

ALUMINIO

REVISTAALUMINIO.COM

Nº 101 • SEPTIEMBRE - OCTUBRE 2019



Hablamos de
Extrusión

PAG. 8



AKZONOBEL; ansioso por hablarles
a sus clientes de su nueva
tecnología resistente al rayado

PAG. 50



TECHNAL lanza Hydro **CIRCAL**,
el primer aluminio reciclado
certificado posconsumo

PAG. 86

TECHNOFORM

Creating complete solutions

Technoform es la empresa líder en el sector de la extrusión de poliamida 6.6 reforzada con fibra de vidrio para la rotura del puente térmico en los cerramientos de aluminio. Los sistemas de ventanas con rotura de puente térmico Technoform cumplen con los requisitos más exigentes o con las normativas más estrictas. En Technoform creamos soluciones completas. Descubra más en www.technoform.com

Soluciones aislantes para ventanas, puertas y fachadas



FULL RANGE EQUIPMENT FOR THE ALUMINIUM INDUSTRY



Finishing machines and fully automatic systems for extrusion plants to handle flows of material, from the ageing oven to the storage area, including Stacker/De-Stacker, Basket Handling Systems, Packing Lines and Automatic Storage Systems with the newly-born company named WeStore.



www.emmebi.net



Automatic Storage Systems
owned by Emmebi and Qmag

MADE IN ITALY

Resistencia al rayado con el nuevo Interpon D X-Pro

Ahora hay una solución para minimizar el rayado durante la manipulación, transporte y montaje de las piezas pintadas. **Interpon D X-Pro** es una nueva tecnología de recubrimiento en polvo con una mayor resistencia al rayado, que brinda protección adicional y permite conservar el excelente aspecto de sus elementos durante muchos más años.

Características principales de Interpon D X-Pro

- Compuesta por los colores oscuros más demandados, en una gama de 10 productos satinados y mates
- Disponible en calidad poliéster estándar (Interpon D1036) y súper durable (Interpon D2525)
- Retención de brillo mejorada y mayor resistencia al rayado*
- Hasta 25 años de garantía de proyecto para aplicadores homologados
- Hasta 5 años de ensayo de Florida (AAMA 2604)
- Fácil de mantener

*verificada por el test de Martindale según CEN-TS 16611 2016

Interpon[®]
POWDER COATINGS

Para más información, visite:
www.interpon.com/es



Aluminio, una excelente alternativa al corten

PAG. 46



Los nuevos acabados de SKAI CONTINENTAL son un éxito en el mercado

PAG. 56



AXALTA y REYNAERS ALUMINIUM presentan la colección ICONICA

PAG. 92

SUMARIO DE PUBLICIDAD

Publicidad **4**

HABLAMOS DE EXTRUSIÓN

Mapa de empresas de extrusión en España	8-9
Extrusiones de Toledo (EXTOL)	12
CORTIZO	13
AV. ALUMITRAN	14
ALUVAL	15
Protecciones y Lacados (PROYLAC)	16
ITESAL SISTEMAS	17
STRUGAL	18
HYDRO	19
EXTRUSAX	20
ALUEUROPA	21
ALAS IBERIA	22
exlabesa / ALUCANSA	24
EXTRUGASA / EUROAL EXTRUSIÓN	26
INDALSU / EXTRUCOLOR (Extrusionados y Tratamientos del Color, S.A.)	28
EXTRUSIONES METÁLICAS	30
La industria del aluminio se compromete a incrementar aún más el reciclaje y la sostenibilidad	32
ALUVAL, a la vanguardia de la tecnología en el proceso productivo	34
PROTECCIONES Y LACADOS SL, más de 40 años de experiencia	36
EXTRUSAX se consolida como uno de los mayores productores de aluminio extruido	36
EXTRUGASA está a la cabeza con soluciones, proyectos y perfiles en aluminio para uso industrial	38
TURLA, la elección europea en la extrusión de aluminio	40
La costumbre de ser italiano	44

TRATAMIENTOS DE SUPERFICIE

Aluminio, una excelente alternativa al corten	46
AKZONOBEL; ansioso por hablarles a sus clientes de su nueva tecnología resistente al rayado	50
Limpieza industrial del aluminio	52
Los nuevos acabados de SKAI CONTINENTAL son un éxito en el mercado	56

CARPINTERÍA

Troqueladora de fallebas STAC TFS-08	64
SERIE AE9083 - corredera de hoja oculta	66
ALUMARTE: Serie 880RT corredera Hermetic	68
TECHNOFORM, el líder en la extrusión de plásticos técnicos	70
Respeto medioambiental y ahorro energético con las soluciones SPECI'AL K de KAWNEER	72
Nueva COR 70 Hoja Oculta C16 ST de CORTIZO	74
SOALUEX, alta calidad de extrusión en sus sistemas	76
DISOMAQ no conoce límites	78
Nueva versión, más posibilidades	80
Panovista Max, Slidefix y Loggialu de RENSON	82
Puertas de aluminio STRUGAL: una solución basada en la innovación	84
TECHNAL lanza Hydro CIRCAL, el primer aluminio reciclado certificado posconsumo	86
Axel 5 de FOM INDUSTRIE	88
Oficina en espacios exteriores	90
AXALTA y REYNAERS ALUMINIUM presentan la colección ICONICA	92
Nueva barandilla de vidrio: ALAS INFINITY	94

45 / ANIVERSARIO
ALUVAL

SUMAMOS AÑOS CUMPLIENDO SUEÑOS

Hace casi 45 años tuvimos un bonito sueño.
Hoy, ese sueño se ha convertido en realidad gracias
al esfuerzo y buen hacer de todas las personas que
han formado y forman parte de la familia Aluval y
a la confianza depositada por todos nuestros
clientes a lo largo de este tiempo.

En ALUVAL, creemos en los sueños.

¡Cuéntanos el tuyo!

