

ALLUMINATO (+AS)

Acciai
strutturali

Rivestiti a caldo

I laminati piani in acciaio al carbonio possono essere rivestiti con particolari metalli o miscele di metalli, per evitare del tutto o rimandare il più possibile il processo di ossidazione dell'acciaio.

Tali rivestimenti possono variare in tipologia e spessore a seconda delle esigenze del cliente e dell'impatto che un determinato contesto ambientale può avere sul materiale.

Albasider è in grado di fornire ai propri clienti lamiere, nastri e bandelle di materiali rivestiti a caldo, con spessori compresi tra 0,40 e 3 mm. Inoltre Albasider mette a disposizione dei propri clienti un'ampia gamma di tipologie di rivestimento.

	Spessori	Larghezza
Lamiere	0,40 - 3	≤ 2000
Nastri	0,40 - 3	≤ 2000
Bandelle	0,40 - 3	da 180 a 2000

Gradi di rivestimento (+AS)

AS	AS 100	AS 120	AS 150	AS 200
Spessore (µm)	17/17	20/20	25/25	33/33

> Alluminato (+AS)

Il rivestimento alluminato è composto da una particolare miscela di alluminio-silicio. Silicio tra l'8% e l'11% e la restante parte alluminio.

Questo tipo di rivestimento è particolarmente indicato per resistere alla corrosione anche in condizione di temperature molto elevate, fino a 650 °C.

Finitura superficiale		Trattamento Superficiale	
Finitura	Aspetto	C	Passivato
A	Standard	O	Oliato
B	Migliorato	CO	Passivato + Oliato
		S	Anti fingerprint

Acciai strutturali

La categoria degli acciai strutturali rivestiti consente agli utilizzatori di avere ottime performance in termini di resistenza, con un elevato indice di snervamento minimo.

Oltre a tali caratteristiche meccaniche, il rivestimento scelto consente la protezione dall'ossidazione anche successivamente alla lavorazione del materiale.

Maggiore il grado scelto, S250GD → S350GD, maggiore sarà la propensione del materiale alla resistenza meccanica.

Principali campi di applicazione:

COSTRUZIONI

AUTO E TRASPORTI

FORNITURE CIVILI
E INDUSTRIALI

CARPENTERIA MECCANICA

PROFILI

Caratteristiche meccaniche

Spessore (mm)	EN 10346	S250GD+AS	S280GD+AS	S320GD+AS	S350GD+AS
0,40 - 0,50	Re (Mpa)	≥ 250	≥ 280	≥ 320	≥ 350
	Rm (Mpa)	≥ 330	≥ 360	≥ 390	≥ 420
	A 80 (%)	≥ 15	≥ 14	≥ 13	≥ 12
0,51 - 0,70	Re (Mpa)	≥ 250	≥ 280	≥ 320	≥ 350
	Rm (Mpa)	≥ 330	≥ 360	≥ 390	≥ 420
	A 80 (%)	≥ 17	≥ 16	≥ 15	≥ 14
0,71 - 3	Re (Mpa)	≥ 250	≥ 280	≥ 320	≥ 350
	Rm (Mpa)	≥ 330	≥ 360	≥ 390	≥ 420
	A 80 (%)	≥ 19	≥ 18	≥ 17	≥ 16

NB: prove effettuate in direzione trasversale rispetto al senso di laminazione.