

Boletín informativo N° 37

Procedimiento para determinar la compatibilidad y adherencia entre los perfiles pintados por Hydro y el sellador estructural o Cinta VHB.



1. OBJETO

El presente documento tiene por objeto establecer un procedimiento para determinar la compatibilidad y adherencia entre la pintura de recubrimiento (sustrato) para los perfiles Hydro de los sistemas “Piel de Vidrio Estructural” o “Frame 130” y el sellador estructural o la cinta VHB.

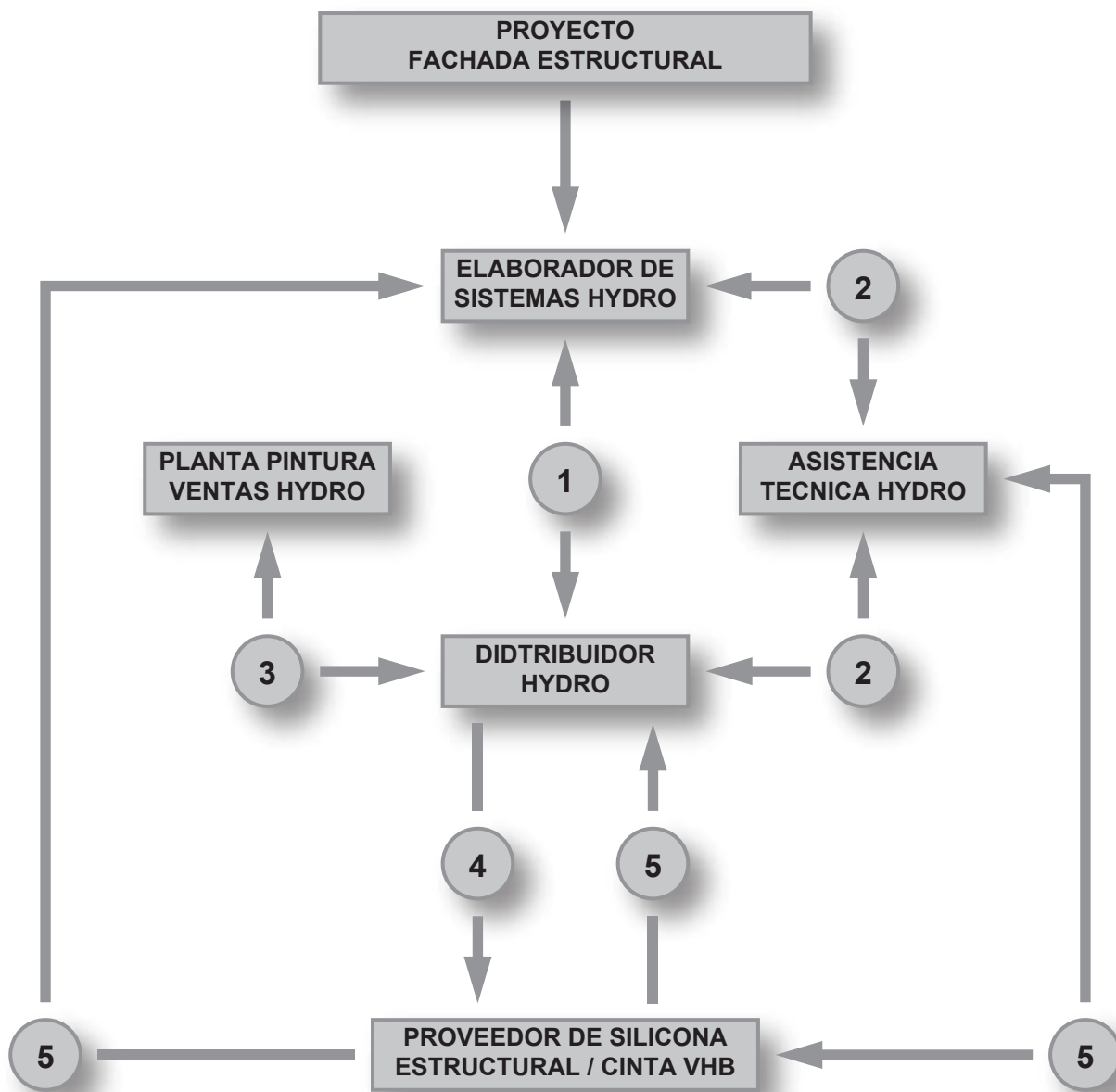
2. PARTES INVOLUCRADAS

Las partes involucradas en la implementación del procedimiento son las siguientes:

- 2.1)** Los elaboradores de sistemas Hydro (carpintero de aluminio).
- 2.2)** Hydro Extrusion Argentina, proveedor de los sistemas para fachada estructural y la pintura de recubrimiento (sustrato).
- 2.3)** La red de distribuidores de Hydro Extrusion Argentina S.A. (eventualmente).
- 2.4)** Los proveedores de la silicona estructural (Dow Corning®, General Electric® y Sika®) o el proveedor de cinta VHB (3M®) directamente o por intermedio de su red de distribuidores.

