

FICHA TÉCNICA PERFIL ALUMINIO



PROPIEDADES DEL ALUMINIO

El Aluminio es un metal muy común, ya que puede ser transformado en una amplia gama de formas y diferentes acabados. El aluminio es un metal duro, flexible, impermeable, de larga vida útil, no se oxida y es 100% reciclable. Nuestros perfiles de aluminio están fabricados en aleaciones diferentes (6063 y 1050^a) y están tratados mediante lacas y anodizados con certificado de calidad.

ENSAYO TÉCNICO DEL PRODUCTO

Fecha inicio de ensayo:	06/07/11
Norma de ensayo:	UNE-EN ISO 9227:2007 / ISO 9227:2006 "Ensayos de corrosión en atmósferas artificiales. Ensayos de niebla salina"
Tiempo de ensayo:	574 horas
Tipo de ensayo:	Niebla salina neutra (NSS)
Tipo de pureza de la sal:	Calidad Analítica, según punto 3.1 de la norma de ensayo.
Tipo de pureza del agua:	Desionizada, de conductividad $<20\mu\text{S}/\text{cm}$ a $(25\pm 2^\circ\text{C})$.
Equipo de ensayo:	Cámara de corrosión.
Condiciones de ensayo (según norma):	<ul style="list-style-type: none">▪ Temperatura: $35 \pm 2^\circ\text{C}$▪ Volumen de solución recogida: $1,5 \pm 0,5$ ml/h.▪ pH solución inicial: entre 6 y 7▪ pH solución recogida: entre 6,5 y 7,2.▪ Concentración solución recogida: 50 ± 5 g/l.



Ensayo realizado por el Centro Tecnológico del Metal en Murcia.



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS ALUMINIO	
Ductibilidad	Elevada
Resistencia mecánica	Buena
Resistencia a tracción	160-200Mpa (N/mm ²) Estado puro
Resistencia a cizalladura	117 MPa
Módulo elástico	69
Resistencia a la corrosión.	Muy buena
Densidad	2,7 g/cm ⁻³
Resistencia al fuego	MO según UNE 23-727-90 No combustible frente a acción térmica.
Coeficiente dilatación lineal	23,5 10 ⁻⁶ m/mk
Reciclable	Si

LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

La limpieza debe realizarse periódicamente con un paño suave. Si se opta por emplear un líquido limpiador neutro, se debe aclarar con agua fría y secar para retirar el exceso de humedad. Si la suciedad es persistente, limpie el perfil con una disolución al 5% de detergente o jabón neutro en agua clara, frotando con un paño que no contenga partículas que puedan rayar el acabado. Asegúrese de que la superficie lacada esté totalmente fría (máximo 20°C) antes de efectuar la limpieza.

No se recomienda el uso de lana de acero, productos abrasivos o decapantes así como ácidos fuertes (clorhídrico y perclórico), bases fuertes (sosa cáustica o amoníaco) o soluciones carbonatadas. El ácido cítrico tampoco debe usarse, pues disuelve la capa de óxido protectora de la superficie del aluminio. Las ceras, vaselina, lanolina o similar no son adecuadas. Se deben evitar los disolventes con haloalcanos (hidrofluoroéteres o disolvente clorados) y los acelerantes del fraguado que contenga cloruros (use acelerantes sin cloruros).

Para mayor información contacte con nosotros:

Tel: +34 962 446 046



Fax: +34 962 446 047

Información
info@valenplas.es

Pedidos
pedidos@valenplas.es

Exportación
export@valenplas.es

Contabilidad
contabilidad@valenplas.es

Compras
compras@valenplas.es