

Ficha técnica aluminio

EXTERIOR (si se instala afuera, recomendamos mejorar la calidad)
OUTDOOR (If install outside we advise to make better quality)

Aluminium Technical Profiles

PALO ROSA / 2018

	Aluminio natural de acabado de molino / <i>Natural Mill Finish Aluminium</i>	Aluminio con recubrimiento en polvo / <i>Powder coated aluminium</i>	Aluminio Anodizado Matt Plata / <i>Silver Matt Anodised Aluminium</i>	Aluminio anodizado brillante plateado / <i>Silver Bright Anodised Aluminium</i>	Otro color Aluminio Anodizado Matt / <i>Other colour Matt Anodised Aluminium</i>	"Otro color Aluminio anodizado brillante" / <i>"Other colour Bright Anodised Aluminium"</i>
Durabilidad del color / Color Durability	3 años / <i>3 years</i>	10 años / <i>10 years</i>	10 años / <i>10 years</i>	5 años / <i>5 years</i>	5 años / <i>5 years</i>	5 años / <i>5 years</i>
Resistencia a la corrosión / Corrosion Resistance	Moho en lluvia ácida / <i>Rust in Acid rain</i>	Sin corrosión cuando el material está en agua o agente de limpieza 9 <PH <3 <i>/ No Corrosion when Material in water or Cleaning Agent 9<PH<3</i>				
Resistencia a la abrasión (tráfico peatonal) / Wear Abrasion Resistance (Pedestrian Traffic)	<ol style="list-style-type: none"> 1. El recubrimiento en polvo es lo mejor para la abrasión por desgaste en la superficie, la película de revestimiento es 40my-120my. 2. Matt / Bright anodizado con color es normal, la película de revestimiento es 6my-15my. 3. Silver Matt anodizado con color es normal, la película de recubrimiento es 6my-15my. 4. Silver Bright Anodized con color es normalmente, la película de recubrimiento es 3my-7my " . " <p><i>1. Powder coating is the most better for the Wear Abrasion for the surface, coating film is 40my-120my.</i> <i>2. Matt /Bright Anodized with colour is normally , coating film is 6my-15my.</i> <i>3. Silver Matt Anodized with colour is normally , coating film is 6my-15my.</i> <i>4. Silver Bright Anodized with colour is normally , coating film is 3my-7my."</i></p>					
Recomendaciones de limpieza y restricciones de limpieza - prohibición / Cleaning Recommendations & Cleaning Restrictions/Prohibition	Sin corrosión cuando el material está en agua o con un agente de limpieza 9 <PH <3 / <i>No Corrosion when Material in water or Cleaning Agent 9<PH<3</i>					
Temperatura / Temperature	<80 CORRECTO / <i>degree</i>					
Humedad / Moisture	No pase mucho tiempo en agua entre 9 <PH <3, es mejor usar una esponja suave y agua limpia para secarla. / <i>Do not long time in Soak water between 9<PH<3, Better to use a soft sponge and clean water to dry it.</i>					
Exposición rayos luz del Sol. (UV) Sunlight (UV) Exposure	El color anodizado puede desvanecerse. / <i>Anodized colour will may become faded.</i>					

Para todos los materiales:

Al colocar y unir los perfiles metálicos, los materiales adhesivos y de rejunto siempre se deben quitar inmediatamente con una esponja suave y agua limpia para evitar la corrosión del perfil. No use agentes de limpieza ácidos o alcalinos (por ejemplo, removedores de cemento) junto con perfiles de metal. Limpie con agua limpia y seque con un paño de lino seco.

Aluminio

El aluminio proporciona un grado medio de resistencia mecánica. Es sensible a los materiales alcalinos, p. el cemento fresco puede causar una mala tinción (marcas de oxidación). El mortero y la lechada siempre se deben quitar inmediatamente de todas las superficies visibles con abundante agua. Una vez que se ha permitido que aparezcan las marcas de oxidación, es prácticamente imposible eliminarlas. Los altos niveles de humedad del aire durante la fase de secado de la junta pueden aumentar este efecto.

Aluminio anodizado

La anodización es un acabado especial que mejora el aspecto de los perfiles de aluminio. La superficie anodizada es susceptible a arañazos y puede perder su color, especialmente debido al efecto de los productos de construcción alcalina. El contacto con el cemento fresco puede provocar corrosión en la superficie. El mortero y la lechada siempre se deben quitar inmediatamente de todas las superficies visibles con abundante agua. Una vez que se ha permitido que aparezcan las marcas de oxidación, es prácticamente imposible eliminarlas. Use solo agentes de limpieza con un pH neutro que no frieguen. Asegúrese de que se proporcione una buena ventilación de la habitación, especialmente cuando se une en combinación con perfiles anodizados de alto brillo, para lograr un curado rápido de las juntas. Esto también reduce el potencial alcalino del cemento (reduce el pH), evitando así cualquier posible daño a la superficie anodizada.

Aluminio con recubrimiento de polvo

Esto implica que el recubrimiento en polvo de aluminio es un proceso especial. Esto es más duro y más fuerte que otros acabados. Es resistente a la luz ultravioleta, así como a los productos químicos y la intemperie. Las superficies visibles pueden ser susceptibles a arañazos. Use solo agentes de limpieza que no frieguen.

For all materials:

When laying and joining metal profiles, adhesive and grouting materials must always be removed immediately using a soft sponge and clean water in order to prevent corrosion of the profile. Do not use acidic (e.g. cement remover) or alkaline cleaning agents in conjunction with metal profiles. Clean using clean water and dry with a dry linen cloth.

Aluminium

Aluminium provides a medium degree of mechanical strength. It is sensitive to alkaline materials e.g. fresh cement can cause bad staining (oxidation marks). Mortar and grout should always be removed immediately from all visible surfaces using plenty of water. Once oxidation marks have been allowed to appear, it is practically impossible to remove them. High air humidity levels during the joint drying phase can increase this effect.

Anodised aluminium

Anodisation is a special finish that improves the look of aluminium profiles. The anodised surface is susceptible to scratches and may become faded, particularly due to the effect of alkaline building products. Contact with fresh cement can cause surface corrosion. Mortar and grout should always be removed immediately from all visible surfaces using plenty of water. Once oxidation marks have been allowed to appear, it is practically impossible to remove them. Use only cleaning agents with neutral pH that do not scour. Make sure that good room ventilation is provided, especially when joining in combination with high-gloss anodised profiles, in order to achieve fast curing of the joints. This also reduces the alkaline potential of the cement (lowers the pH), thereby preventing any possible damage to the anodised surface.

Powder-coated aluminium

This involves powder coating of aluminium usual a special process. This is harder and stronger than other finishes. It is resistant to UV light as well as chemicals and weathering. Visible surfaces may be susceptible to scratches. Use only cleaning agents that do not scour.