

1. Activité:

Tunisie Profilés Aluminium extrudeur gammiste: développe ses propres séries destinées pour l'architecture et bâtiments (portes, fenêtres, façades murs rideau, verrières, garde corps... etc) et a également la possibilité de reproduire toutes formes de profilé personnalisé moyennant un plan ou un échantillon.

Le système Qualité de TPR est conforme au système d'organisation international **ISO 9001** version 2000, et ses processus de traitement de surfaces sont conformes aux labels européens QUALICOAT, QUALANOD et QUALIMARINE.

2. Matière première standard:

La matière première standard utilisée pour l'extrusion des profilés TPR est l'alliage d'aluminium de la Série 6000- 6063 (Al Mg Si 0,5) état T5 dont la composition chimique est conforme à la norme **ISO 209-1** et ayant les caractéristiques mécaniques conformes à la norme **ISO 6362-2**.

Les valeurs mini des caractéristiques mécaniques sont les suivantes:

- Dureté: 68 HB
- Limité élastique: R0.2 = 160 MPa
- Charge à la rupture: Rm = 200 MPa
- Allongement: A = 10 %

NB: d'autres alliages peuvent être utilisés sur demande et selon les critères d'acceptation.

3. Le Filage :

La Section maximale possible à extruder est celle inscrite dans une ellipse de largeur 300mm et une hauteur de 150mm.

Les poids au mètre linéaires des profilés, indiqués sur les catalogues TPR sont théoriques; les poids réels sont +/-10%. Toutefois, TPR, peut modifier sans avis préalable certains éléments contenus dans sa documentation.

La longueur standard des barres est de 6.50m (profilés Bruts, anodisés, laqués).

D'autres longueurs peuvent être fournies sur demande des clients et sous réserve d'acceptation par T.P.R. avec des valeurs maximales de: 7.00m (brut, laqué et anodisé).

NB: il est important de prévoir des chutes aux bouts des barres allant jusqu'à 10cm après traitement des surfaces (anodisation ou laquage).

(Ces chutes sont dues essentiellement aux essais d'adhérences, aux traces d'accrochage ...)

4. L'Anodisation:

L'anodisation consiste à créer, par électrolyse, sur la surface de l'aluminium une Couche d'oxyde d'aluminium transparent extrêmement résistante.

La couche d'oxyde peut être plus ou moins épaisse selon la destination des pièces traitées.

La couche peut être colorée pour obtenir différents aspects.

L'anodisation certifiée QUALANOD a été développée spécialement pour les applications architecturales.

L'épaisseur de la couche d'anodisation est donnée par sa classe.

Classe	Intervalle d'épaisseur	Application
Classe 5	$5 \leq E < 10$	Intérieur
Classe 10	$10 \leq E < 15$	
Classe 15	$15 \leq E < 20$	Extérieur
Classe 20	$20 \leq E < 25$	
Classe 25	$25 \leq E$	

NB: la couche d'anodisation ne doit pas subir de déformation mécanique. Il est donc important de procéder au pliage et au cintrage d'aluminium avant anodisation.

• LA COULEUR:

Les couleurs possibles sont la **teinte naturelle**, le bronze (coloration électrochimique) et l'**or** (coloration chimique) Les finitions fournies par TPR sont:

- Satinage mécanique brossée (aspect mat): (M)
- Satinage chimique (aspect mat): (C)
- Sans satinage: (S)
- Poli: (P)

• ENTRETIEN :

L'**entretien courant** des menuiseries anodisées consiste en un simple lavage à l'eau additionnée d'un détergent doux (PH compris entre 5 et 8) suivi par un rinçage soigné à l'eau claire et essuyage avec un chiffon doux et absorbant.