

Consignes d'utilisation

Thermolaquage des profilés aluminium à
rupture de pont thermique

Consignes d'utilisation

Thermolaquage des profilés aluminium à rupture de pont thermique

Les profilés aluminium à rupture de pont thermique polyamide sont généralement laqués selon la procédure suivante :

1. Traitement de surface chimique dans des bains de nettoyage ou prétraitement

2. Séchage des profilés

(Par exemple : par soufflage ou drainage à air comprimé).

Il est nécessaire de s'assurer qu'aucun résidu du bain ne soit encore présent sur les profilés, dans les cavités ou dans n'importe quel espace. La présence d'humidité peut provoquer les problèmes suivants : formation de bulles voire rupture de la barrette sous l'effet de la température du four.

3. Accrochage des profilés pour laquage

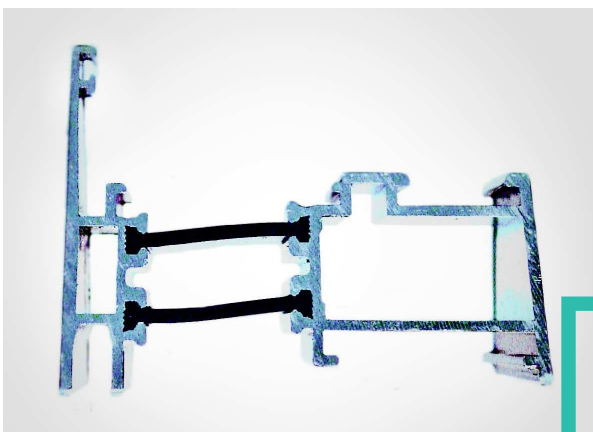
Laquage horizontal : pour éviter une importante flexion, les profilés doivent être soutenus dans les cas suivants :

- Si le poids des profilés assemblés est trop important et / ou
- Si la dilatation des deux profilés aluminium est trop différente.

Laquage vertical : Il est nécessaire de suspendre les profilés assemblés par le ou les profilés aluminium (le plus lourd) afin qu'ils soient positionnés le plus verticalement possible.

4. Laquage des profilés au four

Il est nécessaire de ne pas dépasser une température de 180 – 200 °C et un temps de passage d'environ 20 mn. Si la température ou le temps de passage sont dépassés, la stabilité de la barrette peut être compromise. Cela peut provoquer un défaut de parallélisme et de désalignement des profilés ainsi qu'une importante perte de résistance de la liaison entre les deux profilés aluminium.



Possibilité de désalignement du profilé aluminium à rupture de pont thermique polyamide