

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PERFIL DE ALUMINIO

ALEACIÓN 6063 (AL - SI - MG)

La cual contiene entre 98% y 99% de aluminio y el resto, de otros metales. Esta Aleación es utilizada en Líneas Arquitectónicas, por ser la adecuada para el proceso del Anodizado.

| Perfiletto | Silicio (Si) | Hierro (Fe) | Cobre (Cu) | Manganeso (Mn) | Magnesio (Mg) | Cromo (Cr) | Zinc (Zn) | Titanio (Ti) | Otros | Aluminio (Al) |
|------------|--------------|-------------|------------|----------------|---------------|------------|-----------|--------------|-------|---------------|
| Mínimo | 0.20 | ---- | ---- | ---- | 0.45 | ---- | ---- | ---- | ---- | Resto |
| Máximo | 0.60 | 0.35 | 0.10 | 0.10 | 0.90 | 0.10 | 0.10 | 0.10 | 0.15 | Resto |

*Pruebas realizadas en equipo **Spectromax X** para control de calidad.

CARACTERÍSTICAS DEL ALUMINIO

| | |
|------------------------|--|
| Resistencia a Vientos: | Variabes según nuestras líneas y espesor de cristal. |
| Reciclable: | Sí |
| Conductor Térmico: | 53 CAL. GR. x Segundo x cm2 |
| Resistencia eléctrica | 0.028264 ohm-mm2/m A 20° |

TEMPLE T5

T - La letra T indica que el metal ha sido sometido a tratamiento térmico. - El número final indica el tipo de tratamiento térmico.

El proceso de Temple consta de dos fases, la primera tiene como objetivo, mejorar la dureza y la flexibilidad del metal, modificando su estructura interna por medio de un tratamiento térmico y la segunda consiste en someterlo a una temperatura de 190° C x 5 hrs., permitiendo que el metal conserve sus características requeridas para el aluminio arquitectónico.

| | |
|---------------------|-----------------|
| Dureza: | 8 - 12° Webster |
| Cedencia mínima: | 16000 lbs/in2 |
| Resistencia última: | 22000 lbs/in2 |
| Módulo elasticidad: | 10000 lbs/in2 |
| Fatiga: | 10000 lbs/in2 |

PRUEBAS DE CONTROL DE CALIDAD

Cámara de Corrosión Salina

Bajo la norma **ASTM B117**, la cual dice que cada 1000 hrs. de exposición son equivalentes a 10 años expuestos en un ambiente salino similar al de las costas y playas.

En Perfiletto Aluminum, nuestras muestras son sometidas a pruebas más agresivas que las que indica la Norma, en ciclos de 3000 hrs. que equivalen en promedio de 20 a 30 años.

Equipo: (Q - FCG Cyclic Corrosion Tester)

Resistencia. a la Radiación Ultravioleta

QUV (Tipo Lámpara UVA340) Norma: ASTM G-154

Paso 1: 8 horas Radiación UV a 60 C°
Paso 2: 4 horas Condensación a 50 C°

| Horas QUV | Equivalencia Aproximada |
|-----------|-------------------------|
| 100 | 4 meses 15 días |
| 200 | 9 meses |

Bajo la Norma **ASTM G154 Ciclo 1**, con exposición continua de 800 hrs. con una equivalencia aproximada a 3 años expuesto a la intemperie en lugares extremos.

Nuestras pruebas son sometidas a 2400 hrs. con una equivalencia aproximada de 8 años, 10 meses y 7 días sin tener alteraciones considerables en brillo y color.

Esto es lo que podemos verificar mediante:

Equipo QUV Accelerated Weathering Tester Mod. QV/Spray con Lámparas UVA340.

NORMAS Y PRUEBAS DE CALIDAD

| | |
|--|---|
| Medidor de Espesores: Positector 6000 | Norma: ASTM D - 186 |
| Medidor de Adherencia: Uña de Gato | Norma: ASTM - 3359 |
| Medidor de Adherencia Destructiva | Elcometer |
| Laboratorio para la Prueba de Impacto | Norma: ASTM 2794 (De 100 a 160 lbs/in ²) |

| | |
|------|------------------------|
| 300 | 1 año 1 mes 15 días |
| 400 | 1 año 6 meses |
| 500 | 1 año 10 meses 15 días |
| 600 | 2 años 3 meses |
| 700 | 2 años 7 meses 15 días |
| 800 | 3 años |
| 900 | 3 años 4 meses 15 días |
| 1000 | 3 años 9 meses |
| 2000 | 7 años 6 meses |
| 3000 | 11 años 3 meses |
| 4000 | 15 años |
| 5000 | 18 años 9 meses |
| 6000 | 22 años 6 meses |
| 7000 | 26 años 6 meses |
| 8000 | 30 años |

FILM PROTECTOR

Nuestros perfiles vienen con film protector y a su vez empacados en un plástico termoendurecible para evitar daños durante su manejo, almacenaje y entrega.