+ AÑOS
SUEÑOS

902 363 785
Atención al cliente
aluval.es



ALUVAL
PERFILES DE ALUMINIO

A		K	
ADAPTA COLOR	47	KAWNEER	96
AEA	63		
AKZO NOBEL	1	M	
ALCAR - ALUMINIO Y CARPINTERÍA	67	MEJOR DE ALUMINIO	49
ALUMARTE	69	MULTIPANEL	51
ALUMINERA	C		
ALUVAL	3	O	
AV. ALUMITRAN	45	ORGADATA	81
B		P	
BARANDAS DEL MEDITERRÁNEO	55	PROALSA	27
BARBERÁN	71	PROQUIMIA	53
C		R	
CORTIZO	6 - 7	RENSON	89
D		S	
DIMASIBER	75	SKAI CONTINENTAL	57
DISOMAQ MAQUINARIA	79	SOALUEX	77
		STAC	85
		STRUGAL	23
E		T	
EMMEBI	IP	SUNFLEX	IC
ENSINGER	29		
EXLABESA	25	T	
EXTOL	5	TECHNAL	91
EXTRUGASA	39	TECHNOFORM	P
		TURLA	41
F			
FÁCIL INGENIERÍA	95		
FAPIM	35		
FOM INDUSTRIE	93		
G			
GALISUR	10 - 11		
GRUPO AYUSO	43		
GUARDIAN GLASS	83		

LEYENDA

P	PORTADA
IP	INTERIOR PORTADA
C	CONTRAPORTADA
IC	INTERIOR CONTRAPORTADA
SC	SOLAPA CONTRAPORTADA

EDITA: NEWDAY COMUNICACIÓN, S.L.

Director

Carmelo Aladro de Frutos

Diseño y Maquetación

New Day Comunicación, S.L.

Es una publicación de:

New Day Comunicación, S.L.

C/ Estella, 7, 6ºD

28050 Madrid

Tel.: 601 362 618

info@revistaaluminio.com

www.revistaaluminio.com

Publicidad

Tel.: 601 362 618

Imprime

Imedisa, S.L.

Edición Bimestral

D.L.: M-11631-2003

New Day Comunicación, S.L. no se hace responsable de las opiniones emitidas por los autores, colaboradores y anunciantes, cuyos trabajos publicamos, ni comparte necesariamente las opiniones expresadas en los artículos firmados. Queda prohibida la reproducción parcial o total, sin autorización expresa, de los originales publicados.

CUANDO BUSCAS ALGO MÁS
 Más Calidad, Más Servicio, Más Asesoramiento...

Sistemas de Canal europeo

PT-50 ELIPSE



PT-60



PT-70 ÓPTIMA

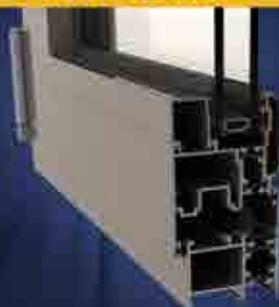


CORREDERA CPT-70



Sistemas de Canal 16

CANAL 16-50 RPT



CANAL 16-60 RPT



CANAL 16-HORPT



EXTRUSIONES DE TOLEDO DISPONE DE UNA AMPLIA GAMA DE SOLUCIONES

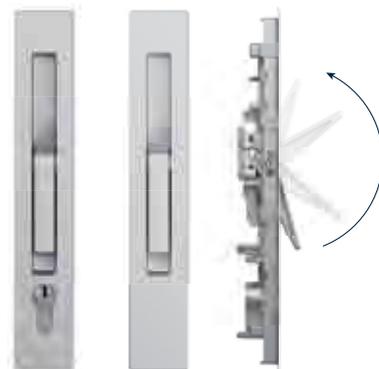
Perfiles comunes series frías · Complementos · Barandilla · Mallorquina · Practicables · Correderas

COR VISION PLUS

NUEVA SOLUCIÓN SUELO INTEGRADO

Posibilidad de embutir el perfil inferior e integrarlo con el acabado del suelo (tarima, pavimento, cerámico...), consiguiendo una transición sin ningún tipo de obstáculo entre el interior y el exterior de la vivienda.

www.corvisionplus.com



CIERRE SECURITY EMBUTIDO

- 1 Máxima seguridad: bloqueo con llave interior y exterior
- 2 Integración del cierre en el perfil con la misma estética minimalista
- 3 Posibilidad de lacado en cualquier color para dotar de uniformidad al conjunto



*Ensayo de referencia: Balconera 4,00 x 3,00 m dos hojas.

**Ensayo de referencia: Balconera 4,00 x 3,00 m 1 hoja + 1 fijo.

COR VISION PLUS

LA GRANDEZA DEL MINIMALISMO



Nudo central: 25 mm

Capacidad de acristalamiento: **54 mm**



Grandes dimensiones: hasta **4 metros**
por hoja (ancho o alto)



Destacadas prestaciones térmicas y acústicas:
 $\geq 0,9$ W/m²K / -43 dB / A 4 / E 7A* - 9A** / V C3* - C4**



Apertura **motorizada** (700 kg máx/hoja)
o **manual** (400 kg máx/hoja)



Accesibilidad: posibilidad de embutir los marcos
inferiores, además de los superiores y laterales



Encuentros de hojas en **esquina**
y **rincón a 90°** sin parteluces



SISTEMAS DE ALUMINIO Y PVC PARA LA ARQUITECTURA

Empresas de Extrusión en España

ALAS
IBERIA aluminium

ALAS IBERIA
www.alasiberia.com

Ciaño-Langreo (Asturias)



CORTIZO
www.cortizo.es

Padrón (A Coruña)
Manzanares (Ciudad Real)
Granadilla de Abona (Tenerife)

EXTRUGASA
INDALSU
EXLABESA
GALIMETAL



AV ALUMITRAN
www.avalumitran.com

Villarejo de Salvanes (Madrid)

EXTOL

EXTOL (Extrusiones de Toledo)
www.extol.es

Toledo



PROYLAC

PROYLAC (Protecciones y Lacados)

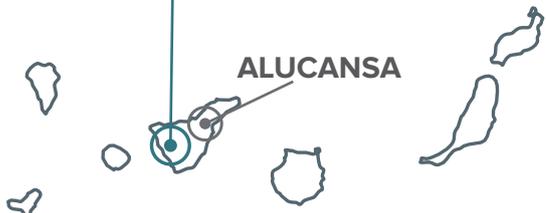
www.galisur.es
Alcalá de Guadaira (Sevilla)

