



CARACTERISTIQUES DE L'ALUMINIUM POUR LA FABRICATION DE LA BANDE PRELAQUEE

Alliage : 3005

Dureté : H-18

Charge de rupture Kg/mm² : 23 – 24

Elargissement % : 2 – 3

Dureté Vickers HV : 67 – 70

Procédé de peinture :

Le procédé de peinture employé pour toutes les plaques prélaquées est un procédé en continu appelé : « Coil-Coating ».

Lors de la phase : « Coil-Coating » l'aluminium se déplace à une vitesse constante et contrôlée tout au long de la chaîne, passant par les étapes suivantes de pré-laquage :

- Lavage du métal
- Pré-traitement chromé anti-oxydant
- Application de la finition
- Evaporation du dissolvant
- Agitation de la résine
- Durcissement de la résine

Tous les essais de contrôle des plaques prélaquées se déroulent selon les normes (ECCA) European Coil Association qui siège à Bruxelles.

Caractéristiques de la plaque :

Epaisseur de la peinture :

Norme de l'essai : ECCA – T.1

Face A et B :

- | | |
|-------------------------|-----------|
| - Primaire anti-oxydant | 5 – 7 μ |
| - Finition polyamide | 20 – 25 μ |

Le feuillard aluminium utilisé est identique à celui utilisé pour les gouttières aluminium depuis de nombreuses années. Ce produit est garanti dix ans.