BORDI IN ALLUMINIO
CONSIGLI PER LA LAVORAZIONE

Bordo in alluminio - materiale in rotolo, 1 mm, rotoli da 25 m con pellicola protettiva

Larghezza	23, 33, 42, 63 mm
Spessore	1 mm
Finiture	010.1010. alluminio opaco e 010.1050. color acciaio inox

Larghezza	23, 28, 33, 42 mm
Spessore	1 mm
Finiture	010.1080. alluminio extralucido

Larghezza	23, 33, 42 mm
Spessore	1 mm
Finiture	010.1020. alluminio color argento anodizzato spazzolato

Bordo in alluminio - materiale in barre, spessore 2 mm, lunghezza 3 m con pellicola protettiva

Larghezza	21, 27, 33, 40 mm
Spessore	2 mm
Finiture	010.2010 alluminio opaco anod.

Dati tecnici

Materiale secondo DIN EN 573-3	AlMg1
Durezza secondo DIN	1/2 crudo H14
Durezza Brinell	HB 48
Pellicola protettiva	Pellicola PE 50 60, non resistente ai raggi UV
Primer	compatibile con la maggior parte dei sistemi adesivi, in particolare con la colla termofusibile PU
Ambiente	L'alluminio da noi fornito: ■ È difficilmente infiammabile ■ non contiene - allo stato attuale - sostanze dannose per lo strato di ozono ■ non contiene sostanze con metalli pesanti ■ non contiene sostanze che possono produrre sostanze tossiche o pericolose quando vengono bruciate ■ non appartiene al gruppo di materiali che possono rilasciare sostanze tossiche o inquinanti per l'acqua durante la lisciviazione ■ è anodizzato e quindi innocuo dal punto di vista medico e alimentare
Stoccaggio	Allo stato attuale i bordi in alluminio da noi forniti possono essere conservati, con o senza primer, anche per lunghi periodi di tempo: ■ Stoccaggio in condizioni climatiche normali ■ Durata di conservazione con primer almeno 1 anno ■ Conservare in un luogo asciutto

Lavorazione del materiale in rotolo

I bordi possono essere lavorati con una bordatrice. Sono dotati di uno strato di primer speciale che garantisce un incollaggio sicuro sul pannello di supporto.

Lavorazione meccanica

Per un incollaggio impeccabile, raccomandiamo l'uso di colle termofusibili PU. Le colle termofusibili EVA sono adatte solo in misura limitata e il loro impiego deve essere testato preventivamente. Prima della lavorazione, riscaldare i bordi a 40 °C nella pressa per impiallacciati o con un'altra fonte di calore. Una passata su entrambi i lati dei bordi da fresare con un panno leggermente impregnato di teflon rende la fresatura molto più facile. (eventualmente anche i tastatori)

Lavorazione manuale

Incollaggio manuale con REDOCOL Kantol greenline o, per un incollaggio particolarmente resistente all'umidità, con Rakollit 280 + indurente WS1i. Applicare la colla in modo uniforme con una spatola dentata ed esercitare un'elevata pressione poggiando su supporto piano.

Lavorazione del materiale in barre

1. Prima di effettuare il taglio, spruzzare uno strato di teflon sulla lama (a denti fini) della sega.
2. Incollaggio: con MS-Polymer di REDOCOL
   Tempo di pressatura: 3-4 ore, a seconda del materiale
3. Fresatura: passare un panno leggermente impregnato di Teflon sul bordo da fresare, quindi procedere con una fresa a filo o una fresa a raggio.
4. Se possibile, il bordo fresato dovrebbe essere sempre levigato con una grana 220, quindi pulito con un panno intriso di acetone o diluente DD e infine rivestito con un sottile strato di cera di olio duro (protezione della superficie).