STRUGAL

STRUGAL
www.strugal.com

Alcalá de Guadaira (Sevilla)

ALUCANSA





ITESAL SISTEMAS
www.itesal.es

Pina deEbro (Zaragoza)



Hydro

HYDRO EXTRUSION SPAIN, S.A.U.
www.hydro.com

Irurtzun (Navarra)
La Roca del Vallés (Barcelona)
La Selva del Camp (Tarragona)
Avintes (Portugal)

Aluminera
Extruding Solutions

ALUMINERA EXTRUSIÓN
www.alumineraextrusion.com

Granollers (Barcelona)



ALUVAL
www.aluval.es

Picanya (Valencia)



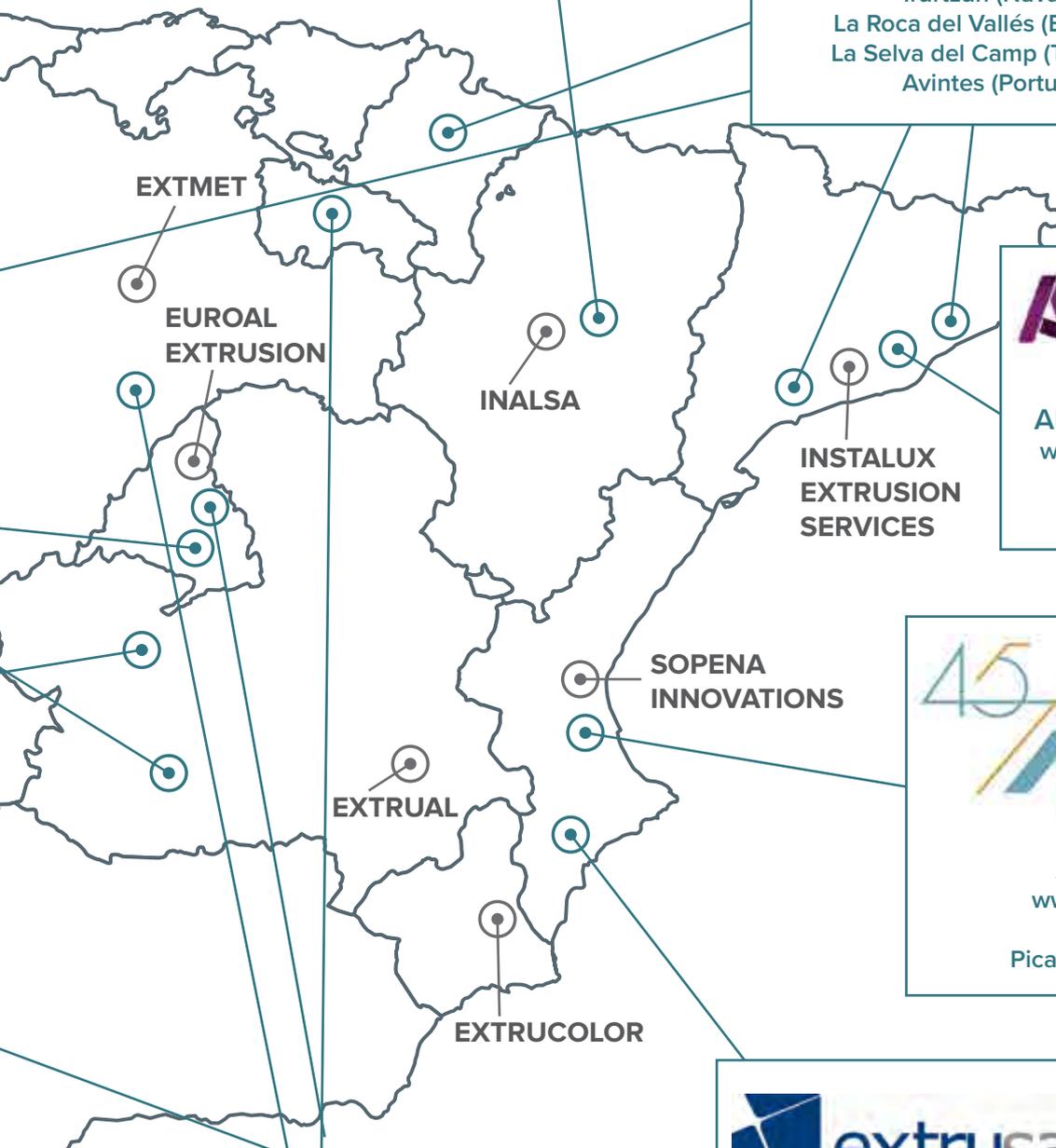
EXTRUSAX
www.extrusax.com

Sax (Alicante)



ALUEUROPA
www.alueuropa.com

Ciempozuelos (Madrid)
Arrubal (La Rioja)
El Espinar (Segovia)
Dos Hermanas (Sevilla)





Nuevas instalaciones inauguradas en 2018



- Diseño de perfiles para la construcción e industria
- Extrusión y lacado de perfiles de aluminio
- Corte de precisión
- Almacenes de carpintería de aluminio y accesorios
- Planta propia de reciclado
- Comprometidos con el medio ambiente

Polígono Industrial Fridex, Calle Siete nº 19,
CP 41500, Alcalá de Guadaíra (Sevilla)



ALUMINIOS GALISUR

info@galisur.es

955 630 138

Protecciones y Lacados S.L. [PROYLAC]



Con más de 40 años de experiencia como extrusores y lacadores de perfilería de aluminio, ofrecemos las máximas prestaciones a nivel de calidad y servicio .

A través de nuestra red comercial de almacenes propios, Galisur S.L. distribuye una gran gama de sistemas de carpintería y accesorios, que cumplen los requisitos exigidos en C.T.E. y son totalmente compatibles con el mercado C.E. de las ventanas .



galisur.es



[@AluminiosGalisur](https://www.facebook.com/AluminiosGalisur)



[@aluminiosgalisur](https://www.instagram.com/aluminiosgalisur)



[@aluminioGalisur](https://twitter.com/aluminioGalisur)



Extrusiones de Toledo (EXTOL)

Toledo

Número de prensas y detalle:

Toledo: 1 prensa de 1800, 2 de 2200 y 1 de 2800.
Nantes: 1 prensa de 2500.

