

LAMIERE MANDORLATE IN ALLUMINIO

CONSIGLI TECNICI PER LA LAVORAZIONE

Piegatura e centinatura

In caso di materiale non ricotto e di raggi di curvatura ridotti si può portare la zona interessata allo stato ricotto mediante riscaldamento con cannello a 360-400 C°

Saldatura

Per ottenere buoni standard qualitativi è necessario utilizzare i processi MIG e TIG in atmosfera inerte

Rivettatura e fissaggio a vite

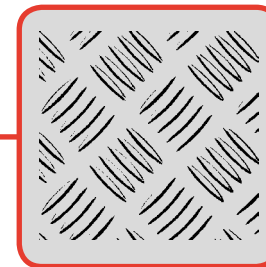
Usare preferibilmente rivetti in lega al magnesio-silicio e viti in acciaio zincato o inox

Collegamenti tra materiali diversi

Per evitare il contatto diretto tra alluminio ed altri metalli è sufficiente la presenza di uno strato di vernice. La zincatura o l'interposizione di altro materiale isolante.

Finitura della superficie

Non è necessario alcun trattamento di protezione della superficie. A scopo decorativo si consiglia l'ossidazione anodica perchè nel rispetto della scelta estetica, mantiene un'ottima resistenza all'usura.



Spessore mm	Peso kg/m ²	Dimensioni mm		
		1000 x 2000	1250 x 2500	1500 x 3000
		Peso Kg		
2	6,34	12,68	19,81	28,53
2,5	7,79	15,58	24,34	35,06
3	9,04	18,08	28,25	40,68
3,5	10,39	20,78	32,47	46,76
4	11,74	23,48	36,69	52,83
4,5	13,09	26,18	40,91	58,91
5	14,44	28,88	45,13	64,98
5,5	15,79	31,58	49,34	71,06
6	17,14	34,28	53,56	77,13

