




Alucoat[®]
 Grupo Alibérico



ALUCOAT-COIL es la denominación de Alucoat para el aluminio de alto espesor (hasta 0.5 mm.) lacado en líquido en nuestra moderna línea de coil coating. Este aluminio lacado se utiliza en la producción de paneles composite, chapa perfilada, chapa corrugada, conductos de ventilación, discos y formatos para diferentes sectores. Las principales propiedades de ALUCOAT-COIL son:

- El aluminio es procesado utilizando un proceso de desengrasado y pretratamiento patentado por Alucoat que mejora la protección contra la corrosión y el anclaje de las lacas aplicadas a la superficie del aluminio.
- Las lacas utilizadas (PVDF, PE y HDPE) han sido desarrolladas especialmente para cumplir los requerimientos de cada uso final (aplicaciones de interior o exterior), y se aplican en forma líquida proporcionando una capa de recubrimiento uniforme y lisa.
- Excelente planicidad y acabado superficial, con una amplia gama de colores con tonalidad constante y uniforme.
- Disponibilidad de una gran variedad de aleaciones, temple, espesores y anchos, para satisfacer la demanda de los clientes.

Especificaciones ALUCOAT-COIL:

- Aleaciones: series 1000, 3000, 5000 y 8000.
- Espesor: de 0.1 a 0.5 mm.
- Ancho banda: de 500 a 1.600 mm.
- Diámetro exterior máximo: 1.840 mm.
- Diámetro interior: 150, 405 y 508 mm.
- Peso máximo de bobina: 6 toneladas.

aplicaciones

- Estructuras para edificios tales como fachadas, revestimientos y tejados, canalones, y techos.
- Cuerpos de caravanas y camiones para el sector del transporte.
- Imagen corporativa para la producción de distintos tipos de señalización.
- Producción de conductos de ventilación.

datos técnicos

BACKS ESTANDAR:

Back coat azul epoxy:

- Buena adhesión a adhesivo y espuma PU
- Buena resistencia a la corrosión

Back coat gris epoxy:

- Buena adhesión a PE (panel composite)
- Buena resistencia a la corrosión

ENSAYO	METODO	RESULTADOS
Espesor capa	ECCA T1	5 ± 2 µm
Doblado	ECCA T7	≤ 2T
Polimerización	ILA 06	> 100 Dobles frotes
Adhesión tras enrejado	ECCA T6	OK
Adhesión tras Erichsen	ECCA T6	OK
Resistencia niebla salina	ECCA T8	1000 horas

Aleaciones recomendadas:

EN AW 8011A, EN AW 8079, EN AW 1200 (según Norma Europea (EN 573-3))

El cliente puede especificar sus necesidades para determinar el mejor espesor, aleación, y estado del metal.



Top coating

ENSAYO	MÉTODO	RESULTADOS
Naturaleza	--	PVdF
Espesor	ECCA T1	Color: 20 ± 2 µm Primer: 5 ± 2 µm o según especificación.
Brillo especular:	ECCA T2	Standard ± 5 %
Diferencia color	ECCA T3	ΔE < 1
Polimerización	ILA-06	> 100 DF
Dureza lápiz	ECCA T4	≥ F
Impacto	ECCA T5	100%
Adhesion (enrejado+Erichsen)	ECCA T6	> 75%
Doblado	ECCA T7	≤ 1T
Resistencia al ensayo de niebla salina acética	ECCA T8	1000 h / Índice 3 (según EN 1396/C.6.5) (depende de la especificación)
Resistencia a la inmersión en agua	ECCA T9	1000 h - B2S2
Resistencia al QUV-B test	ECCA T10	1000 h Retención brillo ≥ 90% ΔE ≤ 2
Florida test	--	Índice 3 (según EN 1396/C.6.3)

Alucoat solo garantiza el cumplimiento con lo especificado en esta ficha técnica. Alucoat no aceptará responsabilidades con respecto a factores que están fuera de nuestro conocimiento o control.