Volumen de producción actual: 32.000 t anuales.

Capacidad de producción: 40.000 t anuales.

Tratamientos de superficie disponibles:

1 planta de lacado vertical con capacidad para 22000 barras/día.
1 planta de anodizado con capacidad para 6000 barras/día.
1 lacado con acabado madera.

Organigrama:

Consejero Delegado: D. Fernando Busto Galego.

Otras actividades que se desarrollan en la fábrica:

3 centros de corte y mecanizado. 3 centros de ensamblaje de poliamida. Tratamientos mecánicos para el anodizado.

Número de empleados: 475.

Volumen de facturación: 75 millones de euros.

Principales sectores para los cuales extruye:

50 % Carpintería metálica. 40 % Industrial: Automoción, mobiliario, señalización y energías renovables, decoración.

Valores añadidos que aportan:

Asesoramiento técnico para el desarrollo de proyectos, apoyo normativa europea, procesos particulares de clientes (embalajes específicos, protecciones especiales, colocación de juntas...).

Mercados en los que comercializa:

España, Europa, África y América.

Certificados de calidad:

ISO 9001, CERTIFICADO AENOR, QUALANOD, QUALICOAT, MARCADO CE PRODUCTOS ESTRUCTURALES, QB.



EXTOL, se posiciona en pocos años entre las principales compañías del sector en Europa. El fuerte compromiso por las cosas bien hechas, el conocimiento del sector y la perseverancia del día a día, lo han hecho posible.

El 75% de sus productos se venden fuera de España, en multitud de aplicaciones industriales y en la arquitectura, fundamentalmente en mercados altamente exigentes.

Fieles a la filosofía de crecimiento constante, Extol tiene en marcha diversos proyectos de crecimiento, entre los que se encuentra la 6ª línea de extrusión, aumentando la capacidad hasta las 50.000 TM/año.

Con casi 500 empleos directos, EXTOL prevé alcanzar en el ejercicio actual los 105 millones de euros de facturación.

Datos de contacto:

C/ Jarama, 150.
Pol. Ind. Santa María de Benquerencia.
45007, Toledo
+34 925 234 466
www.extol.es
extol@extol.es





CORTIZO

Padrón, A Coruña

Número de prensas y detalle:

1 prensa 4500 t / 1 prensa 3500 t / 5 prensas 2500 t
1 prensa 2200 t / 5 prensas 1800 t / 3 prensas 1600 t
1 prensa 1300 t / 1 prensa 1000 t.

Volumen de producción actual: 81.200 t anuales.

Capacidad de producción: 139.000 t anuales.

Tratamientos de superficie disponibles:

15 plantas de lacado, 6 plantas de anodizado,
2 plantas de brillo químico.

Organigrama:

Presidente: José Manuel Cortizo.
Directora general: Raquel Cortizo.

Otras actividades que se desarrollan en la fábrica:

2 Plantas de Fundición / 3 plantas de mecanizado con 14
CNC/ 13 líneas de ensamblado de RPT /
Centro Tecnológico.

Número de empleados: 3205.

Volumen de facturación: 636 millones de euros.

Principales sectores para los cuales extruye:

Arquitectura e industria.

Valores añadidos que aportan:

72.000 horas anuales en I+D+i / Ingeniería Industrial /
Ingeniería arquitectura / Sostenibilidad: Red CORTIZO
RECYCLING con 2 plantas de fundición y 2400 puntos de
recogida en toda Europa / Red Logística internacional.

Mercados en los que comercializa:

Nacional 30% / Internacional 70 % (Alemania 24%,
Francia 23%, Reino Unido 12%, Portugal 7%,
Eslovaquia&República Checa 6%, Polonia 5%, Resto 23%).

Certificados de calidad:

Extrusión: ISO 9001 y DNV Marine / Lacado: Qualicoat-
Seaside, Qualimarine / Anodizado: Qualanod / Perfiles
Rotura Puente Térmico: QB 49 / Poliamida: ATG / Sistema
de gestión ambiental ISO 14001/ CSTB.



Fundada en Padrón (A Coruña) en 1972, CORTIZO es la compañía líder en España y referente europeo en el diseño y fabricación de perfiles de aluminio para la industria y la arquitectura. Cuenta con una extensa red productiva y comercial integrada por 9 centros productivos (España, Francia, Eslovaquia y Polonia) y 31 centros de Distribución y Logística. En el último ejercicio registró ventas en 60 países diferentes.

Datos de contacto:

Extramundi s/n
15910, Padrón, A Coruña
+34 981 804 213
www.cortizo.es
marketing@cortizo.es





AV ALUMITRAN

Villarejo de Salvanes, Madrid

Número de prensas y detalle:

1 prensa de 2800, 1 prensa de 2200,
1 prensa de 1800, 1 prensa de 1600.

Volumen de producción actual: 22.000 t anuales.

Capacidad de producción: 34.000 t anuales.

Tratamientos de superficie disponibles:

Anodizado, Lacados, Sublimación, Lacado madera EZY,
mecanizados, rotura de puente termico.

Organigrama:

Presidente. Alberto Lucas.
D.General. Jose Ayuso.

Otras actividades que se desarrollan en la fábrica:

Centros de corte y mecanizado.
Centros de ensamblaje de poliamida.

Número de empleados: 330.

Volumen de facturación: 85 millones de euros.

Principales sectores para los cuales extruye:

Edificación, Control Solar, Transporte, Estoquistas,
Iluminación, Interiorismo, Renovables, etc.

Valores añadidos que aportan:

Experiencia, calidad en los procesos, servicio y
atención personalizada a la medida de las necesidades
de los clientes.

Mercados en los que comercializa:

Europa, Centro America, EEUU.

Certificados de calidad:

ISO 9001 / IATF / QUALICOAT / QUALANOD
QUALIDECO / ISO 14001.



