

RECOMENDAÇÕES PARA PROJETOS ARQUITETÔNICOS

- Devido às diferenças nas características entre os vários fornecedores de metais, recomendamos utilizar para um projeto o metal de um único fornecedor.
- O fornecedor de metais deve ser homologado.
- O metal Anodizado precisa ser de Qualidade:
 - Qualidade consistente em diferentes lotes de fundição
 - Qualidade consistente em diferentes bitolas e larguras
 - Tolerâncias apertadas na composição química => uniformidade de cor
 - Rastreabilidade
 - O know-how em processamento de metais é importante
- O uso de um tratamento de anodização com parâmetros de processo constantes e monitorados; que é oferecido pela COIL, tanto em nossas linhas de anodização contínua ou horizontal como em nossa linha de anodização vertical.
- Como a estrutura metálica permanece visível, a direção de laminação do moinho deve ser levada em conta para a fabricação e instalação do painel. O não respeito a este conselho pode resultar em uma variação significativa no aspecto entre os painéis instalados. Pode ter influência nas quantidades de metal, larguras iniciais de metal, projeto do painel, cortes do painel... O uso de uma película de proteção com linhas e setas pode ajudar a considerar a direção de laminação.
- Os painéis de diferentes lotes de produção podem variar em cor. É importante que os painéis montados na mesma fachada sejam provenientes da mesma produção.
- Evite misturar as bobinas entre si :
 - A montagem deve ser feita bobina por bobina
 - Uma bobina, tanto quanto possível em uma área
 - Distribuir gradualmente as diferentes bobinas por toda a área
- Utilizar sempre a largura total da bobina:
 - A uniformidade sobre a largura não pode ser perturbada pela alteração das dimensões da largura
 - Corte = a mesma consequência da mistura de bobinas diferentes na mesma área
- Siga sempre nosso relatório de produção, que é entregue com cada bobina, indicando possíveis problemas a serem levados em conta durante o processo cut-to-length para evitar sucata e defeitos no produto final. Estes possíveis problemas são indicados com bandeiras amarelas que não são adequadas para uso pós-tratamento.
 - Relatório de produção = vista da linha de produção
 - O medidor 0 está no ID

- Leia atentamente o relatório de produção; o comprimento entre as bandeiras precisa ser separado
- Assegurar a rastreabilidade total da mercadoria
 - Boas práticas
 - Toda a cadeia de fornecimento (CTL - fabricante - instalador - ...) deve ser informada sobre o acima
- Aspecto da superfície, cor, deve ser acordado e confirmado na base da amostra. Especialmente para as cores, as amostras MIN/MAX têm que ser acordadas entre as várias partes.