3. PROCEDIMIENTO

El procedimiento a seguir es el detallado en el siguiente diagrama de flujo con su correspondiente explicación de cada paso:



3.1) Adoptada la perfilería correspondiente a la fachada estructural el elaborador de sistemas Hydro deberá informar el color y textura correspondiente al proyecto en cuestión.

El distribuidor de Hydro le proporcionará muestras de color y texturas según catálogo de Hydro.

Además el carpintero deberá suministrar al proveedor de la silicona estructural ó cinta VHB; toda la información técnica de obra (presión de cálculo, dimensión máxima de los paños vidriados, ubicación de la obra, especificación de pintura, perfiles de aluminio adoptados, y toda otra información que le sea solicitada a los efectos de realizar los cálculos que sean necesarios.)

3.2) De ser solicitada por cualquiera de las partes (carpintero-distribuidor), la oficina de Asistencia Técnica de Hydro brindará toda la información necesaria para la resolución técnica del proyecto.

La misma puede incluir desde la especificación de los perfiles adecuados hasta la definición del color, textura y tipo de pintura. Si por requerimiento de la dirección de obra, sea necesario el desarrollo de un color especial (no incluido en catálogo de Hydro) la oficina de Asistencia Técnica y la oficina de ventas podrán colaborar con las partes.

3.3) Definida la pintura de recubrimiento, el distribuidor deberá solicitar a la oficina de ventas de Hydro la fabricación y pintado de la correspondiente perfilería. De haber una muestra de color definida en las etapas anteriores se deberá suministrar la misma a la oficina de ventas para la fabricación.

Para mejorar el control del proceso, la oficina de ventas emitirá a través de su sistema de gestión integral "Cimalex" una nota de observación para los perfiles afectados al procedimiento de certificación.

3.4) Acordada la fecha de entrega del material solicitado entre Ventas de Hydro y el Distribuidor; este último será el encargado de suministrar muestras de perfiles afectados al proceso de certificación de cada lote que se pinte y la información adicional solicitada por el proveedor de la silicona / cinta VHB.

Este paso es de absoluta responsabilidad del distribuidor, inclusive puede acordar con el carpintero, que sea este el encargado de suministrar las muestras como así también toda la información técnica de obra solicitada en el punto 3.1.

3.5) Entregadas las correspondientes muestras de perfiles y toda la información técnica solicitada por el proveedor de silicona estructural - cinta VHB; el procedimiento a seguir será el especificado por el mismo. Los puntos más importantes son:

- Ensayo de adhesión.
- Ensayo de laboratorio, determina la adhesión y compatibilidad entre pintura (sustrato) y sellador ó cinta VHB)
- Determinación del "bite" de sellador - cinta VHB.

Los resultados de los ensayos obtenidos por el/los laboratorio/s deberán ser notificados: al carpintero, al distribuidor y eventualmente a la oficina de asistencia técnica de Hydro. Si de los mismos resultase la necesidad de la utilización de algún "PRIMER" (promotor de adhesión.) el mismo será aplicado según las instrucciones emanadas por el proveedor correspondiente. Este y otros procedimientos necesarios serán de responsabilidad absoluta del carpintero. Tanto los métodos de limpieza de los perfiles como los de aplicación de primer serán suministrados por escrito por el proveedor de silicona estructural - cinta VHB y comunicada a todas las partes.

4. PERFILES de ALUMINIO

Los perfiles afectados al procedimiento de compatibilidad de adherencia son los detallados a continuación:

PERFILES SISTEMA PIEL de VIDRIO:

ADR 1006



ADR 1007



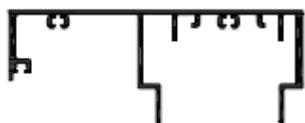
ADR 1775



(Para el perfil ADR-1775 el carpintero deberá informar si el burlete espaciador es de silicona ó EPDM.)

PERFILES SISTEMA FRAME 130

ADR 2350



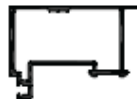
ADR 2355



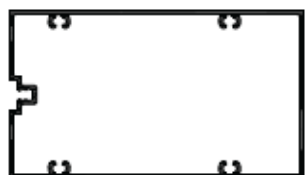
ADR 2351



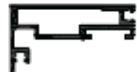
ADR 2356



ADR 2353



ADR 2357



ADR 2354



5. ALCANCE

El presente documento, como se menciona en el punto 1., fue elaborado con el objeto de establecer un procedimiento para determinar la compatibilidad y la adherencia entre la pintura de recubrimiento para los perfiles Hydro de los sistemas “Piel de Vidrio Estructural” o “Frame 130” y el sellador estructural o la cinta VHB. Dado que el procedimiento es genérico, Hydro Extrusion Argentina recomienda enfáticamente que el mismo sea también implementado para aquellos casos en que la pintura de recubrimiento sea realizada por terceros, e inclusive para los casos en que el proceso de acabado sea anodizado o cromatizado.

Por consiguiente no se admitirá el pegado sobre perfiles en “crudo” (sin tratamiento superficial.)



We are aluminium

Hydro Extrusion Argentina S.A.
Calle 4 N° 262
B1629MXA - Pilar - Argentina
0800 222 HYDRO (0800 222 49376)
www.hydroextrusion.com