En AV ALUMITRAN, el compromiso con la calidad de nuestros productos y servicios es un objetivo presente en todas nuestras actividades.

Nuestra misión es transformar el aluminio en soluciones de Calidad tanto para el mercado nacional, con presencia a lo largo de todo el territorio, como para el mercado internacional, con delegaciones comerciales en Portugal, Francia, Reino Unido y Alemania.

Nos avala desde hace 40 años la cercanía y preocupación de nuestros clientes, aportándoles las soluciones necesarias que les demandan sus mercados.

Datos de contacto:

Ctra. A-3 Km. 52,300
28590, Villarejo de Salvanes, Madrid
+34 902 474 777
www.avalumitran.com
avalumitran@avalumitran.com



ALUVAL

Picana, Valencia

Número de prensas y detalle:

1 prensa de 2800 t, 1 prensa de 1800 t.

Volumen de producción actual: 11.000 t anuales.

Capacidad de producción: 15.000 t anuales.

Tratamientos de superficie disponibles:

Lacado, Anodizado, Efecto Madera.

Organigrama:

Presidente fundador: D. Manuel Ponce Marco.

Otras actividades que se desarrollan en la fábrica:

Ensamblaje de rotura de puente térmico, centro de mecanizado, corte de precisión, troquelados.

Número de empleados: 185.

Volumen de facturación: 26 millones de euros.

Principales sectores para los cuales extruye:

Carpintería de Aluminio.

Mercados en los que comercializa:

España y Sudamérica.

Valores añadidos que aportan:

Red propia de suministro y comercialización.

Integración absoluta: el control absoluto de toda la producción hace posible la constante investigación en diferentes fases y permite una revolución tecnológica bajo demanda. Es ese espíritu innovador y el continuo desarrollo de nuestros productos, tanto en el diseño como en la fabricación, lo que mantiene a la compañía como un referente en el sector. / Trabajo profesional y especializado: las posibilidades se multiplican a la hora de fabricar un nuevo perfil 100% personalizado. Nuestro equipo de profesionales ofrece un asesoramiento único a cada proyecto industrial para que toda buena idea pueda llevarse a cabo.

Certificados de calidad:

ISO 9001, QUALICOAT.



ALUVAL es una compañía de origen valenciano dedicada, desde hace más de CUARENTA Y CINCO años, a la fabricación y comercialización de perfiles de aluminio.

Nuestra marca, ALUPROM, cuenta con diferentes series de perfiles y sistemas adaptados como correderas, abatibles, rotura de puente térmico, o mallorquinas entre otros. Para obtener información más detallada sobre las características técnicas de cada serie, le invitamos a que consulte nuestra página web: www.aluval.es

Datos de contacto:

Avda. Castellón, 2
46210, Picanya, Valencia
+34 961 594 380
www.aluval.es
central@aluval.com





**PROTECCIONES
Y LACADOS**

Protecciones y Lacados (PROYLAC)

Alcalá de Guadaira, Sevilla

Número de prensas y detalle:

2 prensas de 1800 t.

Volumen de producción actual:

8.000 t anuales.

Capacidad de producción:

12.000 t anuales.

Tratamientos de superficie disponibles:

2 líneas de lacado (una horizontal y otra vertical).

Organigrama:

100% propiedad familia López.

Dirección: Jesús López Cónde.

Otras actividades que se desarrollan en la fábrica:

Corte de precisión, mecanizado, fundición,
rotura puente térmico.

Número de empleados:

250

Volumen de facturación:

40 millones de euros.

Principales sectores para los cuales extruye:

Construcción e industria.

Valores añadidos que aportan:

Oficina técnica que personaliza los proyectos.

Mercados en los que comercializa:

80% España; 20% Portugal.



Empresa con más de 40 años de experiencia en el sector del aluminio.

Crecimiento basado en la autofinanciación, no dependemos de los bancos.

Datos de contacto:

P.I. Fridex Calle Siete, P.15
41500, Alcalá de Guadaira, Sevilla
+34 955 630 138
www.galisur.es
info@galisur.es



ITESAL SISTEMAS

Pina de Ebro, Zaragoza

Número de prensas y detalle:

2 Prensas de 1.800 y 2.200 t respectivamente.

Volumen de producción actual: 10.000 t anuales.

Capacidad de producción: 17.000 t anuales.

Tratamientos de superficie disponibles:

1 planta de lacado vertical, línea de acabado en madera, anodizado.

Organigrama:

Director General: Armando Mateos Saralegui.

Otras actividades que se desarrollan en la fábrica:

Tunel de enfriamiento T6, 2 líneas Aluro de Ensamblaje de Rotura de Puente Térmico, Corte y Mecanizado.

Principales sectores para los cuales extruye:

Arquitectura e Industria.

Número de empleados:

170

Volumen de facturación:

39 millones de euros.

Valores añadidos que aportan:

Absoluta orientación al cliente.

Mercados en los que comercializa:

UE (25%) España (75%).

Certificados de calidad:

ISO 9001, ISO 14000, Qualicoat, Seaside, EWAA EURAS.



ITESAL División Industrial, es el mejor compañero de viaje para llevar sus proyectos de aluminio extruido a la realidad.

Proyectos a la medida de sus necesidades.

ITESAL Arquitectura es la solución ideal para sus proyectos de construcción. La gama más sólida de sistemas de carpinterías abisagradas o correderas con rotura de puente térmico.

ITESAL dispone de la mayor red de almacenes distribuidores de España.

ITESAL aporta la mayor calidad con el mejor Servicio.

Datos de contacto:

Pol. Ind. Pina de Ebro, c/ G, 50750
Pina de Ebro, Zaragoza
+34 976 166 491
www.itesal.es
itesal@itesal.es



STRUGAL

STRUGAL

Alcalá de Guadaira, Sevilla

Número de prensas y detalle:

5 prensas de 1.400 Tm, 1.800 Tm y 2.200 Tm.

Volumen de producción actual:

17.500 t anuales.

Capacidad de producción:

26.000 t.

Tratamientos de superficie disponibles:

Lacado, anodizado y sublimación madera.

