

ESPECIFICACIONES DE ACABADO FINISH SPECIFICATIONS

ANODIZED MIDDLE BRONZE

Espesor de pintura EN 13523-1	39-40µ (*) (-6µ / +6µ) (*) Dependiendo del color específico
Brillo especular EN 13523-2	Brillo medido a 60° Gardner: 25-35 (*) g.u. (tolerancias según la NORMA EN 1396, tabla 4) (*) Dependiendo del color específico
Dureza, método del lápiz EN 13523-4	≥ HB
Adherencia EN 13523-5	Resistencia al impacto medido en 7,5 [Nm/mm] SIN GRIETAS
Adherencia & Impacto EN 13523-6	Pérdida de adhesión ≤ GT1 (más del 95% permanece en la superficie)
T-Bend EN 13523-7	Doblado a 180° sobre muestra plana en temple H44 Mínimo T ≥ 1,5 (doblado 4 veces) SIN GRIETAS
Resistencia a la niebla salina EN 13523-8	1000 horas de ensayo Clase 3 (según la NORMA EN 1396, tabla C4)
QV-B Test EN 13523-10	500 horas de ensayo (250h de QV-B) Ligeros cambios de color y pérdida de brillo ≤ 10%
Resistencia MEK EN 13523-11	≥80 pasadas dobles
Resistencia a la humedad ASTM D2247-68	Después de 1000 horas de ensayo SIN INFLUENCIA

Los acabados Anodic son un cepillado de aluminio laminado protegido por una capa de pintura transparente que exclusivamente protege el metal y por tanto las pequeñas diferencias en la composición química, temperatura de laminación, enrollado, condiciones de lubricación y en operación del cepillado, de cada bobina causan influencias en el acabado, lo que provoca una diferencia de tonalidad características de este acabado en cada una de las bobinas.

ANODIZED MIDDLE BRONZE

Coating thickness EN 13523-1	39-40µ (*) (-6µ / +6µ) (*) Depending on specific colour
Specular gloss topcoat EN 13523-2	Gloss measured by 60° Gardner: 25-35 (*) g.u. (tolerances according NORM EN 1396, table 4) (*) Depending on specific colour
Pencil hardness EN 13523-4	≥ HB
Adhesion to cracking on rapid deformation EN 13523-5	Reverse impact resistance measures by 7,5 [Nm/mm] NO CRACKS
Adhesion to cracking on rapid deformation after indentation EN 13523-6	Loss of adhesion ≤ GT1 (more than 95% remains on the surface)
Resistance to cracking on bending EN 13523-7	Bending through 180° on flat material up to temper H44 Minimum T ≥ 1,5 (bending 4 times) NO CRACKS
Resistance to salt acid spray fog EN 13523-8	After 1000 hours testing Corrosion index 3 (according NORM EN 1396, table C4)
QV-B Test EN 13523-10	After 500 test hours (250 hours UV-B test) Slight color change allowed and Gloss reduction ≤ 10%
M.E.K / Solvent rubbing test EBN 13523-11	≥80 double rubs
Humidity resistance ASTM D2247-68	After 1000 hours testing NO INFLUENCE

Anodic finishes are brushed aluminium protected by a transparent topcoat that protects the metal only and therefore small differences in chemical composition, lamination temperature, coil rolling, lubrication conditions and brushed operation of each coil, causes difference of tonality in the finished surface. Due to all these metal properties, each coil might have small tonality deviations.