

Caracteristicile materialului				
Aliaj	EN AW 3005 (AlMn1Mg0,5)			
Analiza chimică conform EN 573-3	Si(%):0,60max, Fe(%):0,70max, Mn(%):1,00-1,50,Mg(%):0,20-0,60, Cu (%): 0,30 max, Ti (%): 0,10 max, Cr (%): 0,10 max Alte elemente 0,05 % max, Total 0,15 % max, Al (%) : Rest			
Tip material	H41			
Proprietăți mecanice ale vopselei				
Parametru	Toleranțe	Unitate	H41	H44
Rez. tracțiune	EN 1396/EN 10002-1	N/mm ²	140-180	150-200
Limită elastică	EN 1396/EN 10002-1	N/mm ²	Min 105	Min 120
Alungire	EN 1396/EN 10002-1		A50 > 8,0 % , tipic 10.0-12.0	A50 > 4,0 % , tipic 10.0-12.0
Alungire	ECCA T 7 /EN 13523-7		H41 90° X T	H44 90° X T
Dimensiuni și toleranțe (EN 485-4)				
Grosime	Grosime fără vopsea 0.70 mm (Aluminiu)		Toleranțe ± 0.02 mm (Sp. Int.)	
Lățime (500, 650 și 1000 mm)	-0/+1,5mm conf. EN 485-4			
Curbură laterală	Toleranță conform EN 485-4			
Proprietățile vopselei TX (VHDPE)				
Parametru	Procedură	Valoare	Unitate	Toleranță
Grosimea stratului principal de vopsea de înaltă calitate TX, aplicată în două straturi	EN 13523-1	TX 30	μm	± 3 μm
Vopsea intrados din poliester	EN 13523-1	25	μm	± 3 μm
Gradul de strălucire	EN 13523-2			
Rezistența la zgârieturi	EN 13523-4	H		Min H
Diferențe de nuanță				
Test tăiere încrucișate	ISO 2409	Fără exfolieri ale vopselei		
Prelucrabilitate	EN 13523-7	Rază T 1,0, Unghi 180° fără crăpături		
		Rază T 0,0, Unghi 90° fără crăpături		
Rezistență UV	EN 1396	RUV 4		
Aderență după lovitură	EN 13523-5	Fără exfolieri ale vopselei		
Test MEK	EN 13523-11	Peste 80 de fricțiuni duble (frecare laterală în testul de fricțiune)		
Evaluarea suprafeței	Suprafața nu trebuie să prezinte defecte vizibile care pot afecta aspectul general al produsului. Un defect trebuie să fie vizibil cu ochiul liber de la o distanță de 3m sau mai mare. În caz contrar, imperfecțiunea nu este considerată defect.			