

55HX[®] ALUMINIUM VOOR
ARCHITECTURALE TOEPASSINGEN

Aleris





ARCHITECTUUR ...

55HX[®] is de ideale oplossing voor geanodiseerde aluminium toepassingen waarbij de oppervlaktekwaliteit perfect dient te zijn.

55HX[®] voldoet aan de EN 5005 H14 (ALMg1) norm, en heeft daarenboven een geoptimaliseerde chemische samenstelling en excellente mechanische eigenschappen.



55HX[®] werd ontwikkeld om te voldoen aan de huidige vraag naar moderne en innovatieve architectuur zowel voor binnen- als buitentoepassingen. 55HX[®] is in het bijzonder geschikt voor decoratieve anodisatie-toepassingen.

Het materiaal laat zich soepel verwerken en biedt de artistieke vrijheid om verschillende bouwstijlen en vormen te creëren met een uniek uitzicht.

Het doel is tenslotte om functioneel gebruik te combineren met een stijlvol design dat tegelijkertijd gebaseerd is op kwaliteit en duurzaamheid.

Voor al deze toepassingen is 55HX[®] beschikbaar als te anodiseren kwaliteit of in reeds geanodiseerde toestand.

Schommelingen in de plotse vraag zijn soms moeilijk te voorspellen, zeker in de bouwsector. Om u te helpen onverwachte veranderingen te overbruggen, heeft Aleris speciale logistieke programma's ontwikkeld.

Korte levertijden en verhoogde flexibiliteit maken deel uit van onze service. Ons commercieel netwerk is in voortdurend contact met onze klanten. Zij combineren segmentkennis met een uitgebreide aanwezigheid in de markt. Aarzel niet om hen te contacteren voor vragen over onze commerciële, technische of logistieke oplossingen.



... EN INNOVATIE

©FIERA MILANO SPA

Levermogelijkheden

		Dikte (mm)	Breedte (mm)
55HX®	Band	0,3–5	tot 1,650
55HX®	Plaat	0,6–5	tot 1,650

Chemische samenstelling EN 5005

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Andere elementen
0,3	0,7	0,2	0,2	0,5–1,1	0,1	0,25	0,05 apart 0,15 samen

De chemische samenstelling is procentueel weergegeven. De waarden geven het maximum weer, met uitzondering van Mg waar de verhouding ligt tussen 0,5–1,1.

Mechanische eigenschappen H14

Dikte (mm)	Rm (MPa)	Rp 0,2 (MPa)	A50 (%)
$0,2 \leq 1,5$	145–185	min. 120	min. 2
$1,5 \leq 3$	145–185	min. 120	min. 3
$3 \leq 5$	145–185	min. 120	min. 4

Kleuren

					
Champagne	Licht goud	Medium goud	Donker goud	Natuurkleur	Zwart
				Op aanvraag zijn andere kleuren mogelijk	
Licht brons	Licht medium brons	Medium brons	Donker brons		



DE BIJZONDERE KENMERKEN VAN 55HX® ZIJN

- anodisatie zonder strepen
- kleuruniformiteit tussen productiereeksen
- excellente vlakheid
- goede vervorming en plooi-eigenschappen
- goede weers-, corrosie-, en UV-bestendigheid in geanodiseerde toestand
- krasbestendig

ARCHITECTURALE TOEPASSINGEN

- gevels en bekleding
- plafonds en muren
- daken

Plaat en band met beschermfolie zijn beschikbaar op aanvraag.



©ISOCHROM.COM

European Head Office
Aleris Switzerland GmbH
Balz Zimmermann-Straße 7
8058 Zurich Airport · Switzerland
T +41 (0)44 828 1400

Coil & Sheet Department
Aleris Aluminum Duffel BVBA
A. Stocletlaan 87
2570 Duffel · Belgium
T +32 (0) 15 30 27 75
55HX@alericis.com

info.europe@alericis.com

www.alericis.com



Download om het even welke QR lezer en scan.
Kosten kunnen worden aangerekend.

© 2012, Aleris Switzerland GmbH

Er werd de nodige aandacht besteed aan de nauwkeurigheid van deze informatie. Niet tegenstaande kan Aleris, noch één van haar dochtermaatschappijen aansprakelijk worden gesteld of verantwoordelijk worden gehouden voor eventuele fouten of informatie die als misleidend kan worden beschouwd.

Versie 9/12 · 1ste uitgave

Ref.: 55HX® ALUMINUM ARCHITECTURAL SOLUTIONS · Issue 5/12 · 1st release





55HX® KLEURUNIFORMITEIT NA ANODISATIE



De chemische samenstelling en het productieproces voldoen aan strikte toleranties zodat een uniforme kleur verkregen wordt.



55HX® is het resultaat van een langdurig onderzoek- en ontwikkelingsproject door zowel interne als externe wetenschappers met

als doel een uniforme kleur te verkrijgen na het anodiseren. Dankzij strikte productiecontrole komt een product tot stand met hogere kleurstabiliteit tussen de verschillende productiebatches.

Hoogstaande kennis van oppervlaktebehandelingen is elementair om deze optimale kleuruniformiteit te bereiken. Het beitsen bijvoorbeeld, moet diep genoeg gebeuren (minimum 15 µ op de zichtbare zijde). Dit alles om een stabiele oppervlaktekwaliteit te bereiken en mogelijke reflectieverschillen te vermijden. Enge diktetoleranties van de anodisatielaag, tot maximum 25 µ, zijn een belangrijke factor voor de kleuruniformiteit.