Organigrama:

Rubén Ordóñez: Director General.
Gabriel Martín: Subdirector General.
Carlos Ordóñez: Director de Fábrica.

Otras actividades que se desarrollan en la fábrica:

Fabricación de ventanas de PVC, puertas de aluminio, herrajes, accesorios, poliamidas, panel composite y sistemas compactos.

Número de empleados:

1.517

Volumen de facturación:

160 millones de euros.

Principales sectores para los cuales extruye:

Arquitectura y sector industrial.

Valores añadidos que aportan:

Servicios 360°.

Servicio de consultoría técnica de arquitectura.

Mercados en los que comercializa:

54 países diferentes, siendo los de mayor importancia España, Portugal, Francia, Alemania, Marruecos y Argelia.

Certificados de calidad:

Qualicoat 474, Qualicoat con Seaside, Qualanod 1050, ISO 9001, ISO 14001.

Declaración Ambiental de Productos (DAP) para perfiles de aluminio en bruto, perfiles lacados y anodizados, sin y con rotura de puente térmico que ha sido desarrollada y verificada por AENOR de acuerdo con las Normas UNE-EN ISO 14025:2010, UNE-EN 15804:2012+A1:2014.



Datos de contacto:

Pol. ind. La Red Sur. C/ La Red Nueve N°11
41500, Alcalá de Guadaira, Sevilla
+34 955 630 150
www.strugal.com
strugal@strugal.com





HYDRO

Número de prensas y detalle:

1 Prensa 1370 (6") / 1 Prensa 1570 (6") / 1 Prensa 1600 (7")
1 Prensa 2000 (8") / 1 Prensa 2200 (8") / 1 Prensa 3500 (9").

Volumen de producción actual: 45.000 t anuales.

Capacidad de producción: 55.000 t anuales.

Tratamientos de superficie disponibles:

Anodizado, lacado, granallado, gratado, pulido, repulido, satinado químico, etc.

Organigrama:

Vicepresidenta Extrusión Iberia: Ana Vázquez Avilés.
Director comercial Extrusión Iberia: Raúl Fernández Martínez.

Otras actividades que se desarrollan en la fábrica:

Operaciones de valor añadido: troquelado, fresado, taladrado, torneado, mecanizados por CNC, curvado, corte precisión, ensamble RPT, prototipado 3D, embalajes y logística / Soluciones llave en mano.

Principales sectores para los cuales extruye:

Automoción, Edificación, Transporte, Ferrocarril, Mobiliario e interiores, Electrónica, Energías renovables, Marina y Offshore, y más.

Número de empleados:

450

Volumen de facturación:

165 millones de euros.

Valores añadidos que aportan:

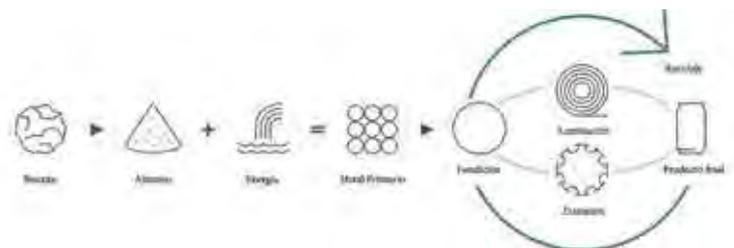
Alcance global con recursos locales. Hydro es la única empresa del sector del aluminio que está presente en toda la cadena de valor.

Mercados en los que comercializa:

España y Portugal, Europa.

Certificados de calidad:

ISO 9001 / ISO 14001 / OHSAS 18001 / IATF 16949 /
EN 15088 / Mercado CE /
DAP (Declaración Ambiental de Producto).



Somos Hydro: 35.000 profesionales, presentes en 150 centros de 40 países en todo el mundo, dando servicio a más de 30.000 clientes que utilizan el metal del futuro para dar forma a un mundo más viable. Somos aluminio.

Datos de contacto:

C/ Aralar, 9
31860 Irurtzun (Navarra)
+34 948 507 100
www.hydro.com
info.profiles.es@hydro.com / info.profiles.pt@hydro.com



EXTRUSAX

Sax, Alicante

Número de prensas y detalle:

5 prensas: 1 prensa de 3000 t,
1 prensa de 2800 t, 3 prensas de 1800 t.

Volumen de producción actual: 36.000 t anuales.

Capacidad de producción: 40.000 t anuales.

Tratamientos de superficie disponibles:

2 plantas de lacado vertical y servicio de anodizado.

Organigrama:

Presidente: D. Antonio Gómez Ramos.
Director General: D. Jorge Gómez Cáceres.
Director Financiero: D. Miguel Sanchís Sanjuán.

Otras actividades que se desarrollan en la fábrica:

6 Centros de mecanizado CNC para piezas cortas.
2 Centros de mecanizado CNC de 9 m.
6 centros de corte de precisión.

Número de empleados: 320.

Volumen de facturación: 100 millones de euros.

Principales sectores para los cuales extruye:

Construcción 40% / Industrial 60%.

Valores añadidos que aportan:

Centros de producción más modernos y automatizados de Europa, con alta fiabilidad y seguridad para nuestros clientes.

Mercados en los que comercializa:

25% España y 75% exportación (toda Europa).

Certificados de calidad:

ISO 9001, ISO 14001, CERTIFICADO CE,
QUALICOAT, ALU+C-.



Extrusax cuenta con dos centros de producción totalmente automatizados. El primero en Alicante, con tres prensas de extrusión y una planta de lacado vertical, y el segundo en Murcia, con dos prensas y otra planta de lacado vertical. Ambos centros de producción suman una superficie construida de más de 60.000 m² y están certificados por los más altos estándares y normas de calidad.

Con una emisión de CO₂ en el proceso de extrusión, acreditado por ALU+C-, inferior a 0,5 t por cada tonelada de aluminio, sumado a la utilización de energía 100% renovable y un consumo de casi el 40% de aluminio reciclado, Extrusax se posiciona en el mercado Europeo como uno de los productores de aluminio con menor huella de carbono por kilogramo de aluminio producido.

