

BANDES DE CHANT ALUMINIUM

CONSEILS DE TRAITEMENT

Bande de chant Aluminium - Marchandise sur rouleau, 1 mm, rouleau de 25 m avec film protecteur

Largeur	23, 33, 42, 63 mm
Épaisseur	1 mm
Coloris	010.1010. Alu mat et 010.1050. Couleur inox

Largeur	23, 28, 33, 42 mm
Épaisseur	1 mm
Coloris	010.1080. Aluminium poli miroir

Largeur	23, 33, 42 mm
Épaisseur	1 mm
Coloris	010.1020. Aluminium argent anodisé et brossé

Bande de chant Aluminium - Article au mètre, 2 mm d'épaisseur, rouleau de 3 m avec film protecteur

Largeur	21, 27, 33, 40 mm
Épaisseur	2 mm
Coloris	010.2010 Alu mat anodisé

Caractéristiques techniques

Matériau selon la norme DIN EN 573-3	AlMg1
Dureté DIN	1/2 hart H14
Dureté Brinell	HB 48
Film protecteur	Film PE 50 60, non résistant aux UV
Couche d'accroche	Compatible avec la plupart des systèmes de colle, tout particulièrement les colles thermodurcissables PUR
Environnement	<p>L'aluminium que nous fournissons :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ est difficilement inflammable ■ ne contient, selon les informations actuelles, aucune substance destructrices de la couche d'ozone ■ ne contient aucune substance contenant des métaux lourds ■ ne contient aucune substance qui pourrait générer des produits toxiques ou dangereux en cas de combustion ■ ne fait pas partie des matériaux qui peuvent libérer des substances toxiques ou polluantes pour l'eau en cas de lessivage ■ est anodisé et ainsi, inoffensif en matière médicale et alimentaire
Stockage	<p>Selon les informations actuelles, les bandes de chant que nous livrons peuvent être stockées avec et sans primaire pendant une longue durée :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ stockage dans des conditions climatiques normales ■ Capacité de stockage avec primaire : au moins 1 an ■ Entreposer au sec

Traitement des produits sur rouleau

Les bandes de chant peuvent être traitées avec une encolleuse de chant. Elles sont munies de couches d'adhérence spéciales qui garantissent un collage sûr avec la plaque support.

En machine

Pour un collage de premier choix, nous recommandons l'utilisation de colles thermofusibles PUR ; les colles thermofusibles EVA ne conviennent que partiellement et cette aptitude doit être déterminée par des essais préalables. Avant le traitement, réchauffer les bandes de chant à 40 °C dans la presse à plaquage ou tout autre source de chaleur. L'enduction en couche mince des bords de fraisage avec un chiffon recouvert de Téflon facilite considérablement le fraisage. (évtl. aussi les palpeurs)

Manuellement

Collage manuel avec REDOCOL Kantol greenline ou bien, pour les collages particulièrement résistants à l'humidité avec Rakollit 280 + durcisseur WS1i. Appliquer la colle de manière homogène avec une spatule à dents et presser avec un appui plan et une pression élevée.

Traitement de la marchandise au mètre

1. Pour les découpes de longueur, pulvériser auparavant la lame (à fine denture) de scie avec un aérosol au Téflon.
2. Collage avec REDOCOL MS-Polymer
Durée du pressage : selon le matériau de 3 à 4 h
3. Réalisation du fraisage : Enduire le bord de fraisage avec un chiffon imprégné de Téflon, fraiser ensuite avec une affleureuse ou une fraise hémisphérique.
4. Le bord de fraisage doit toujours être poncé au grain 220, nettoyé ensuite avec un chiffon imprégné d'acétone ou de solvant DD et enduit enfin en couche mince avec de la cire à huile dure (protection de surface).