

ESPECIFICACIONES DE ACABADO FINISH SPECIFICATIONS

ANODIC BRUSHED STANDARD MATE

Espesor de pintura <i>EN 13523-1</i>	32μ (-2μ / +2μ)
Brillo especular <i>EN 13523-2</i>	Brillo medido a 60° Gardner: 10-60 g.u. (tolerancias según la NORMA EN 1396, tabla 4)
Dureza, método del lápiz <i>EN 13523-4</i>	≥ H
Adherencia <i>EN 13523-5</i>	Resistencia al impacto medido en 7,5 [Nm/mm] SIN GRIETAS
Adherencia & Impacto <i>EN 13523-6</i>	Pérdida de adhesión ≤ GT1 (más del 95% permanece en la superficie)
T-Bend <i>EN 13523-7</i>	Doblado a 180° sobre muestra plana en temple H44 Mínimo T ≥ 1,5 (doblado 4 veces) SIN GRIETAS
Resistencia a la niebla salina <i>EN 13523-8</i>	1000 horas de ensayo Clase 2 (según la NORMA EN 1396, tabla C4) Ampollación máxima de 10mm
QV-B Test <i>EN 13523-10</i>	500 horas de ensayo (250h de QV-B) Ligeros cambios de color ΔE≤3 y pérdida de brillo ≤ 30%
Resistencia MEK <i>EN 13523-11</i>	≤ 80 pasadas dobles
Resistencia a la humedad <i>ASTM D2247-68</i>	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.

MATT STANDARD ANODIC BRUSHED

Coating thickness <i>EN 13523-1</i>	32μ (-2μ / +2μ)
Specular gloss topcoat <i>EN 13523-2</i>	Gloss measured by 60° Gardner: 10-60 g.u. (tolerances according NORM EN 1396, table 4)
Pencil hardness <i>EN 13523-4</i>	≥ H
Adhesion to cracking on rapid deformation <i>EN 13523-5</i>	Reverse impact resistance measures by 7,5 [Nm/mm] NO CRACKS
Adhesion to cracking on rapid deformation after indentation <i>EN 13523-6</i>	Loss of adhesion ≤ GT1 (more than 95% remains on the surface)
Resistance to cracking on bending <i>EN 13523-7</i>	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 <i>EN 13523-8</i>	After 1000 hours testing Corrosion index 2 (according NORM EN 1396, table C4) Creepage on scribe to bare metal max. 10mm
QV-B Test <i>EN 13523-10</i>	After 500 test hours (250 hours UV-B test) Slight color change allowed ΔE≤3 and Gloss reduction ≤30%
M.E.K / Solvent rubbing test <i>EN 13523-11</i>	≤ 80 double rubs
Humidity resistance <i>ASTM D2247-68</i>	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.