

ESPECIFICACIONES DE ACABADO

FINISH SPECIFICATIONS

REAL ANODIZED

Espesor EN 12373-3	8μ
Brillo especular EN 12373-11	Brillo medido a 60° Gardner: Según acabado
Aspecto visual	El acabado es una oxidación natural del Aluminio y tendrá su evolución propia con el tiempo. Micro-crazing característico de este acabado no visible a 3m. Puede aparecer efecto beta característico del acabado.
Aleación de aluminio	EN-AW-5005A
Micro-Crazing ^(*) :	Pueden aparecer unas delgadas líneas blancas en el doblado y curvado del panel. El micro-crazing no afecta ni debilita la resistencia a la corrosión. El micro-crazing es más visible en colores oscuros.
Recomendaciones de plegado T-Bend EN 13523-7	.1. Cualquier plegado genera una rotura de la capa anódica (efecto micro-crazing). .2. La superficie debe ser protegida con un film protector para evitar marcas de la plegadora. .3. Radio de plegado: Doblado a 90 °: 1,5T Doblado a 180°: 2.5T <i>Más información en la ficha de Recomendaciones Técnicas de Real Anodized.</i>
Resistencia a la niebla salina neutra ISO 9227	1000 horas de Ensayo Sin evidencias de corrosión. Sin ataque en las zonas plegadas. No hay corrosión filiforme.
Sentido de flecha	Para evitar diferencias de tonalidad, se recomienda seguir el sentido de flecha indicado en el film protector.
Recomendaciones de corte:	En el proceso de corte se debe prestar especial atención a: 1. Quitar las partículas de aluminio. 2. Evitar presionar demasiado para no dañar la capa de anodizado. <u>Corte de bordes:</u> El anodizado no sufre corrosión filiforme, y por tanto, no hay riesgo de propagación de dicha corrosión afectando al panel composite. El corte del aluminio se oxidará de manera natural y rápida, asegurándose una protección de la superficie cortada. <i>Más información en la ficha de Recomendaciones Técnicas de Real Anodized.</i>

(*) Crazing es el micro-agrietamiento del anodizado, perfectamente uniforme y que no afecta al metal ni lo debilita. La manipulación de los productos anodizados debe ser realizada por personal con experiencia con este tipo de material.

Este producto es muy sensible, cualquier tensión o estrés no uniforme creada en el metal puede generar agrietamiento no uniforme. Durante todo el proceso de transformación, cada pieza del equipo (nivelador, máquina de corte longitudinal, estampación, etc.) debe ser puesta en marcha teniendo en cuenta estas características.

El embalaje del material debe llevarse a cabo sin introducir ninguna tensión no uniforme en el metal.

El incumplimiento de las precauciones anteriores puede producir:

- . Incremento de micro-crazing.
- . Micro-crazing no uniforme.
- . En algunos casos, la destrucción de la capa de película anódica (manchas, polvo, etc.)

Para más información, ver la ficha de Recomendaciones Técnicas de Real Anodized, donde se incluyen procesos de manipulación (cortado, doblado y curvado), sentido de instalación, mantenimiento y limpieza de los paneles Real Anodized.