

## Panneaux composites ALUCOBOND® avec surfaces anodisées

### Information générale

L'anodisation (eloxal) consiste à créer une couche d'oxyde d'aluminium artificielle dans un milieu liquide avec une composition de bain déterminée et sous courant continu ou alternatif (eloxal = procédé électrolytique d'oxydation de l'aluminium).

Les pièces en aluminium anodisé sont largement utilisées en raison de leur résistance à la corrosion et de leur effet esthétique, pour les applications extérieures et intérieures. Au bout d'un certain temps, ces propriétés apparaissent uniquement lorsqu'une couche d'oxyde suffisamment épaisse s'est formée sur un matériau en aluminium adapté à l'anodisation, et qu'elle a été bien comprimée. Lors du processus de laminage de surfaces anodisées, des étapes de processus supplémentaires sont nécessaires afin d'obtenir des surfaces aussi uniformes que possible. Pour ALUCOBOND®, l'alliage d'aluminium EN AW-5005, idéal pour les revêtements anodisés de haute qualité, est utilisé. Il faut également garantir un nettoyage des éléments correspondant à la charge corrosive.

Sur la base de mesures effectuées sur des applications extérieures (par ex. façades/fenêtres), il est possible d'affirmer que la réduction de l'épaisseur de la couche d'oxyde (même sur de longues périodes de 30 ans) est si faible que l'effet protecteur des couches d'oxyde produites par anodisation ne diminue pas.

Les surfaces anodisées ont une résistance aux rayures plus élevée que les surfaces peintes.

### Données du produit

Les panneaux composites anodisés ALUCOBOND® sont des produits semi-finis en aluminium anodisé selon la norme DIN 17611/BS 3987, d'une épaisseur de film d'anodisation de 20 à 30 µm pour des applications extérieures. L'assurance qualité effectuée lors de la fabrication des panneaux selon la norme DIN EN ISO 9001 garantit un produit fini de haute qualité.

Les différences de tonalité de couleur dues aux variations admissibles dues au matériau et au processus ne peuvent être évitées. Par conséquent, la même couleur des panneaux ne peut être garantie.

Dans le processus d'anodisation utilisé, les panneaux sont revêtus par lots. Un lot peut être composé de 4 à 16 assiettes.

Des échantillons de bordure peuvent être fournis si nécessaire. Ceux-ci doivent être présentés aux personnes impliquées et peuvent également être convenus contractuellement si nécessaire.

## Spécification standard

<b>Anodisé E6/EV1, couleur naturelle</b>	<b>Premium anodised – Surfaces anodisées colorées</b>
Les deux côtés	Un côté (également les deux côtés sur demande), selon nuancier Premium Anodised
20 µm	25 µm
	Pour les surfaces Zinc E5003 et Blue Steel E5004, une couleur anodisée contrastée (non décorative) est appliquée à l'arrière pour des raisons techniques.

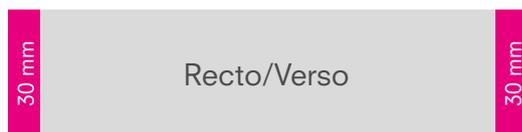
## Bandes de contact

Tous les panneaux composites anodisés ALUCOBOND® ont des bandes de contact. Il ne faut pas oublier de les prendre en compte lors de la mesure des panneaux.

### Anodisé E6/EV1, couleur naturelle

Largeurs disponibles: 1.250 mm & 1.500 mm  
Longueur : 2.000-6.000 mm

- Longueur < 3.500 mm

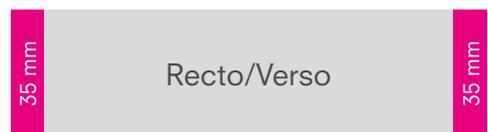


Format de panneaux : 1.250/1.500 mm x max. 3.500 mm  
Format utilisable : 1.250/1.500 mm\* x max. 3.440 mm

