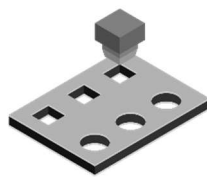


Transformados



Acabados innovadores, y procesos de mecanizado y transformado del panel que aumentan el abanico de posibilidades estéticas. Para ello se dispone del equipamiento más avanzado para el conformado y mecanizado del panel composite.

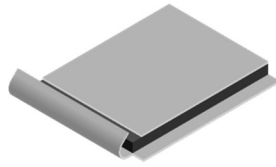


PUNZONADO Y TROQUELADO

El **panel composite** se puede punzonar y troquelar con **maquinaria CNC**. Los parámetros recomendados para mantener las propiedades del panel composite y la consecuente garantía de este son las siguientes:

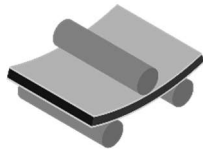
El diámetro más pequeño de punzón debe ser de 4 mm.

- La distancia entre centros debe ser al menos el doble del diámetro.
- La superficie perforada debe ser inferior al 35% de la superficie total de panel.



CANTEADO

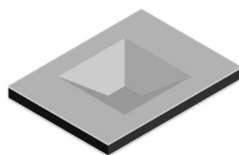
El **panel composite** se puede cantar en su perfil. Disponemos de **tres tipos de cantado**: sencillo (oculta el canto), doble interior (oculta el canto y parte del reverso) y doble exterior (oculta el canto y extiende una pestaña que oculta las juntas con otras planchas de panel). En el dimensionado de los paneles hay que tener en cuenta las sobredimensiones necesarias para cada tipo de cantado.



CURVADO POR RODILLO

Para el curvado de nuestros productos lo más adecuado es utilizar las máquinas de curvado con 3/4 rodillos. Para evitar cualquier riesgo, se debe prestar atención a los radios de curvados mínimos de la parte interna.

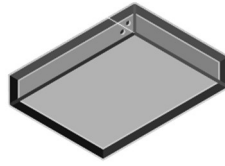
En caso de bandejas de panel composite con pestañas, el radio de curvado mínimo recomendado es de 500 mm para una longitud máxima de pestaña de 20 mm.



ESTAMPADO Y GRABADO

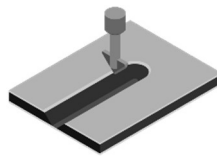
El **panel composite** se puede estampar y grabar en maquinaria CNC. Existen limitaciones de profundidad dependiendo de la forma y tamaño del útil empleado.

Consultar las distintas tipologías posibles.



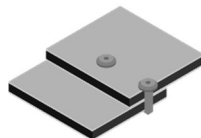
CONFORMADO 3D

Las bandejas de los sistemas se conforman plegando sus pestañas perimetrales. Las pestañas se realizan mediante fresado parcial del panel con las dimensiones adecuadas al sistema empleado. Para su fijación se emplean piezas específicas, como pletinas realizadas en aluminio o en el propio panel, las cuales se unen con remaches. Este proceso también permite el conformado de superficies con **relieve tridimensional**.



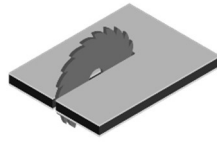
FRESADO

Realizable mediante CNC, con sierra mural con disco de fresado o con una fresadora portátil. El fresado parcial del panel permite el posterior plegado de las piezas. Para ello 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. El espesor restante de panel permite su plegado a mano mediante útiles específicos o utilizando una plegadora específica para panel composite.



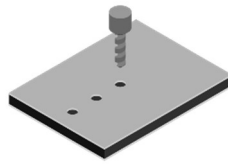
REMACHADO Y ATORNILLADO

Los **paneles composite** se pueden unir mediante remachado o atornillado, entre sí o con otros materiales. Es necesario tener en cuenta la dilatación térmica del panel. Se recomienda el uso de remaches aluminio/INOX y tornillos INOX A2.



CORTE

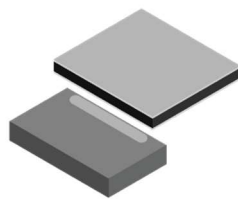
El **panel composite** se puede cortar con maquinaria CNC o de forma manual mediante sierra mural o fresadora portátil. Es posible el corte recto, curvo o en ángulo en función del tipo de máquina.



TALADRADO

El **panel composite** admite múltiples tipos de perforados. El taladrado con arranque de viruta puede ser frecuente durante la instalación del producto en obra, sobre todo en sistemas de montaje remachados y atornillados. Para ello se recomienda el empleo de una broca bidiametral para las fijaciones con margen de dilatación.

Consultar para más información.



PEGADO

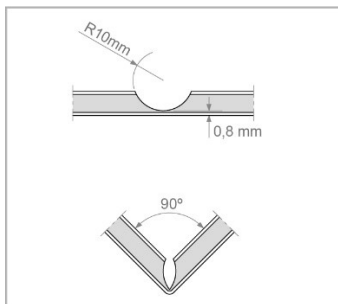
Los paneles se pueden pegar utilizando adhesivos y cintas de doble cara específicos para **panel composite**, siguiendo siempre las especificaciones técnicas de cada fabricante.

Consultar para más información.

