

Instruções de uso

Lacagem de perfis com rutura de ponte
térmica alumínio-poliamida

Instruções de uso

Lacagem de perfis com rutura de ponte térmica alumínio-poliamida

Os perfis combinados alumínio / poliamida são geralmente lacados da seguinte forma:

1. Limpeza convencional e/ou banhos de pré-tratamento

2. Secagem dos perfis

(Por exemplo, soprando ou drenando através de ar comprimido)

Deve assegurar-se que não existem resíduos provenientes dos banhos nos perfis, nem nas cavidades, nem nos vazios. Esta humidade pode ser a origem dos seguintes problemas: formação de bolhas ou mesmo rutura das varetas isolantes como resultado do aquecimento no forno.

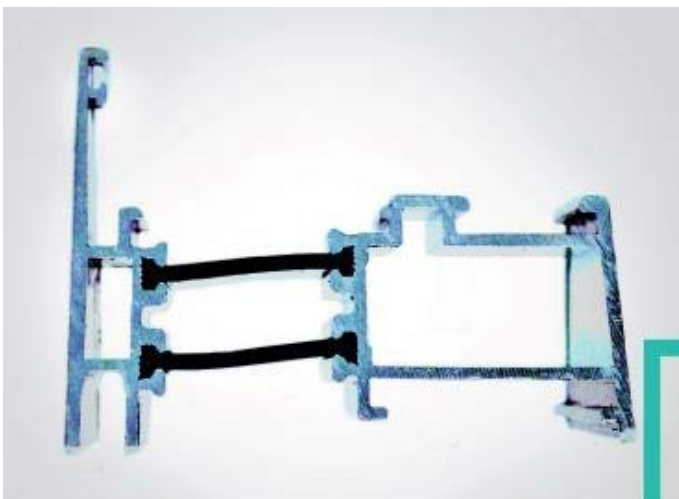
3. Suspensão dos perfis durante o processo de lacagem

Evitar a flexão excessiva no processo de lacagem horizontal que o perfil pode vir a suportar quando o peso do conjunto cravado é muito elevado ou quando as dilatações dependentes da geometria são muito diferentes. Para evitar deformações no processo de lacagem vertical, é importante suspender o conjunto cravado do perfil ou dos perfis de alumínio, de modo a que fique o mais vertical possível.

4. Lacagem dos perfis no forno

A temperatura objetivo de 180 °C – 200 °C e o tempo de permanência de aproximadamente 20 min não devem ser ultrapassados. Se esta temperatura ou tempo forem excedidos, a estabilidade dos perfis isolantes pode ser afetada. Existe o risco de desalinhamento dos perfis, afetando o paralelismo e provocando, além disso, uma perda considerável de resistência na união entre as duas secções de alumínio.

*A poliamida é um material de baixa condutividade elétrica e podem ocorrer diferenças visíveis no revestimento superficial relativamente às zonas lacadas do alumínio.



Desalinhamento do perfil
com rutura de ponte térmica
alumínio-poliamida