



FOGLI DI ALLUMINIO



e-wings è un prodotto firmato eCoils



# Scheda tecnica Alluminio



## CARATTERISTICHE TECNICHE

### Normativa di Riferimento

UNI EN 485-2; UNI EN 485-4; UNI EN 573-3

## CARATTERISTICHE DIMENSIONALI COIL

Lega	Larghezza	Spessore	H   Note
3005	500 / 650 / 1010 / 1310	0,7	41   per doppia aggraffatura
3005	1250 / 1500	0,6 / 0,8 / 1 / 1,2 / 1,5	42   per lattonomie, facciate, imbutiture e altre lavorazioni
5005	1250 / 1500	0,6 / 0,8 / 1 / 1,2 / 1,5	42   44   per pieghe ancora migliori
5754	1250 / 1500	0,6 / 0,8 / 1 / 1,2 / 1,5	41   il miglior connubio tra piega e tenuta

## CARATTERISTICHE DIMENSIONALI FOGLI

Lega	H	Spessore	Larghezza	Lunghezza MIN.	Lunghezza MAX.
3005	42	0,8	1500	2000	4000
3005	42	1	1500	2000	4000
5005	44	1	1250 / 1500	2000	4000
3005	42	1,2	1500	2000	4000



NOTA Sono disponibili altre dimensioni e leghe. Per info contattare direttamente l'ufficio commerciale.

## FINITURA

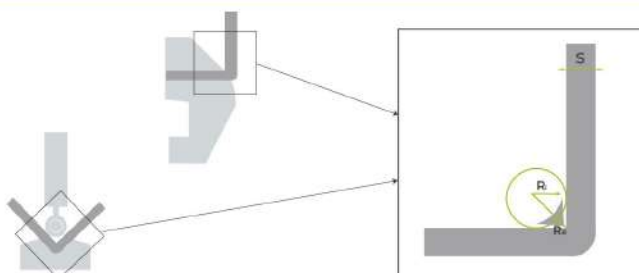
### Rivestimento faccia superiore

1. Finitura wrinkled con 40 mcr.
2. Finitura liscia con 25 mcr.

### Rivestimento faccia inferiore

1. Finitura wrinkled con 40 mcr. \*
2. Finitura liscia con 25 mcr. \*
3. Retro in tinta con 15 mcr.
4. Verniciatura per incollaggio;
5. Primer schiumabile;
6. Primer protettivo;

## RAGGIO DI PIEGA



S : Spessore

Ri : Raggio interno di piega

Re : Raggio esterno di piega

## Colori e Finiture lisce

### TINTA UNITA



Mo98 Simil Ral 9010



Mo153 Br.White



Mo136 Silver



Mo102 Bianco Grigio



Mo195 Simil Ral 1015



Mo100 Simil Ral 1013



Mo99 Simil Ral 7016



Mo167 Black

## Colori e Finiture Wrinkled

### EFFETTI PARTICOLARI



Effetto Legno



Effetto Corten



Patina Rame



Effetto Titanio

### COLORI ESKIN



Damasco Eskin



TDM ESKIN



RAL 7022 ESKIN



NOTA Ordini > di 3 tonnellate, colore su richiesta

## CARATTERISTICHE GENERALI

Caratteristiche generali	Test di prova	Risultati della prova	
		Finiture wrinkled	Finiture liscia
Brillantezza	UNI EN 13523-2	Tinte unite: 20-90 gloss	Tinte unite: 20-90 gloss

## CARATTERISTICHE MECCANICHE

Caratteristiche generali	Test di prova	Risultati della prova	
		Finiture wrinkled	Finiture liscia
Impact test	UNI ISO 6272	nessun distacco	
Aderenza	UNI ISO 2409	nessun distacco	
Imbutitura	UNI ISO 1520	nessun distacco	
Adesione dopo imbutitura 6mm	UNI EN 13523-6	Ottima	Buone
Adesione dopo piega	UNI EN 13523-7	< 1 T	L 1,5 T
Durezza matita	UNI EN 13523-4	F - H	
Resistenza alla screpolatura (prova piega T): Tutti i prodotti	UNI EN 13523-7	F - H	
Alluminio Alluminio Alluminio	spessore < 1,20mm spessore ≥ 1,20 spessore ≥ 1,20 e ≤ 1,80mm	≤ 3 T (nessuna fessurazione) ≤ 1 T (nessuna fessurazione) ≤ 1,5 T (nessuna fessurazione) ≤ 2 T (nessuna fessurazione)	
Resistenza all'abrasione	UNI EN 13523-16	Perdita di peso 30 - 35 mmg	
Resistenza alla deformazione rapida (prova d'urto)	UNI EN 13523-5	16 J non si evidenzia nessuna fessurazione ad ingrandimento 10x	

## DATI TECNICI

	Descrizione	Specifiche
Film protettivo in polietilene	Spessore 70µm : - trasparente; - nero e bianco; - bianco e nero per taglio laser.	-Rif. normative: N/R; -Articolo su richiesta; -Disponibili vari livelli di adesività; -Ideale per proteggere i laminati da sporco e graffi durante la lavorazione





## CARATTERISTICHE MECCANICHE

Caratteristiche chimico-fisiche	Test di prova	Risultati della prova	
		Finiture wrinkled	Finiture liscia
Nebbia salina	UNI ISO 9227	resistenza 1000 ore	
Resistenza alla luce fluorescente UV e alla condensazione dell'acqua	UNI EN 13523-10	2000h UVA 340 brillantezza residua > 80 % del valore iniziale categoria resistenza agli UV: RUV 4	
	Tinte unite	2000h UVA 340 brillantezza residua > 50 % del valore iniziale categoria resistenza agli UV: RUV 3	
Resistenza all'acqua	UNI EN 13523-9	non ci sono perdite di adesione o bolliture	
Resistenza al 100% di umidità relativa: tutti i prodotti	ASTM D 2247-94	1000h nessuna formazione di blisters	

## CERTIFICAZIONI

Certificazioni	Test di prova	Risultati della prova	
		Finiture wrinkled	Finiture liscia
Classificazione di resistenza al fuoco per l'edilizia	EN 13501-1:2007	A2	A2



## Norme per il deposito e la lavorazione

### TRASPORTO

**T.1** Il trasporto deve essere effettuato in condizioni tali da garantire la protezione del materiale da umidità e condensa. La disposizione sugli automezzi deve garantire la protezione del materiale da urti, abrasioni e ribaltamenti.

### DEPOSITO

**D.1** I coils o i bancali di fogli prerivestiti devono essere immagazzinati in luoghi coperti o al riparo da sbalzi di temperatura, onde evitare il pericolo della formazione di condensa, la quale potrebbe provocare la formazione di macchie su supporto metallico o problemi di distacco dei film protettivo.

**D.2** I materiali protetti dal film autoadesivo di protezione temporanea in polietilene, dovranno essere posti lontano da fonti di calore e non esposti ai raggi solari.

### LAVORAZIONI

**L.1** I materiali vanno preferibilmente lavorati (entro sei mesi dalla spedizione) con apposite attrezzature onde evitare abrasioni sulla superficie.

**L.2** I rulli di profilatura o gli utensili di piegatura dovranno tenere conto, oltre che dello spessore finito della lamiera, anche delle eventuali tolleranze, evitando in tal modo le rilaminazioni.



C.da Sant'antuono Z.I  
84035 - Polla (SA)  
+39 0975 37 51 10

[info@ecoils.it](mailto:info@ecoils.it)  
[ecoils.it](http://ecoils.it)