



ALUMINIO MACIZO

RECOMENDACIONES TECNICAS PARA LA APLICACIÓN DEL CANTO:

Debido a la preparación especial en la parte trasera de nuestro canto de aluminio (rascado + puente adhesivo), garantizamos la perfecta adhesión del mismo en procesos de encolados de cantos.

Se puede utilizar en dos tipos de chapadoras de cantos:

- **Chapadoras de cantos** que utilicen **colas base EVA** (hot-melt, termofusible)

El pegado es posible aunque **no** es el más **recomendado**. Solo mediante una prueba previa, vds. estimarán si es conveniente.

Nosotros ya lo hemos hecho por Vd. y le avanzamos los resultados de este pegado adjuntando los informes de ensayo.

El resumen es que el pegado es correcto pero esta unión no soporta más de 50 °C. En algunos casos puede ser suficiente, en otros no.

- **Chapadoras de cantos** que utilicen **colas PUR** (poliuretano reactivo termofusible).

El pegado es **óptimo**. Les adjuntamos los informes de ensayo.

RECOMENDACIONES GENERALES DE APLICACIÓN:

En todos los casos recomendamos siempre que se *hagan pruebas* con nuestros cantos.

En nuestro sector, el aluminio para cantos es algo relativamente nuevo y se necesitan pruebas que ayuden a determinar y ajustar todas las variables que influyen en el proceso de chapado de cantos.

El canto debe estar a temperatura ambiente 20°C - 24°C. La bajada de la temperatura de la cola (al entrar en contacto con el aluminio), podría perjudicar a la adhesión del canto.



En invierno es muy recomendable tener los rollos de aluminio en un lugar *climatizado*.

Es recomendable además adquirir las opciones de precalentamiento de canto que ofrecen algunos fabricantes de canteadoras.

Para perfilar y dar un bisel al canto de aluminio existen al menos dos métodos:

Método con grupos tupí convencionales

Se aconseja utilizar tres grupos de *tupí*:

(entendemos por grupo de *tupí*, el conjunto de dos motores uno superior y otro inferior, cada uno con una fresa compuesta por cuatro a seis plaquitas o dientes de corte)

- El primero para enrasar (con herramienta de diamante).
- El segundo para dar forma (con herramienta de diamante).
- El tercero para solo tocar 1 décima y poder quitar parte importante de la ondulación que nos ha dejado la segunda herramienta, ésta tercera herramienta debe ser de *widia* girando en sentido contrario al avance de la pieza canteada (o sea, que el motor o la fresa debe girar al revés que la primera y segunda herramienta).

Método con grupos especiales para aluminio.

Se aconseja utilizar, además de los grupos *tupí* convencionales para otros trabajos en PVC o melamina, dos grupos de corte frontal:

- Un primer grupo de desbaste, con herramienta de diamante.
- Un segundo grupo de acabado, con herramienta de filo de amplio radio para evitar el ligero rayado entre filos.

Al ser el corte de estos grupos de tipo frontal, se mejora mucho más la “ola” que producen los grupos *tupí* convencionales.

Se recomienda en cualquiera de ambos métodos, los siguientes **accesorios**:

- Grupo de refrigeración del canto a la salida de la zona de presión. En verano (no en invierno)
- Grupo de lubricación del film protector del canto para evitar su roce con los palpadores de los grupos (para evitar su despegue). Grupos de formas.
- Grupo de limpieza de restos de cola.
- Al final del proceso, sería aconsejable, colocar una esponja con un líquido especial (que le podría suministrar su proveedor de colas).
El objetivo de esta aplicación sería sellar el filo mecanizado del canto y así evitar la posible oxidación del filo.



Conviene aclarar que el canto de aluminio esta *anodizado* (protegido contra la corrosión) tanto en su cara exterior como en la interior, pero no en el filo. No recomendamos el lijado del canto ya que abriremos el poro en el aluminio y aceleraremos más el proceso de oxidación. También tendremos problemas con las bandas lijadoras. Pero para dar un buen acabado liso hay que lijar y después pasar una mola (tipo las de molduras) para matizar.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS RESUMIDAS

-DIFERENTES ACABADOS DE LA SUPERFICIE:

Acabado PLATA - MATE (MILLFINISH)
Acabado CROMO - BRILLO (ESPEJO)
Acabado ESMERIL - TITANIO (ALUNOX)
Acabado CAVA (DORADO) NUEVO
Acabado GREY (AZULADO) NUEVO

- DIFERENTES COTAS DE ANODIZADO

10 MICRAS
3 MICRAS (MICRON)

- Consultar los diferentes espesores disponibles (0,5mm, 0.8 mm y 1mm)
- Stock permanente de las referencias ,anchos y espesores que aparecen en nuestro muestrario.
- Aluminio calidad 5005.
- Rascados en la parte trasera (para facilitar el enganche físico del encolado).
- Con primer en la parte trasera (para garantizar el enlace químico del encolado).
- Suministrado con film protector blanco de 80 micras.
- El canto se sirve enrollado en aros de cartón de diámetro 500mm para evitar grietas en el *anodizado* del material.