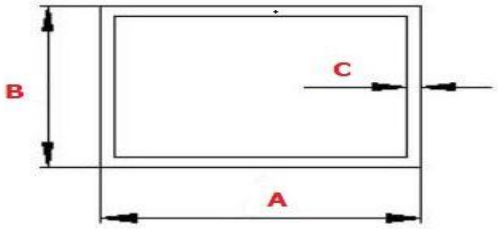
FICHA TECNICA
TUBO RECTANGULAR ALUMINIO
REF. TURAL-300





RECOMENDACIONES

La elección de la aleación a utilizar debe realizarse en función del uso final o procesado que se va a aplicar al semi-producto de aluminio:

Conducciones o conexiones eléctricas:

EN AW 1050, 1070, 6060/63

Aplicaciones de la industria naval:

Aleaciones de Aluminio-Magnesio 5XXX o EN AW 6005, 6082

Mecanizado de perfiles:

Aleaciones de Aluminio-Cobre 2007, 2017, 2030; EN AW 6061, 6082; EN AW 5083; EN AW 7020, 7022, 7075

Curvado:

En este caso es importante el estado o tratamiento final aplicado a la aleación, puesto que el estado T5 habitual en los perfiles extruidos en la aleación 6060/6063 no permite realizar curvados con garantías debido a su dureza. Por ello se recomienda el suministro en estado F (bruto de fabricación) o T4 sin maduración artificial. En este aspecto hay que indicar que, transcurrido un tiempo, las características de los perfiles en estado T4 se acercan a las de los perfiles T5 puesto que maduran naturalmente.

Soldadura:

La mayoría de las aleaciones poseen buena soldabilidad. Lo que hay que tener en cuenta en este caso es las características mecánicas resultantes después del proceso de soldadura, eligiendo aquella que tenga la menor pérdida en la zona de soldadura.

SUMINISTRO

La longitud estándar de suministro de todos los perfiles normalizados es de 3000 mm. Bajo pedido, podemos ofrecer los perfiles cortados a medida y, en caso de pedidos de grandes cantidades, realizar fabricación de perfil a otras medidas que dispongan de un mayor aprovechamiento.

Por su parte, el acabado estándar de los perfiles es bruto de fabricación. Consulte disponibilidad de perfiles en otros acabados anodizados o lacados.

CARACTERÍSTICAS DE LOS PERFILES

El suministro de las barras se realiza de acuerdo a las siguientes normas.

EN 573-3:

Composición química de las aleaciones de aluminio.

Consulte el detalle de la composición química de las diferentes aleaciones de aluminio

EN 755-2:

Características mecánicas de aleaciones de aluminio extruidas.

Consulte el detalle de esta norma aplicada en cada aleación.

EXTRUSION

La extrusión en prensa es un procedimiento de conformación por deformación plástica, que consiste en moldear un metal, en caliente o frío, por compresión en un recipiente obturado en un extremo con una matriz o hilera que presenta un orificio con las dimensiones aproximadas del producto que se desea obtener y por el otro extremo un disco macizo, llamado disco de presión.

Si el esfuerzo de compresión se transmite al metal por medio del disco de presión o de la matriz, al proceso de extrusión se le denomina extrusión directa o extrusión inversa.

PALSA

Avda. Luxemburgo Parcela G-10 Nave 6
30353 POL. IND. CABEZO BEAZA
CARTAGENA-MURCIA
SPAIN
+34 968501406
www.e-palsa.com
palsa@e-palsa.com