотест», порог серой шкалы	Не более 4	4
9	Изменение ударной вязкости после облучения «Ксенотест», %	Не более 20	0,0
10	Приведенное сопротивление теплопередаче, м ² °С/Вт: – для профиля коробок; – для профиля створок; – для профиля импоста	Не менее 0,4	0,911 ... 0,917 класс 1 0,902 ... 0,909 класс 1 0,939 ... 0,941 класс 1
11	Прочность сварных соединений при растяжении, % (коэффициент прочности сварки)	Не ниже 70 (не ниже 0,7)	87 0,87
12	Прочность сварных угловых соединений, Н: – для створок; – для коробок; – для балконного дверного полотна	Не менее 1200 1000 2500	2098,8 – 2130,6 2003,4 – 2067,0 2676,5 – 2703,0 трещин и разрушений не обнаружено
13	Долговечность, условных лет	Не менее 40	40
14	Стойкость к химическому воздействию	Должны быть стойкими к слабоагрессивному воздействию	Стойкие к слабоагрессивному воздействию
15	Класс профиля по толщине лицевых внешних стенок	п.4.4 ГОСТ 30673-99 табл.1	Класс А
16	Класс профиля (комбинации профилей) по приведенному сопротивлению теплопередаче без усиливающего металлического профиля, м ² °С/Вт	П. 4.6 ГОСТ 30673-99	ср. 0,92 класс 1
17	Приведенное сопротивление теплопередаче профиля (комбинации профилей) с усиливающим металлическим профилем, м ² °С/Вт	–	0,71

Результаты сертификационных испытаний профилей поливинилхлоридных ELEK серии 70 (Россия) для оконных и дверных блоков, выпускаемых ООО «Юг-Профиль-Системс» г. Краснодар. Приложение к сертификату соответствия № РОСС RU.СЛ05.Н00806 от 31.01.2013 г.



Сертификат соответствия ГОСТ 30673-99



Письмо IKA



Письмо IKA



Сертификат пожарной безопасности



Сертификат пожарной безопасности



Протокол испытаний



Сертификат соответствия ГОСТ 30673-99

Норма упаковки профиля в деревянную паллету стандартная				
Артикул	Наименование	м/п в 1 уп.	Упак.	М/П
1001	Рама	12	44	528
2001	Импост	12	36	432
3001	Створка	12	40	480
5001	Штапик 24 с/п.	60	50	3000
5003	Штапик 32 с/п.	120	35	4200
8001	Подставочный	36	42	1512
3002	Створка дв. Z	13	24	312
3003	Створка дв. Т	13	24	312
4001	Соединитель	65	36	2340
4002	Расширитель	13	48	624
4003	Труба	13	44	572
4004	Адаптер	39	36	1404
6001	Штульп	13	48	624
1501	Рама 70 серия	12	38	456
2501	Импост 70 серия	12	35	420
3501	Створка 70 серия	12	35	420
5501	Штапик 70 серия	60	40	2400

Норма упаковки подоконника в деревянную паллету стандартная			
№ п/п	Ширина, мм	Количество, шт.	Количество, м
1	100	12	768
2	150	96	576
3	200	72	432
4	250	52	312
5	300	48	288
6	350	36	216
7	400	34	204
8	450	32	192
9	500	30	144
10	550	24	144
11	650	16	96
12	700	16	96





ООО «Юг-Профиль-Системс»
350001, г. Краснодар, ул. Фурманова, 1/1,
тел./факс: (861) 210-08-08
www.elexprof.ru