Enkel na voorbehandeling van het materiaal waarbij de natuurlijke oxidelaag wordt ontvet en verwijderd, kan een uniforme kleur bereikt worden.

Het spreekt voor zich dat constante bewerkingsparameters altijd moeten gegarandeerd worden (zie onze gebruiksaanwijzing voor het verwerken van 55HX®).

Er bestaat geen meetmethode die de kleurperceptie van een menselijk oog in een meetbare eenheid kan omzetten.

Daarom is het noodzakelijk om op een subjectieve manier de gewenste kleuruniformiteit op basis van stalen te bepalen. Tijdens de voorbereiding en/ of montage moet de walsrichting gerespecteerd worden. Voor grotere projecten moet Aleris Aluminum Duffel BVBA vooraf geïnformeerd worden. Deze uniformiteitsgarantie is van toepassing op elke 55HX® bestelling die door Aleris Aluminum Duffel BVBA bevestigd werd als 55HX® kwaliteit. Tijdens het hele verwerkingsproces moet de volledige naspeurbaarheid gegarandeerd worden.

Aleris Aluminum Duffel BVBA kan uitsluitend verantwoordelijk gesteld worden voor fouten die zijn opgetreden tijdens het productieproces. In dat geval wordt de compensatie beperkt tot 1,5 keer de waarde van het geleverde materiaal, inclusief de mogelijke vervanging van de platen of banden en ondergeschikt aan de tekortkoming van Aleris Aluminum Duffel BVBA. Kosten die ontstaan door late leveringen, onderproducties of aankoop van vervangmateriaal worden niet betaald door Aleris Aluminum Duffel BVBA.

Eventuele klachten worden tot 6 maanden na levering van het materiaal aanvaard.

Deze verklaring verwijst enkel naar de verkoop van 55HX® en is geldig tot er een nieuwe versie wordt uitgegeven die de vorige versies vervangt.

GEBRUIKSAANWIJZING VOOR DE 55HX®



55HX® is de oplossing van Aleris voor architecturale geanodiseerde toepassingen. Het spreekt voor zich dat er bepaalde regels in acht moeten genomen worden om de beste resultaten te verkrijgen met 55HX®.



Het laden en lossen van de platen moet heel voorzichtig gebeuren om krassen en andere oppervlaktedefecten te vermijden die kunnen ontstaan door manipulatie. Aleris Aluminum Duffel BVBA zal geen enkele klacht op oppervlakte onregelmatigheden aanvaarden als niet kan worden bewezen dat de fout door Aleris is veroorzaakt. Als de klant de platen zonder tussenpapier of zonder beschermfolie bestelt, kan Aleris niet verantwoordelijk worden gesteld voor eventuele schade aan het oppervlak tijdens het transport. De chemische samenstelling van onze legering 55HX® voldoet aan zeer strikte toleranties. Net daardoor kan de kleuruniformiteit tussen verschillende productieloten gegarandeerd worden.

WIJ KUNNEN KLEURUNIFORMITEIT GARANDEREN ALS VOLDAAN WORDT AAN DE VOLGENDE VOORWAARDEN:

1. Aleris Aluminum Duffel BVBA moet geïnformeerd worden over elk project waarbij kleuruniformiteit moet gegarandeerd worden.
2. De klant en de anodiseur moeten eerst een akkoord bereiken aan de hand van stalen over de exacte kleur en helderheid die kunnen verschillen door productie variaties.
3. Tijdens het bekleden van de gevel, moet de klant erop letten dat alle platen in dezelfde walsrichting gehangen worden.
4. Om de kleuruniformiteit te kunnen garanderen mogen de diktes <2 mm en ≥2 mm niet gemixt worden.
5. Alle processen die de oppervlaktekwaliteit kunnen beïnvloeden moeten vermeden worden aan de zichtbare kant van de plaat. Lassen, solderen en slijpen moeten op de niet-zichtbare kant gebeuren.
6. Enkel een gecertificeerde anodiseur mag een project uitvoeren.
7. Alle productieparameters moeten tijdens het anodiseren constant gehouden worden. De data van de samenstelling en temperatuur van het chemische bad moeten voor het ontvetten, beitsen, anodiseren en kleuren vastgelegd worden. Speciale aandacht is vereist voor de dichtheidsparameter van het anodisatiebad. Bij elke stap van het productieproces moet de Aleris referentie teruggevonden kunnen worden.
8. Er moet tenminste 15 μ gebeist worden voor het anodiseren.
9. De bovenzijde is de zichtbare kant en wordt in het algemeen beschermd door een UV bestendige folie. Deze beschermfolie kan verwijderd worden zonder restant, als het materiaal in de opslagplaats beschermd is geweest tegen water en opgeslagen werd bij een temperatuur tussen +5°C en +30°C en dit alles niet langer dan 6 maanden na de productie.
10. Als er toch mechanische of metallurgische fouten optreden tijdens het anodisatieproces, dan moeten alle volgende bewerkingen onmiddellijk gestaakt worden en moet Aleris direct gecontacteerd worden.