

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО АРХИТЕКТУРНЫМ ПРОЕКТАМ

- В связи с различиями в характеристиках металла у различных поставщиков, мы рекомендуем использовать для одного проекта металл от единственного поставщика.
- Поставщик металла должен быть одобренным/сертифицированным.
- Металл должен соответствовать качественным характеристикам анодированного алюминия:
 - Постоянное качество в различных партиях
 - стабильное качество в различных калибрах и ширинах
 - Жесткие допуски по химическому составу => однородность цвета
 - Единообразие происхождения материала
 - Ноу-хау в области обработки металлов
- Анодировка с постоянными и контролируемыми параметрами процесса, которая предлагается компанией COIL, как на наших непрерывных горизонтальных линиях анодирования, так и на вертикальных линиях анодирования.
- Поскольку структура металла остается видимой, необходимо учитывать направление прокатки на стане при изготовлении и установке панели. Несоблюдение этого совета может привести к значительным различиям во внешнем виде установленных панелей. Это может повлиять на количество металла, исходную ширину металла, конструкцию панелей, размеры панелей ... Использование защитной пленки с линиями и стрелками может помочь учесть направление прокатки.
- Панели из разных партий могут отличаться по цвету. Важно, чтобы панели, монтируемые на одном фасаде, были одного производства.
- Панели из разных производственных партий могут различаться по цвету. Важно, чтобы панели, установленные на одном и том же фасаде, поступали от одного и того же производства.
- Избегайте смешивать рулоны друг с другом:
 - Монтаж должен быть выполнен рулон за рулоном
 - Один рулон должен использоваться на одной, как можно большей, области
 - Постепенно распределить различные рулоны по общей площади
- Всегда используйте всю ширину рулонов:
 - Равномерность по ширине не может быть нарушена изменением размеров ширины.
 - Обрезка приводит к тем же последствиям, что и смешивание разных рулонов в одной и той же области.
- Всегда следуйте нашему производственному отчету, который поставляется с каждым рулоном, указывая на возможные проблемы, которые необходимо учитывать в

процессе резки во избежание брака и дефектов конечной продукции. Эти возможные проблемы обозначены желтыми флажками, не подходящими для использования после обработки.

- Производственный отчет = вид с производственной линии
- Счетчик 0 находится на идентификаторе
- Внимательно ознакомьтесь с производственным отчетом; длина между флагами должна быть отсортирована
- Убедитесь в полной отслеживаемости происхождения товара
 - опыт/хорошая репутация
 - Вся цепочка поставок (CTL - изготовитель - монтажник - ...) должна быть проинформирована о вышеизложенном.
- Аспект поверхности, цвет, должны быть согласованы и подтверждены на базе образца. Особенно это касается цвета, образцы MIN/MAX должны быть согласованы между сторонами.