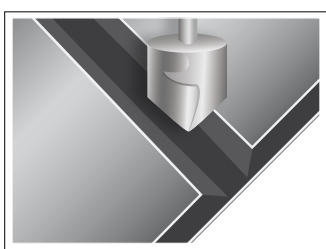


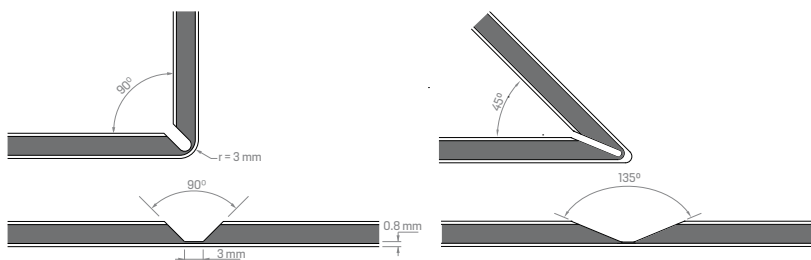
CORTE

Realizable con CNC, mural o fresadora portátil. Es posible el corte en recto, curvo o en ángulo siempre que se disponga de las herramientas adecuadas.



FRESADO

Realizable con CNC o fresadora portátil. El fresado permite el posterior plegado de las piezas. Se utilizarán herramientas de fresado de 90° o 135° en función del pliegue requerido. Para conseguir la medida deseada el pliegue deberá producirse en el eje del fresado. Un plegado incorrecto puede alterar la medida final de placa hasta en 4 mm.



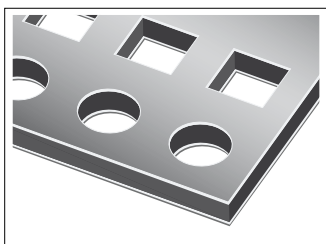
CAJEADO

Cajeado para construcción a 90° y 135°



TALADRADO

El panel admite múltiples tipos de perforados, siendo aconsejable utilizar una herramienta adecuada para conseguir un acabado de óptima calidad. Consultar en **STACBOND®** las distintas formas y tamaños.



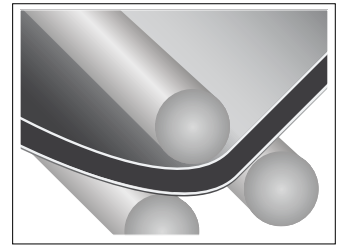
PUNZONADO Y TROQUELADO

El panel permite punzarse y troquelarse con maquinaria convencional. Es normal un ligero hundimiento en la placa exterior de aluminio. Consultar en **STACBOND®** las distintas formas y tamaños.

CURVADO POR RODILLO

Para el curvado de nuestros productos lo más adecuado es utilizar las máquinas de curvado por rodillo de tipo piramidal con 3 rodillos. Para evitar cualquier riesgo, se debe prestar atención a los radios de curvado mínimos de la parte interna.

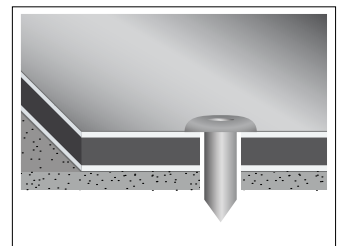
El radio de curvado mínimo para **STACBOND®** en una máquina de curvado es de 150 mm para placas sin pliegues y de 500 mm con pliegues de 20 mm.



REMACHADO Y ATORNILLADO

Es necesario tener en cuenta la dilatación lineal del panel. Se recomienda el uso de tornillos normales para metal en acero inoxidable. Los remaches a usar serán: Remache ISO 15977 5,0x120 al/inox A2 (SFS AP14-S-5012, para ambientes de alta presencia de cloruro se recomienda el uso de remaches inox A4 tipo SFS SS0-D15-50140 inox/inox A4, y tornillería recomendada según fabricante para fachadas.

Para realizar el remachado se necesita una remachadora de control de presión o llave dinamométrica y un tope de control de presión. Todo taladro necesita un centrador.



PEGADO

Los paneles se pueden pegar utilizando adhesivos para metales según las especificaciones del fabricante del adhesivo

Utilizar un limpiador para quitar la suciedad y a continuación aplicar el "PRIMER" para seguidamente dar un cordón de adhesivo, junto con la cinta de doble cara, cuya función es mantener el espesor necesario del adhesivo para poder absorber las posibles dilataciones, al igual que sujetar la placa mientras se produce el secado de dicho adhesivo.

