

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

		Description & garanties	Références normatives
SÉLECTION DES FOURNISSEURS	Aluminium	Alliages divers : séries 3000 et 5000 ou équivalent	EN 573-3 EN 515
		Propriétés mécaniques : Résistance mécanique (Rm), Limite d'élasticité (Rp0,2), Allongement à la rupture (A50)	EN 485-2
		Planéité des bandes	EN 485-4
		Résistance au pliage	EN 1396 anC.3
		Largeur 1000 mm, 1250 mm, 1500 mm et autres sur demande Épaisseur de 0,78 à 2 mm	EN 485-4
		Certifications d'alliages	EN 10204
	Poudre Polyester Thermodurcissable	Échantillons de référence (contretypes)	N/A*
		Aspect, brillance, couvrance, couleur uniforme sur toute la surface et d'une production à l'autre	N/A*
		Résistance à la déformation : pliage, emboutissage	EN 1396 anC.3
	Film protecteur	PE de 70 à 80 µm, transparent ou opaque	N/A*
AUTOCONTÔLÉS	En cours de production	Aspect uniforme, aucun défaut visible à 3 m	NF 12206-1 : 2003
		Brillance (géométrie 60°)	ISO 2813
		Épaisseur de laque 60 µm en moyenne	ISO 2360
		Couleur : écart colorimétrique entre la production et les échantillons de référence	système CIELAB E
	24 h après la production	Pliage 1T maximum garanti	EN 1396 anC.3
		Emboutissage 5 mm minimum garanti	EN 12206
		Impact test 10Mn minimum garanti	ISO 6272
		Adhérence classe 0 uniquement	ISO 2409
		Test machu	Directives QUALICOAT
SYSTÈME DE MANAGEMENT DE LA QUALITÉ	Qualité	Engagement total de la direction et de l'ensemble du personnel	ISO 9001 V 2008 OHSAS 18001 V 2007
	Sécurité		
	Environnement	Prétraitement : dégraissage alcalin et conversion chimique base zirconium	1990/394/CE Reach 1907/2006/CE Directives Rohs
	Certification métier	Membre de l'EC6	EN 13523.0 à 24
	Autres certifications	Résistance au bruit : voir les résultats Résistance au feu : Classe A2, s1 d0	EN 140-3 EN 13501-1 : 2007

*N/A : non applicable