

# RECOMMANDATIONS RELATIVES AUX PROJETS ARCHITECTURAUX

- En raison des différences de caractéristiques entre les différents fournisseurs de métaux, nous recommandons de ne faire appel qu'à un seul fournisseur pour un même projet.
- Le fournisseur de métal doit être homologué.
- Le métal doit être de qualité anodique :
  - Une qualité constante parmi les différents lots de coulée
  - Une qualité constante selon les différentes épaisseurs et largeurs
  - Des tolérances étroites dans la composition chimique => uniformité de la couleur
  - Traçabilité
  - Un savoir-faire essentiel en matière de transformation des métaux
- Le recours à un traitement d'anodisation avec des paramètres de processus fixes et contrôlés ; qui est proposé par COIL, tant sur nos lignes d'anodisation continues ou horizontales que sur notre ligne d'anodisation verticale.
- Étant donné que la structure métallique reste visible, le sens de laminage du laminoir doit être pris en compte pour la fabrication et l'installation des panneaux. Le non-respect de ces recommandations peut entraîner une variation importante de l'aspect des panneaux installés. Cela peut avoir une influence sur les quantités de métal, les largeurs initiales du métal, la conception des panneaux, les découpes des panneaux... L'utilisation d'un film de protection marqué de lignes et de flèches peut faciliter la prise en compte du sens de laminage.
- Les panneaux provenant de différents lots de production peuvent varier en termes de couleur. Il est important que les panneaux montés sur une même façade proviennent de la même production
- Éviter de mélanger les bobines les unes avec les autres :
  - Le montage doit se faire bobine par bobine

- Utiliser une bobine autant que possible dans une même zone
  - Répartir progressivement les différentes bobines sur l'ensemble de la surface
- Utilisez toujours la pleine largeur de la bobine :
  - L'uniformité de la largeur ne doit pas être perturbée par une modification des dimensions de la largeur
  - Découpage des rives = même conséquence que le mélange de différentes bobines sur une même zone
- Nous vous invitons à toujours suivre notre rapport de production, qui est livré avec chaque bobine, et qui indique les éventuels facteurs à prendre en compte lors du processus de découpe à longueur pour éviter les déchets et les défauts sur le produit final. Ces éventuels défauts sont signalés par des papillots jaunes et signalent que le matériel entre les papillots ne peuvent pas être utilisé.
  - Rapport de production = constatation faite au niveau de la chaîne de production
  - Mètre 0 est à la diamètre intérieure
  - Veuillez lire attentivement le rapport de production ; la portion comprise entre les drapeaux doit être éliminée.
  - Assurer une traçabilité complète des marchandises
  - Bonnes pratiques
  - L'ensemble des acteurs de la chaîne d'approvisionnement (Découpe à la longueur - fabricant - installateur - ...) doivent être informés des éléments ci-dessus
- **L'aspect de la surface, la couleur, doivent être convenus et confirmés sur la base d'un échantillon. En ce qui concerne les couleurs, les échantillons MIN/MAX doivent être convenus entre les différentes parties.**