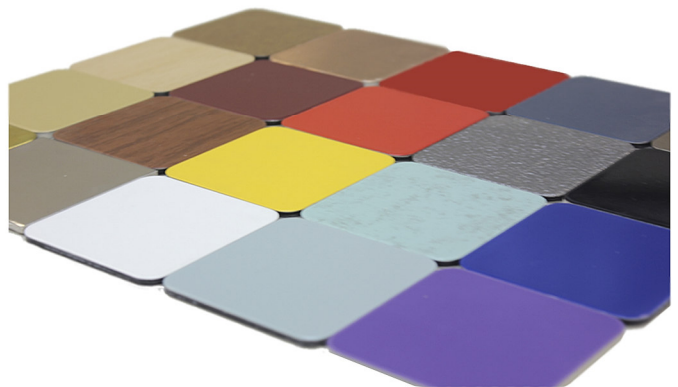
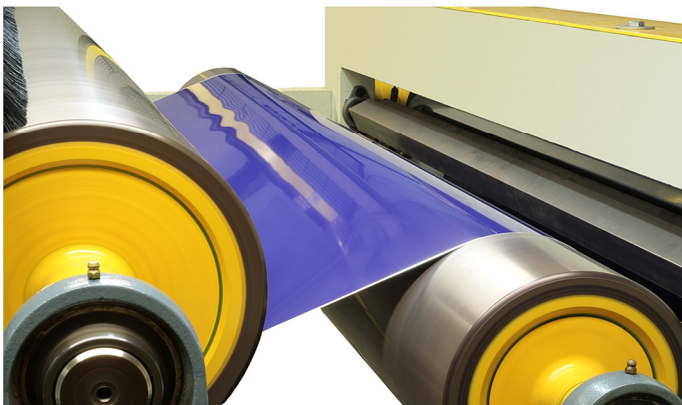


Alucoat® coil ist das flüssiglackbeschichtete Aluminiumband mit hoher Stärke (bis zu 0,5 mm) der modernen Coil-Beschichtungsproduktreihe von ALUCOAT. Alucoat® coil wird verwendet bei der Fertigung von Verbundpanelen, Blechprofilen, Wellblechen, Belüftungskanälen, Scheiben und Formaten für verschiedene Sektoren. Das Aluminium wird mittels einer von ALUCOAT entwickelten Entfettungs- und Vorbehandlungsprozesses verarbeitet, **Alucoat® prelac**, was den Korrosionsschutz und die Verankerung der verwendeten Lacke auf der Aluminiumoberfläche verbessert.

Die verwendeten Lacke (PVDF, PE und HDPE) wurden speziell zur Erfüllung der Anforderungen für jeden Endzweck (Innen- und Außenanwendungen) entwickelt und werden in flüssiger Form aufgebracht, wodurch die Beschichtung einheitlich und glatt erfolgt. Des Weiteren verfügen sie über hervorragende Ebenheit und Oberflächenfinish mit einer Vielzahl von Farben mit konstanter und einheitlicher Tönung. **Alucoat® coil** verfügt über eine Vielzahl von Legierungen, Härtingen, Stärken und Breiten zur Erfüllung der Kundenbedürfnisse.