### Premium anodised – Surfaces anodisées colorées

Format de panneaux : 1.500 mm x 3.100 mm

- MATT et BRUSHED FINISH



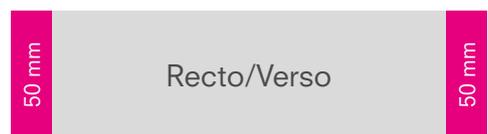
Format de panneaux : 1.500 mm x 3.100 mm  
Format utilisable : 1.500 mm\* x 3.030 mm

- Longueur > 3.500 mm



Format de panneaux : 1.250/1.500 mm x max. 6.000 mm  
Format utilisable : 1.210/1.460 mm x max. 5.940 mm

- PANELOX® – PATTERNED



Format de panneaux : 1.500 mm x 3.100 mm  
Format utilisable : 1.500 mm\* x 3.000 mm

\*S'il est posé à plat, par ex. B. avec une fixation visible, le côté long doit être coupé.

## Remarques concernant le traitement

Lors du pliage ou du découpage des bords des panneaux selon la technique du fraisage-piage, de très légères fissures peuvent apparaître à ces emplacements pliés ou découpés, ce qui peut nuire à l'aspect visuel, mais n'a généralement aucune influence sur l'utilisation. Selon la couleur, la direction et le rayon de courbure, ces fissures capillaires peuvent être visibles à des degrés divers.

En raison de la dureté du film d'anodisation, les bords intérieurs peuvent présenter un tracé irrégulier qui ne satisfait pas aux exigences esthétiques.

Le pliage est possible jusqu'à un angle de 90°.

Le torchage est exclu.

## Nettoyage et inspection

Si nécessaire, la surface peut être bien nettoyée par des moyens simples. Néanmoins, une inspection annuelle doit toujours être réalisée. Si un encrassement plus important est constaté, il conviendra d'adapter en conséquence l'intervalle de nettoyage. Ceci s'explique par des conditions locales (influencées par le trafic routier, l'industrie, la proximité d'un plan d'eau, etc.) variables ainsi que par l'utilisation de diverses surfaces (lisses, brossées, rugueuses, brillantes) et couleurs.

Le nettoyage doit être effectué à l'eau claire, de haut en bas. Si nécessaire, un détergent doux (pH 6-7) peut être ajouté jusqu'à maximum 10 %. Respecter les instructions du fabricant du détergent. Le cas échéant, un nettoyeur à haute pression (max. 50 bar) ou une brosse souple peuvent être utilisés. Une fois le nettoyage réalisé, un rinçage est nécessaire, afin d'éliminer tout résidu de détergent. En principe, il est recommandé de procéder à un contrôle préalable par la personne chargée du nettoyage sur un endroit peu visible du bâtiment à nettoyer, afin de tester l'effet sur l'aspect de la surface.

Ne pas nettoyer sur des surfaces chauffées par le soleil (> 40°C) – Risque de formation de taches dû à un séchage rapide.

Les produits de nettoyage acides ou alcalins ne doivent pas être utilisés.

## Recommandation

Un nettoyage régulier et techniquement irréprochable permet non seulement de restaurer l'aspect esthétique et représentatif des surfaces thermolaquées, mais assure également le maintien de leur valeur et de leur durée de vie, car il permet d'éliminer la saleté, mais aussi les dépôts agressifs, qui ne sont pas éliminés par l'eau de pluie.

Un nettoyage conforme aux directives de la GRM (association allemande pour le nettoyage des façades métalliques) est recommandé. Celui-ci comporte :

- a désignation d'une entreprise de nettoyage certifiée par la GRM ;
- l'utilisation exclusive de détergents et accessoires de nettoyage autorisés et contrôlés par la GRM (chiffon, éponge, etc.) ;
- l'exécution conforme aux normes de qualité et d'essai  
Nettoyage et protection de la façade métallique RAL GZ 632/1.

Pour de plus amples informations, par ex. des adresses d'entreprises de nettoyage disposant d'un label de qualité, veuillez contacter directement la

### **Gütegemeinschaft für die Reinigung von Metallfassaden e.V. (GRM)**

Tél. +49 7171 10408-45

[info@grm-online.de](mailto:info@grm-online.de) [www.grm-online.de](http://www.grm-online.de)