Datos de contacto:

Autovía de Alicante A-31, Km. 191
03630, Sax, Alicante
+34 966 969 057
www.extrusax.com
info@extrusax.com





ALUEUROPA

Ciempozuelos, Madrid

Número de prensas y detalle:

- 9 prensas:
- 1 prensa de 2500 t
- 3 prensas de 2200 t,
- 4 prensas de 1800 t
- 1 prensa de 1600 t.

Volumen de producción actual: 54.000 t anuales.

Capacidad de producción: 60.000 t anuales.

Tratamientos de superficie disponibles:

- 2 plantas de lacado horizontal
- 2 plantas de lacado vertical y tratamiento de lacado madera.

Organigrama:

Presidente: D. Miguel Ángel Colino.
Directora General: D^a Marta Colino.

Otras actividades que se desarrollan en la fábrica:

6 centros de ensamblaje de rotura de puente térmico, anodizado y tratamientos mecánicos de superficies, mecanizado y corte de precisión.

Número de empleados: 500.

Volumen de facturación:
más de 100 millones de euros.

Principales sectores para los cuales extruye:
Industrial y construcción.

Mercados en los que comercializa:
España y Europa.

Valores añadidos que aportan:

El mejor servicio al cliente.

Certificados de calidad:

Qualicoat Seaside; ISO 9001; ISO 14001; UNE-EN W15088; Qualimarine y QB49



Datos de contacto:

Carretera nacional IV, km 32.4
28350 Ciempozuelos, Madrid
+34 918 955 800
www.alueuropa.com
alueuropa@alueuropa.com



ALAS IBERIA

Ciaño - Langreo, Asturias

Número de prensas y detalle:

1 prensa de 3500 t,
1 prensa de 2500 t, 1 prensa de 1800 t.

Volumen de producción actual: 8.000 t anuales.

Capacidad de producción: 25.000 t anuales.

Tratamientos de superficie disponibles:

1 planta de lacado vertical, 1 planta de lacado horizontal,
1 planta de anodizado y tratamientos superficiales,
1 planta de lacado por transferencia de sublimación.

Organigrama:

D. Administración , D. Técnica ; D. Fábrica ; D. Comercial

Otras actividades que se desarrollan en la fábrica:

3 centros de mecanizado, 1 centro de corte automático de perfiles, 5 máquinas de corte de perfiles para distintos tamaños, 2 instalaciones automáticas de ensamblado RPT, instalaciones de matricería (ajuste y mantenimiento).

Número de empleados: 70.

Volumen de facturación: 23 millones de euros.

Principales sectores para los cuales extruye:

70% industria general (transporte, energía, mobiliario, etc.).
30% carpintería metálica para la construcción.

Valores añadidos que aportan:

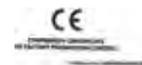
Integración de procesos en una única planta productiva.
Adaptación máxima a las necesidades del cliente.
Alta calidad y precio competitivo.

Mercados en los que comercializa:

España, Francia, Inglaterra, Portugal, Centro Europa y Norte Africa.

Certificados de calidad:

ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001, NF252 / QB49, QUALICOAT, QUALANOD, MARCADO CE, THYSENKUPP – (Certificate Elevate Quality)



ALAS IBERIA, S.L.U., se constituye el 20/11/2013 al adquirir el grupo multinacional CEVITAL los activos de la empresa ALAS ALUMINIUM, S.A. que desarrolló sus actividades de diseño, fabricación y comercialización de perfiles de aluminio entre los años 2002 y 2011.

Filosofía y Objetivos: Nuestro Objetivo prioritario es la consecución de la Calidad Total encaminada a la consolidación de una empresa de futuro, beneficiosa para nuestros clientes, respetuosa para nuestros proveedores, segura para nuestros empleados y rentable para nuestros accionistas.

La política y objetivos de la empresa ponen especial énfasis en el respeto y cuidado con el medio ambiente, la formación y seguridad de las personas y la calidad entendida globalmente.

Datos de contacto:

Avda. Laviana, s/n
33900, Ciaño - Langreo, Asturias
+34 985 989 600
www.alasiberia.com
info@alasiberia.com



PUERTAS DE ALUMINIO **STRUGAL**

LA PUERTA DEL FUTURO, HOY.

Bienvenido a un nuevo concepto de puertas: de interior, exterior y frentes de armario. Con diseños personalizados, infinitamente duraderas, higiénicas, seguras y fáciles de colocar.

Abre la puerta al futuro: en aluminio, todo son ventajas.

RESISTENTE

A la humedad, al agua y al paso del tiempo. ¡Siempre perfectas!

INMUNE

A los microorganismos: termitas, carcoma, etc. No se estropean ni descomponen.

ECOLÓGICA

Gracias al aluminio, 100% reciclable y respetuoso con el medioambiente.



exlabesa

Número de prensas y detalle:

22 prensas: 1 prensa 6500, 4 prensas 3500, 1 prensa 3000, 2 prensa 2600, 1 prensa 2500, 3 prensas 2200 2 prensas 1800, 5 prensas 1600, 3 prensas 1350.

Volumen de producción actual: 160.000 t / año.

Capacidad de producción: 200.000 t / año.

Tratamientos de superficie disponibles:

Lacado horizontal: 5 plantas.

Lacado vertical: 4 plantas.

Lacado imitación madera: 2 plantas.

Anodizado: 5 plantas.

Otras actividades que se desarrollan en la fábrica:

Corte y mecanizado (30 centros CNC), Curvado, Rotura de Puente Térmico (11 líneas de ensamblaje), Reciclaje (2 hornos de fundición), Embalaje y logística.

Principales sectores para los cuales extruye:

Industrial, Arquitectura, Construcción, Automoción, Naval, Infraestructuras, Energías.

Número de empleados: 1800.

Volumen de facturación: 500 millones de euros.

Valores añadidos que aportan:

11 Centros de distribución en España.

Atención al cliente en 6 idiomas.

Embalaje personalizado y/o estándar.

Logística de envíos.

Declaración Ambiental de Producto (DAP).

Mercados en los que comercializa:

España, Europa: Alemania, Francia, Inglaterra, Italia, Bélgica, Países Bajos, Polonia, República Checa.

