

Finiture anodizzate per profili in alluminio

by

NECE
SPA

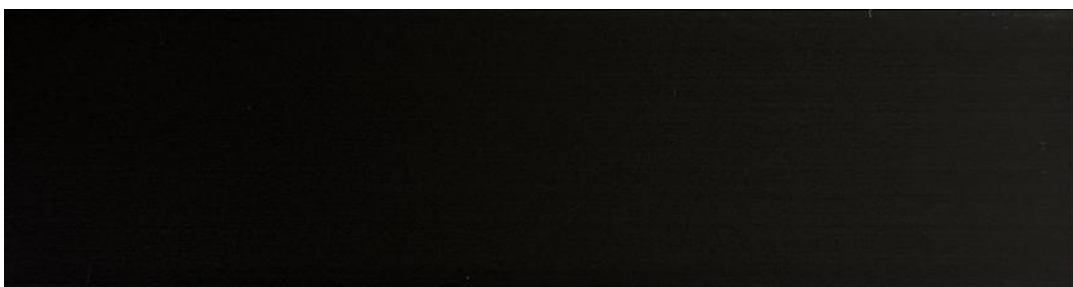




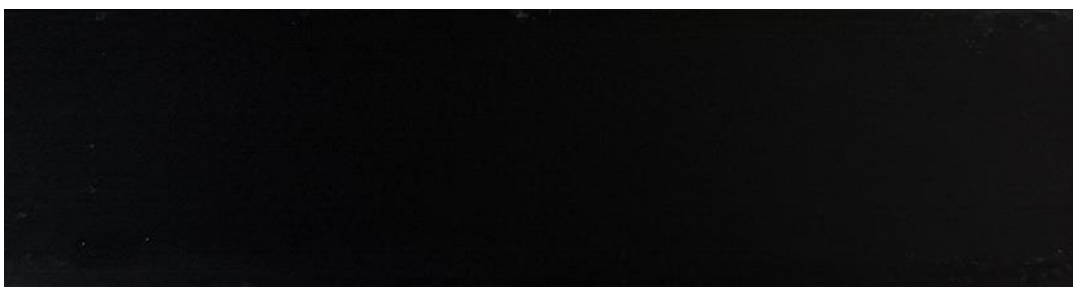
C0 ARC - CHIMICO



C32 ARC - CHIMICO



C34 ARC - CHIMICO



C35 ARC - CHIMICO



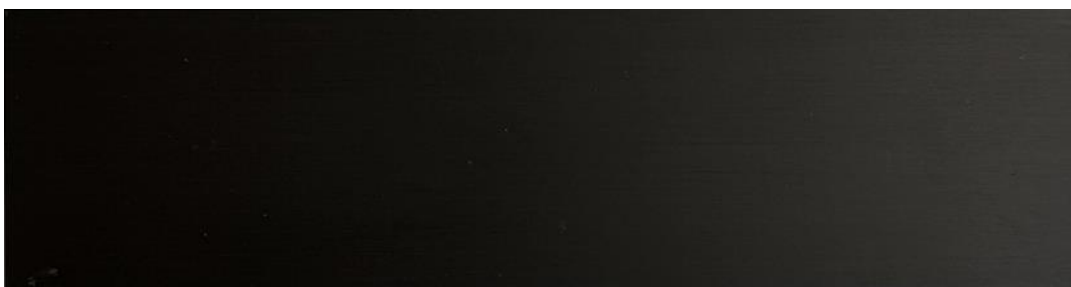
3B ARC - CHIMICO



C0 ARS - SPAZZOLATO



C32 ARS - SPAZZOLATO



C34 ARS - SPAZZOLATO



C35 ARC - SPAZZOLATO



3B ARS - SPAZZOLATO



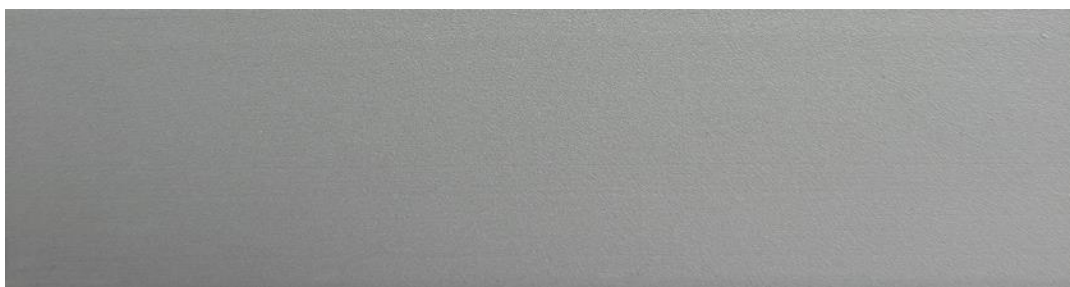
ACC ARC - CHIMICO



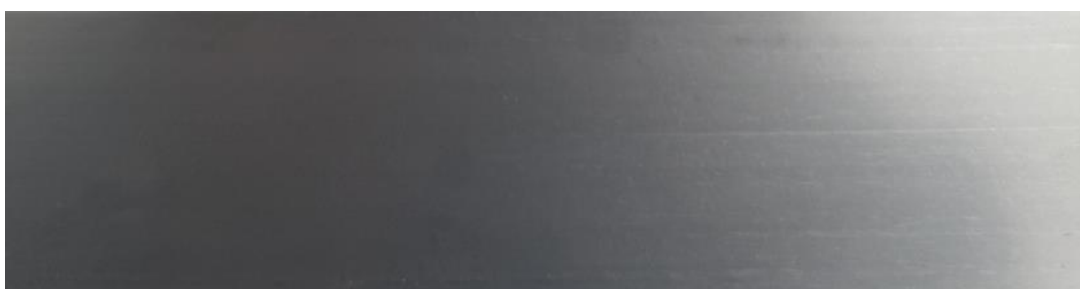
ACC ACC - SPAZZOLATO



ACC OPTIC - INOX



C0 SABB - MICROPALLINATO



1B LP - LUCIDO



4A ARC L - ANTIGRAFFIO



4A SCOTCH



4A NV - NUVOLATO



4A SD - RIGATO



4A SI - INTRECCIATO

PROCESSO DI OSSIDAZIONE ED ELETTROCOLORAZIONE:

Tutte le lavorazioni si svolgono in conformità alle Direttive del marchio di qualità QUALANOD EURAS EWAA e il processo applicato si sviluppa in automatico nelle seguenti fasi:

- sgrassaggio
- satinatura
- depatinatura
- ossidazione
- **eventuale colorazione / elettrocolorazione**
- fissaggio

Il procedimento di colorazione elettrolitica consiste nel trattare il materiale anodizzato in corrente elettrica alternata dentro vasche contenenti soluzioni di acido solforico e sali metallici.

Sotto l'effetto del campo elettrico, le particelle metalliche si vanno a depositare sul fondo dei pori di ossido, per cui, dopo la chiusura dei pori mediante il fissaggio finale, si ottiene una colorazione molto resistente e adatta ad ogni tipo di impiego.

Oltre al colore argento naturale, si realizzano le tradizionali colorazioni dell'alluminio comprese nella gamma del colore bronzo, dallo champagne, al bronzo chiaro, medio, scuro, fino al colore nero.

Sempre mediante processo di elettrocolorazione, NECE produce l'ossidazione con finitura tipo acciaio inox. Con l'innovativo processo di elettrocolorazione per interferenza, che genera una modifica strutturale dell'ossido anodico, NECE è in grado di produrre colori con tonalità sul blue, il verde, il grigio, il marrone e il rosso. Con l'interferenza si potrebbe addirittura ottenere un colore personalizzato.

Dopo l'ossidazione il metallo può essere trattato con lucidatura finale anti-graffio, che ha lo scopo di salvaguardare la superficie da graffi e abrasioni.

Oltre ai consueti ed idonei imballi può essere richiesta inoltre l'applicazione pellicola protettiva per non danneggiare le superfici nelle varie lavorazioni del semilavorato.

CLASSI DI OSSIDAZIONE:

La Norma UNI 3952/66 prevede le seguenti classi:

Spessore	Impiego
5	Per interni senza manipolazione frequente
10	Per esposizione all'atmosfera rurale o urbana con manutenzione periodica
15	Per esposizione all'atmosfera industriale o marina
20	Per esposizione all'atmosfera industriale o marina (strato rinforzato)

Schuco fornisce trattamenti con classe non inferiore a 15 e consiglia:

Spessore	Impiego
15	Per esterni
20	Per esposizione all'atmosfera aggressiva
25	Per esposizione all'atmosfera particolarmente aggressiva

QUALITÀ:

I materiali trattati sono sottoposti ad accurati controlli di produzione per assicurare il rispetto delle specifiche QUALANOD.

NECE, inoltre, opera secondo un Sistema di Gestione per la qualità conforme alla norma UNI EN ISO 9001 ed un Sistema di Gestione Ambientale in conformità alla norma ISO 14001:2004.

GARANZIA:

NECE opera, da anni, secondo gli standard di qualità dettati dalle norme QUALANOD, EURAS-EWAA. Il rispetto di queste normative garantisce che la produzione, effettuata presso gli stabilimenti di Anodizzazione NECE, abbia uno standard qualitativo certo.

Su richiesta all'ordine è possibile richiedere una Certificazione del Trattamento di Commessa che viene rilasciata a seguito di test ed analisi realizzate durante la produzione e a fine processo:

Controllo dello Spessore dello Strato Anodico

secondo la normativa ISO 2360

Test per la Qualità del Fissaggio*

secondo la normativa UNI EN 12373-7

La Certificazione del Trattamento di Commessa è un servizio opzionale a pagamento, che può essere richiesto a partire da lotti minimi di:

ARGENTO e BRONZO profilo 300 kg oppure lamiera 45 m²

ELETTROCOLORAZIONE, ACCIAIO, NERO profilo 150 kg oppure lamiera 25 m²

*Prova distruttiva

AVVERTENZE:

E' consigliabile:

- richiedere le lavorazioni per lotto in quanto, tra diversi lotti, si potrebbero avere lievi differenze circa l'aspetto visivo.
- non esporre il materiale anodizzato imballato alla luce diretta del sole
- rimuovere la pellicola protettiva entro 15 giorni dall'esposizione all'esterno

Il trattamento di anodizzazione è possibile per profili di lunghezza da un minimo di 4,0 m ad un massimo di 7,6 m

Il trattamento di anodizzazione è possibile per lamiere di dimensioni 4,0x1,5 m e spessore 1,2 mm

Il trattamento non è garantito per la piegatura.

Fattori meccanici, che non sono completamente controllabili dal processo e dall'ossidazione, come la tipologia del profilo, il suo trattamento termico, la composizione della lega, la finitura e la sua reattività chimica, influenzano il colore.

I colori di questa collezione non sono da considerarsi master di riferimento per la produzione, ma puramente indicativi.