

Instrucciones de uso

Lacado de perfiles con rotura de puente
térmico aluminio-poliamida

Instrucciones de uso

Lacado de perfiles con rotura de puente térmico aluminio-poliamida.

Los perfiles combinados aluminio / poliamida se lacan generalmente de la siguiente forma:

1. Limpieza convencional y/o baños de pretratamiento

2. Secado de los perfiles

(Por ejemplo, soplando o drenando mediante aire comprimido)

Hay que asegurar que en los perfiles no hay residuos procedentes de los baños, ni en las cavidades, ni en los huecos. Dicha humedad puede ser el origen de los siguientes problemas: Formación de burbujas o incluso rotura de las varillas aislantes como resultado del calentamiento en el horno.

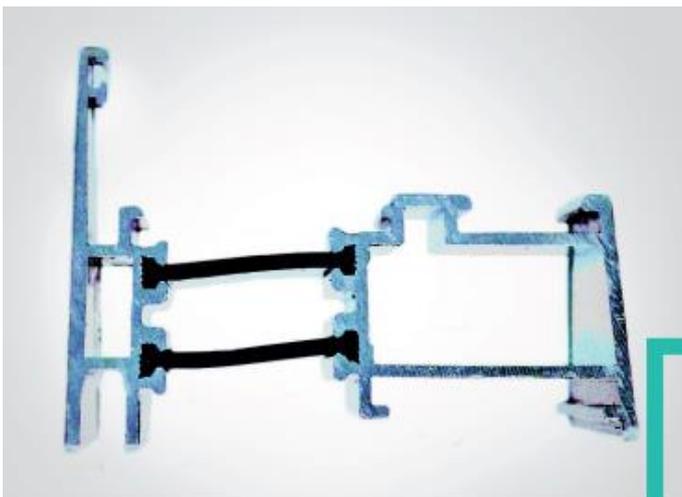
3. Suspensión de perfiles durante el proceso de lacado

Evitar la flexión excesiva en el proceso de lacado horizontal, que el perfil podría llegar a soportar si, o el peso del conjunto ensamblado es muy elevado, o si las dilataciones dependientes de la geometría son muy diferentes. Para evitar deformaciones en el proceso de lacado vertical es importante colgar el conjunto ensamblado del perfil o perfiles de aluminio, de forma que cuelgue lo más verticalmente posible.

4. Lacado de perfiles en el horno

La temperatura objetivo de 180°C – 200°C y el tiempo de permanencia de aproximadamente 20 mín. no deben superarse. Si esta temperatura o tiempo se superan, la estabilidad de los perfiles aislantes puede verse afectada. Hay riesgo de que los perfiles se desalineen afectando al paralelismo, provocando además de una considerable pérdida de resistencia en la unión entre las dos secciones de aluminio.

*Nota: La poliamida es un material de baja conductividad eléctrica y pueden producirse diferencias visibles en el recubrimiento superficial con respecto a las zonas lacadas del aluminio.



Desalineación del perfil con rotura de puente térmico aluminio-poliamida