

CANTURI DIN ALUMINIU

SFATURI PENTRU PRELUCRARE

Canturi din aluminiu - marfă în role, 1 mm, role de 25 m cu folie de protecție

Lățime	23, 33, 42, 63 mm	Lățime	23, 28, 33, 42 mm
Grosime	1 mm	Grosime	1 mm
Culori	010.1010. Aluminiu mat și 010.1050. De culoarea oțelului inoxidabil	Culori	010.1080. Aluminiu extrem de lucios

Lățime	23, 33, 42 mm
Grosime	1 mm
Culori	010.1020. Aluminiu argintiu eloxat cu aspect periat

Canturi din aluminiu - marfă în bare, 2 mm grosime, lungime 3 m cu folie de protecție

Lățime	21, 27, 33, 40 mm
Grosime	2 mm
Culori	010.2010 Aluminiu mat eloxat

Date tehnice

Material conform DIN EN 573-3	AlMg1
Duritate conform DIN	1/2 duritate H14
Duritate Brinell	HB 48
Folie de protecție	Folie PE 50 60, nu este rezistentă la UV
Promotor de aderență	compatibil cu majoritatea sistemelor de aplicat adeziv, în mod deosebit cu cele pentru adeziv cu topire la cald PUR
Mediul înconjurător	Aluminiul livrat de noi: <ul style="list-style-type: none">■ este greu inflamabil■ conform stadiului actual al tehnicii, nu conține niciun fel de substanțe care diminuează stratul de ozon■ nu conține niciun fel de substanțe cu conținut de metale grele■ nu conține niciun fel de substanțe care prin ardere pot produce materiale toxice sau periculoase■ nu face parte dintre materialele care în cazul scurgerilor accidentale pot emana substanțe toxice sau periculoase pentru apă■ este eloxat și, prin urmare, este inofensiv din punct de vedere medical și pentru produse alimentare
Depozitare	Conform stadiului actual al tehnicii, canturile din aluminiu livrate de către noi, cu sau fără promotor de aderență, pot fi depozitate o lungă perioadă de timp: <ul style="list-style-type: none">■ depozitare la un climat ambiental normal■ termen de valabilitate cu promotor de aderență min. 1 an• depozitați într-un loc uscat

Prelucrare marfă în role

Canturile pot fi prelucrate cu mașina de cântuire. Ele sunt prevăzute cu o punte specială adezivă care garantează o lipire sigură pe placa suport.

Mecanizat

Pentru o lipire de primă clasă recomandăm utilizarea de adezivi cu topire la cald PUR; adezivi cu topire la cald EVA sunt adecvați doar parțial și trebuie să se stabilească adecvarea prin încercări proprii. Canturile trebuie să se încălzească înainte de prelucrare la 40 °C în presa pentru furnir sau cu o altă sursă de căldură. O aplicare subțire pe ambele părți pe marginile de frezat cu o cârpă umedă îmbibată cu teflon facilitează frezarea în mod semnificativ. (eventual și palpatoarele)

Manual

Lipirea manuală cu REDOCOL Kantol greenline sau pentru o lipire deosebit de rezistentă la umezeală se poate folosi Rakollit 280 + întăritor WS1i. Aplicați adeziv uniform cu o spatulă crestată sau cu un instrument de netezit și presați-l în straturi egale și cu o presiune mare.

Prelucrarea scantului cu lungimi drepte

1. Pentru tăieri transversale (cu dinți fini), pulverizați în prealabil lama de ferăstrău cu spray lubrifiant Teflon.
2. Lipire: cu REDOCOL MS-Polymer
Timp de presare: 3-4 ore, în funcție de material.
3. Frezare: umeziți marginea frezată cu o cârpă îmbibată cu teflon, apoi frezați-o cu o freză de nivelare sau de rază.
4. Marginea de frezare trebuie să fie șlefuită pe cât posibil întotdeauna cu granulația 220, apoi curățați cu o cârpă cu acetonă sau diluant DD și frecată cu un strat subțire de ceară din ulei dur (protecție de suprafață).