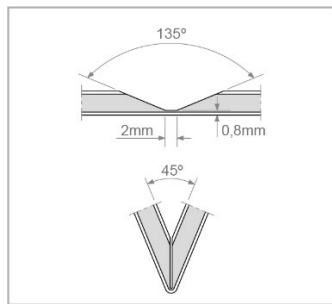
Damos forma a tus ideas

El **panel composite** puede ser perforado alcanzando altos niveles de personalización y creatividad, permitiendo juegos de luz en la piel del edificio.

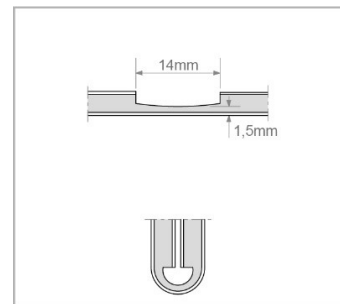
Gracias a la avanzada tecnología disponible en el departamento técnico, es posible generar diferentes tamaños, formas y distancias de las perforaciones, obteniendo resultados de la más alta calidad.



Ranura de fresado esférica



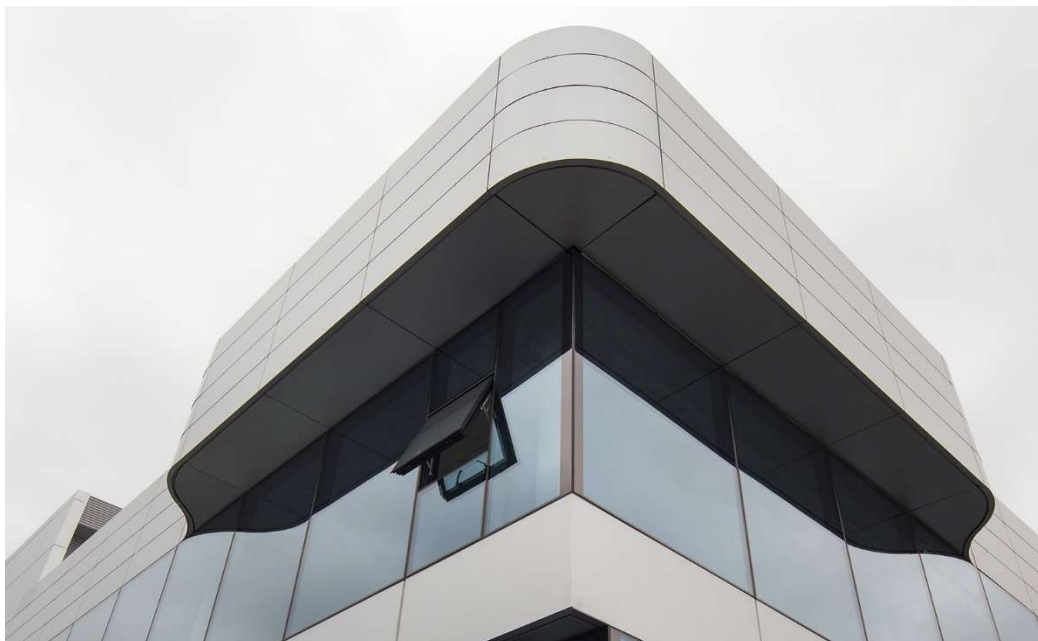
Ranura de fresado en V



Ranura de fresado en arco

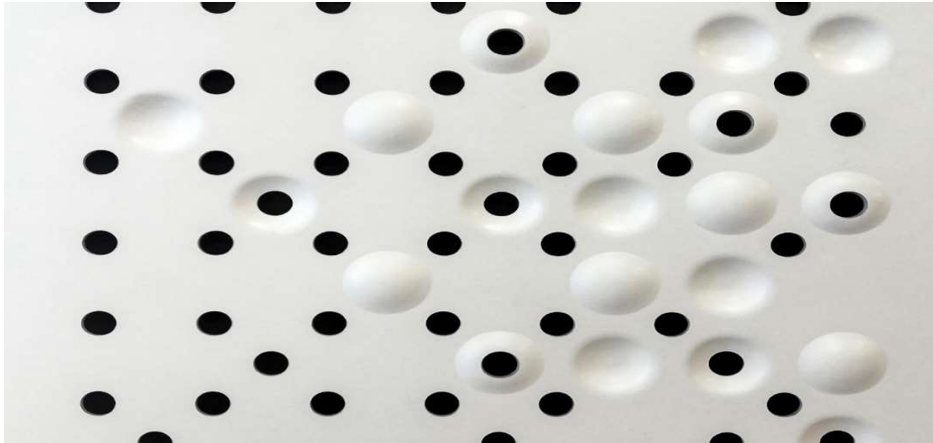
Curvados precisos

El panel curvado permite tanto adaptarse por completo a la superficie de un proyecto como modificar totalmente su forma de un modo rápido y eficiente. Se ha perfeccionado un sistema de bandejas curvadas cóncavas y convexas compatibles con los sistemas de **fachada ventilada**.



Infinitas posibilidades

Gracias a la moderna infraestructura empleada en el centro productivo desarrollamos numerosas tipologías y tamaños de estampado de **panel composite**, ofreciendo así una gran libertad creativa de relieves que dotan de personalidad la piel de sus proyectos.



Formas que inspiran

El **panel composite** tiene la capacidad de conformarse ofreciendo un ilimitado rango de formas volumétricas que complementan cualquier tipo de fachada arquitectónica, adquiriendo de este modo un carácter distintivo.

