

# SYSTEM Bronze 5000/S

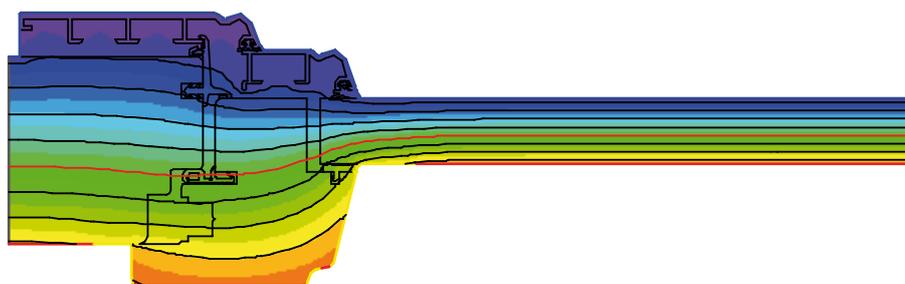
Das System 5000/S Bronze verwendet eine Sondermessinglegierung, die keinerlei Oberflächenschutz oder Wartung erfordert. Die Patina, die sich auf natürlichem Weg bildet, stellt den besten und dauerhaftesten Schutzschild dar und garantiert eine außergewöhnliche Langlebigkeit des Fensters. **Brünierung:** Die Brünierung erfolgt nach dem Verschweißen der Rahmen und beschleunigt einen natürlichen Vorgang. Sie bewirkt die Bildung einer Patina, die gleichmäßig oder gealtert wie antike Bronze aussehen kann. **Verkupferung:** Zur Verkupferung, die nach der Verschweißung der Rahmen erfolgt, wird auf der Profiloberfläche eine spezielle Substanz angebracht, die auf den Kupferanteil der Legierung einwirkt und ihn „altern“ lässt. Zu sehen ist das typische Grün des Grünspans, wie man ihn auch von lange im Freien stehenden Statuen oder den Kupferdächern historischer Gebäude kennt.



**System 5000/S Bronze**

Antik-Design und Geometrie der Vergangenheit.

20



Rahmen: 68X70  
Flügel: 68X81

## Weichholz

$U_f = 1,4 \text{ W/m}^2\text{K}$

## Hartholz

$U_f = 1,6 \text{ W/m}^2\text{K}$

| $U_f$                                  | $U_g$                                    | $\psi_g \text{ 0,04}$                    | $\psi_g \text{ 0,06}$                    |
|--|--|--|--|
| 1,4<br>$\text{W}/(\text{m}^2\text{K})$ | 0,6                                      | $U_w=1,0 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,0 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
|  | 0,7                                      | $U_w=1,0 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,1 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
|  | 0,8                                      | $U_w=1,1 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,1 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
|  | 0,9                                      | $U_w=1,2 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,2 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
|  | 1  | $U_w=1,2 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,3 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
|  | 1,1                                      | $U_w=1,3 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,3 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
|  | 1,2                                      | $U_w=1,4 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,4 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
|  | 1,3                                      | $U_w=1,4 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,5 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
|  | 1,4                                      | $U_w=1,5 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,5 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
|  | 1,5                                      | $U_w=1,6 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,6 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
| 1,6                                    | $U_w=1,6 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,7 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |  |
| 1,7                                    | $U_w=1,7 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,7 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |  |
| 1,8                                    | $U_w=1,8 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,8 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |  |

| $U_f$                                  | $U_g$                                    | $\psi_g \text{ 0,04}$                    | $\psi_g \text{ 0,06}$                    |
|--|--|--|--|
| 1,6<br>$\text{W}/(\text{m}^2\text{K})$ | 0,6                                      | $U_w=1,0 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,1 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
|  | 0,7                                      | $U_w=1,1 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,1 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
|  | 0,8                                      | $U_w=1,2 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,2 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
|  | 0,9                                      | $U_w=1,2 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,3 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
|  | 1  | $U_w=1,3 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,3 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
|  | 1,1                                      | $U_w=1,4 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,4 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
|  | 1,2                                      | $U_w=1,4 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,5 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
|  | 1,3                                      | $U_w=1,5 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,5 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
|  | 1,4                                      | $U_w=1,6 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,6 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
|  | 1,5                                      | $U_w=1,6 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,7 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |
| 1,6                                    | $U_w=1,7 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,7 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |  |
| 1,7                                    | $U_w=1,8 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,8 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |  |
| 1,8                                    | $U_w=1,8 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ | $U_w=1,9 \text{ W}/(\text{m}^2\text{K})$ |  |

ANMERKUNG: Berechnung erfolgte gemäß UNI EN 10077-2:2004 und UNI EN 10077-1:2007. Abmessungen des Prüfkörpers gemäß UNI EN ISO 12567-1:2002 (Einflügeliges Fenster LxH:1230x1480 mm). Auf den Standardsystemen in Bezug auf die im technischen Katalog angegebenen Querschnitte berechnet. Uniform 2011. Die vorliegende Berechnung wurde auf der Grundlage der im Folgenden –aufgeführten Normen lediglich zur Analyse und internen Überprüfung durchgeführt. Die erzielten Ergebnisse stellen kein Konformitätskriterium dar, solche Ergebnisse dürfen ausschließlich von notifizierten Instituten durchgeführt werden. Uniform SpA lehnt jede Haftung für die angegebenen Werte und deren Verwendung ab. Uniform SpA behält sich das Recht vor, jederzeit und ohne Vorankündigung Änderungen vorzunehmen. Bezugsnormen: UNI EN 10077-1:2007; UNI EN 10077-2:2004; UNI EN 12524:2001; UNI EN 673:2011;