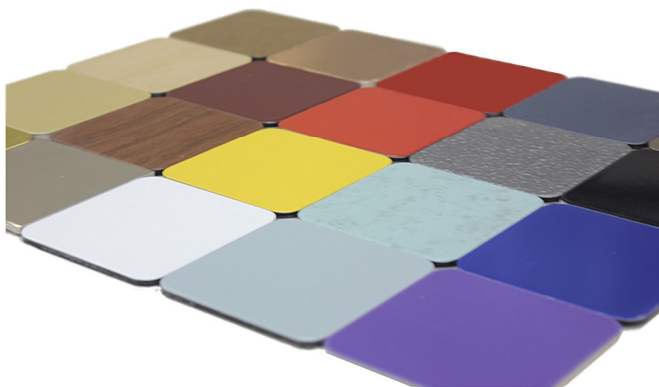
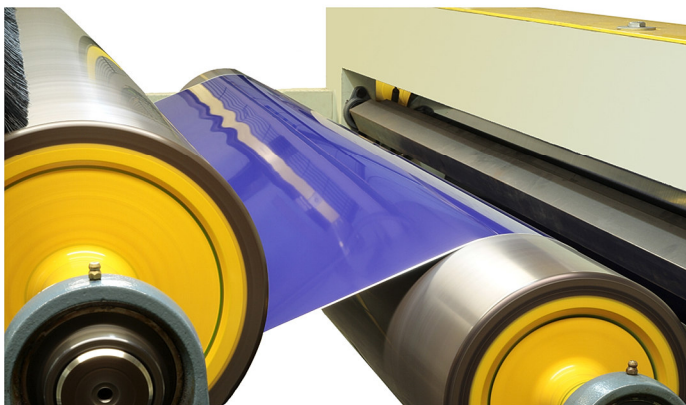


**Alucoat® coil** es la bobina de aluminio de alto espesor (hasta 0.5 mm) lacado en líquido en la moderna línea de coil coating de ALUCOAT. **Alucoat® coil** se utiliza en la producción de paneles composite, chapa perfilada, chapa corrugada, conductos de ventilación, discos y formatos para diferentes sectores. El aluminio es tratado a través de **Alucoat® prelac**, 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. Además, cuenta con una excelente planicidad y acabado superficial, con una amplia gama de colores con tonalidad constante y uniforme. **Alucoat® coil** dispone de una gran variedad de aleaciones, temple, espesores y anchos, para satisfacer la demanda de sus clientes.



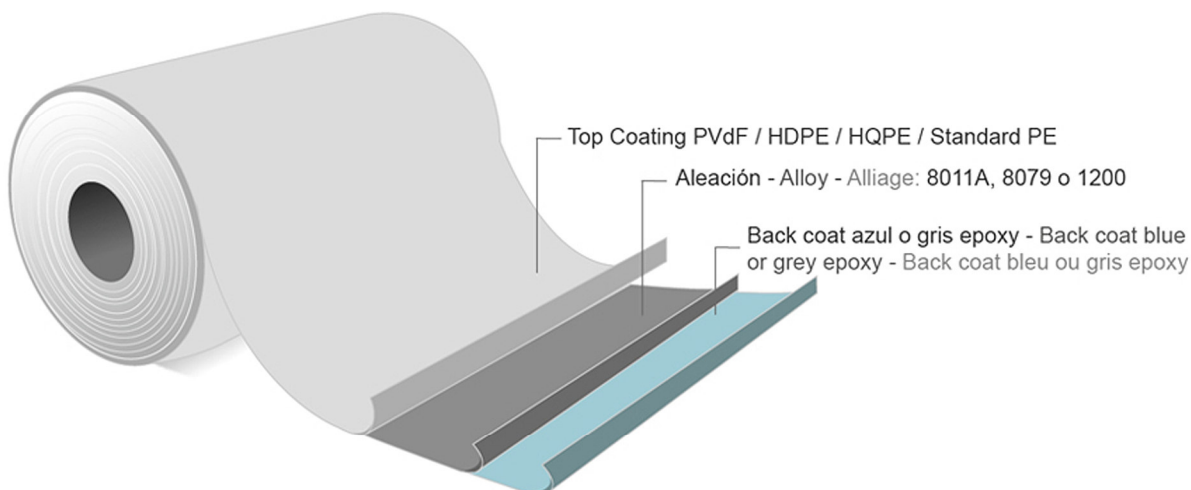
## Especificaciones

- Aleaciones: series 1000, 3000, 5000 y 8000.
- Espesor: de 0.1 a 0.5 mm.
- Ancho banda: de 250 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.

## Composición:



## Top Coating:

ENSAYO	MÉTODO	RESULTADOS		
Naturaleza	--	<b>PVdF</b>	<b>HDPE/HQPE</b>	<b>Standard PE</b>
Espesor	ECCA T1	Color: 20 ± 2 µm Primer: 5 ± 2 µm o según especificación.	Color: 18-20 ± 2 µm Primer: 5 ± 2 µm o según especificación.	Color 18-20 ± 2 µm o según especificación.
Brillo especular	ECCA T2	Standard ± 5 %	Standard ± 5 %	Standard ± 5 %
Diferencia color	ECCA T3	ΔE < 1 (para colores no metálicos)	ΔE < 1 (para colores no metálicos)	ΔE < 1 (para colores no metálicos)
Polimerización	ILA-06	> 100 DF	> 100 DF	> 100 DF
Dureza lápiz	ECCA T4	≥ F	≥ F	≥ F
Impacto	ECCA T5	100%	100%	100%
Adhesión (enrejado+Erichsen)	ECCA T6	> 75%	>75%	>75%
Doblado	ECCA T7	≤ 1T	≤ 1T	≤ 1T
Resistencia al ensayo de niebla salina acética	ECCA T8	1000 h / Índice 3 (según EN 1396/C.6.5) (depende de la especificación)	1000 h / Índice 3 (según EN 1396/C.6.5) (depende de la especificación)	1000 h / Índice 1 (según EN 1396/C.6.5)
Resistencia a la inmersión en agua	ECCA T9	1000 h - B2S2	1000 h - B2S2	--
Resistencia al QUV-B test	ECCA T10	1000 h Retención brillo≥90% ΔE ≤ 2	1000 h Retención brillo≥80% ΔE ≤ 3	500 h Retención brillo≥30% ΔE ≤ 5
Florida test	--	Índice 3 (según EN 1396/C.6.3)	Índice 3 (según EN 1396/C.6.3)	Índice 1 (según EN 1396/C.6.3)

## Standard Back:

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

### 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

### Aleaciones recomendadas:

EN AW 3105, EN AW 5005, EN AW 8011A (según Norma Europea (EN 573-3))

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