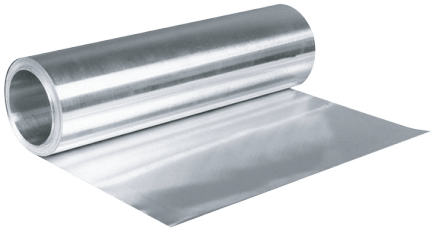
FICHA TÉCNICA
BOBINA DE ALUMINIO / REVESTIMIENTOS



DESCRIPCIÓN

Jacketing de aluminio fabricado con una aleación de aluminio de 1050, 1070, 1100, 1200, 3003, 3105 en terminado Mate.

TEMPLES ALEACIÓN

1XXX	3003	3004	3105	ACABADO
F, O, H1X	F, O, HIX / F, O, H2X	F, O, H3X	F, O, H1X	Mate

LÍMITES

ALEACIONES				
1050, 1070, 1100, 1200, 3003, 3105				3004
LÍMITES	ESPESOR	ANCHO	ESPESOR	
Mínimos	0.45 mm	12.7 mm	0.45 mm	13.0 mm
Máximos	3.17 mm	1220 mm	3.0 mm	914 mm

EXPLICACIÓN

H1X = (H-12, H-14, H-16, H-18, H-19)
H2X = (H-22, H-24, H-26, H-28)
H3X = (H-32, H-34, H-36, H-38)
DI = Diámetro interior
DE = Diámetro exterior
KCA = Kilogramos por centímetro de ancho

Los tipos de centro pueden ser:
- Sin centro (cualquier temple)
- Centro de cartón (excepto temple O y ancho mínimo de 250 mm)
- Centro de aluminio (sól para DI =150mm)
- La designación de los temples para aleaciones térmicamente no tratables son designadas con la letra H más 2 dígitos: el primer dígito indica el proceso empleado de reducción en frío y el segundo dígito indica el grado de dureza.

NOTA: Estas especificaciones están sujetas a cambios sin previo aviso. Las marcas que se presentan son propiedad privada y registrada de cada uno de los fabricantes.