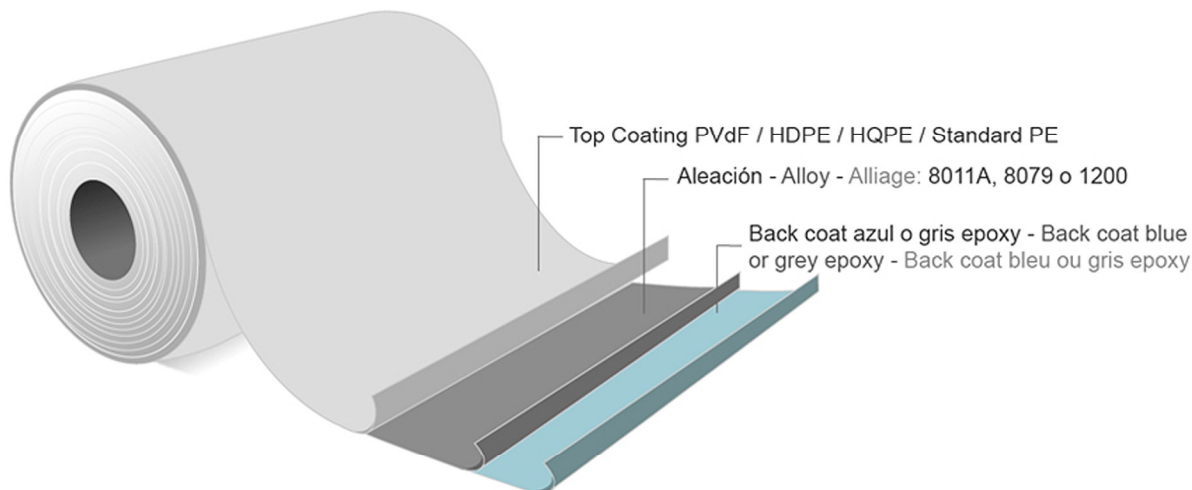
Technische Daten

- Legierungen: 1000-, 3000-, 5000- und 8000-Serien.
- Stärke: von 0,1 bis 0,5 mm.
- Breite: von 250 bis 1.600 mm.
- Maximaler Außendurchmesser: 1.840 mm.
- Innendurchmesser: 150, 405 und 508 mm.
- Maximales Bandgewicht: 6 Tonnen.

Anwendungen

- Strukturen für Gebäude wie Fassaden, Verblendungen und Bedachungen, Dachrinnen und Dächer.
- Körper von Wohnwagen und LKWs für den Transportsektor.
- Corporate Image zur Fertigung verschiedener Markierungsarten.
- Fertigung von Belüftungskanälen.

Composition:



Top Coating:

VERSUCHS	METHODE	ERGEBNISSE		
Art	--	PVdF	HDPE/HQPE	Standard PE
Stärke	ECCA T1	Farbe: 20 ± 2 µm Primer: 5 ± 2 µm oder nach Vorgabe.	Farbe: 20 ± 2 µm Primer: 5 ± 2 µm oder nach Vorgabe.	Farbe: 18-20 ± 2 µm oder nach Vorgabe.
Spiegelglanz	ECCA T2	Standard ± 5 %	Standard ± 5 %	Standard ± 5 %
Farbunterschied	ECCA T3	ΔE < 1 (Non-Metallics)	ΔE < 1 (Non-Metallics)	ΔE < 1 (Non-Metallics)
Polymerisation	ILA-06	> 100 DF	> 100 DF	> 100 DF
Bleistifthärte	ECCA T4	≥ F	≥ F	≥ F
Wirkung	ECCA T5	100%	100%	100%
Haftung (Erichsen-Gitter)	ECCA T6	> 75%	>75%	>75%
Doppelt gefalzt	ECCA T7	≤ 1T	≤ 1T	≤ 1T
Beständigkeit im Säuresalinenebenebelungstest	ECCA T8	1000 h / Index 3 (gemäß EN 1396/C.6.5) (von Vorgabe abhängig)	1000 h / Index 3 (gemäß EN1396/C.6.5) (von Vorgabe abhängig)	1000 h / Index 1 (gemäß EN1396/C.6.5)
Beständigkeit bei Eintauchen in Wasser	ECCA T9	1000 h - B2S2	1000 h - B2S2	--
Beständigkeit im QUV-B-Test	ECCA T10	1000 h Glanzbeibehalt ≥90% ΔE ≤ 2	1000 h Glanzbeibehalt ≥80%ΔE ≤ 3	500 h Glanzbeibehalt ≥30% ΔE ≤ 5
Florida-Test	--	Index 3 (gemäß EN 1396/C.6.3)	Index 3 (gemäß EN 1396/C.6.3)	Index 3 (gemäß EN 1396/C.6.3)

Standard Back:

VERSUCHS	METHODE	ERGEBNISSE
Stärke Schicht	ECCA T1	5 ± 2 µm
Doppelt gefalzt	ECCA T7	≤ 2T
Polymerisation	ILA 06	> 100 Doppelriebe
Haftung hinter Gitter	ECCA T6	OK
Haftung hinter Erichsen	ECCA T6	OK
Beständigkeit Salinenebenebelung	ECCA T8	1000 Stunden

Back Coat blau Epoxid:

- Gute Haftung an Klebestreifen und PU-Schaum.
- Gute Korrosionsbeständigkeit.

Back Coat grau Epoxid:

- Gute Haftung an PE (Verbundpanel).
- Gute Korrosionsbeständigkeit.

Empfohlene Legierungen:

EN AW 3105, EN AW 5005, EN AW 8011A (gemäß europäischer Norm (EN 573-3)). Der Kunde kann seine Bedürfnisse zur Bestimmung von Stärke, Legierung und Zustand des Metalls angeben.