América: EEUU, Austria, México, República Dominicana.

Norte de África.

Certificados de calidad:

ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001, Medioambiente CO₂ Calculado, Qualanod, Qualicoat, Qualimarine, Qualideco y IATF 16949.

Contacto:

contacto@exlabesa.com



ALUCANSA

Número de prensas y detalle:

1 prensa de 2.200 t.

1 prensa de 1.800 t.

Capacidad de producción: 10.500 t / año.

Tratamientos de superficie disponibles:

Lacados, lacados imitación madera, anodizados, pulidos y gratados.

Otras actividades que se desarrollan en la fábrica:

Extrusión de juntas de estanqueidad.

Ensamblaje de poliamida.

Fabricación de unidades de vidrio aislante.

Ensamblaje paneles/cojinetes aislantes.

Principales sectores para los cuales extruye:

En un 60% para carpintería metálica.

30% industrial: automoción, armamento, mobiliario, energías renovables.

Certificados de calidad:

ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001, Medioambiente CO₂ Calculado, Qualanod.

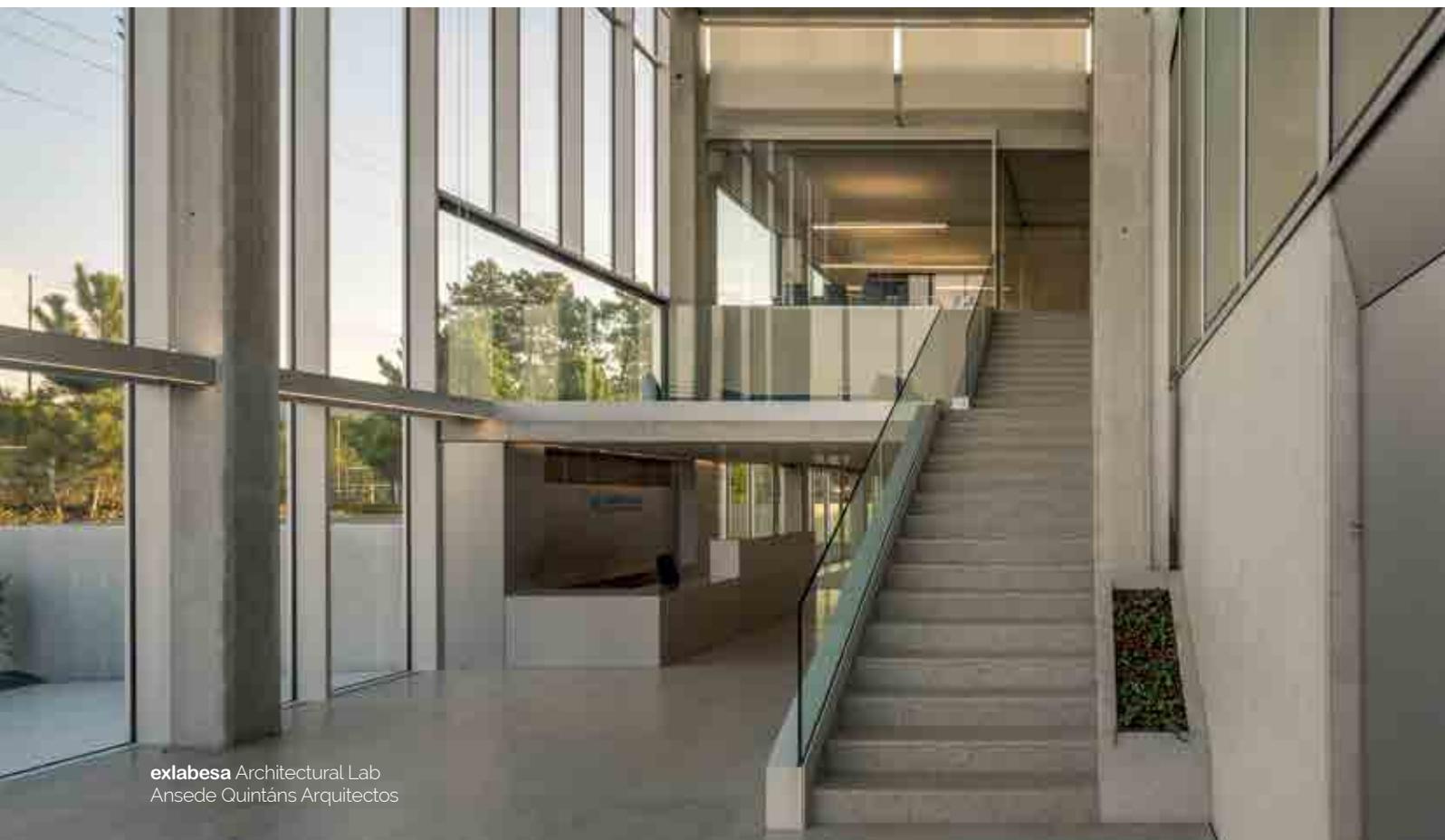
Contacto:

info@alucansa.com



Glass Rail: Ilumina tus proyectos de barandilla

Sistema de barandilla de vidrio



exlabesa Architectural Lab
Ansede Quintáns Arquitectos

La transparencia del vidrio en una barandilla proporciona a los espacios un alto valor añadido al permitir total conexión visual con el exterior. El sistema **Glass Rail** de **exlabesa** fusiona de forma perfecta el espacio interior con el ambiente exterior, a la vez que permite añadir **iluminación LED**, dando solución a aquellos proyectos de edificación más exigentes.



- **4 opciones de montaje:** superior en U, superior en L, lateral en U, lateral en Y
- Posibilidad de **iluminación LED** en la base y el pasamanos
- Opción **pasamanos redondo y rectangular**
- Ensayos conforme CTE para uso privado (**0,8 kN**), público (**1,6 kN**) y grandes aglomeraciones (**3 kN**) y alturas de hasta **1200 mm**
- Opción de **desagüe** oculto
- **Colours by exlabesa:** gama ilimitada de colores en acabado brillo, mate o texturado (sello Qualicotat) y diferentes acabados de **anodizado hasta 25 micras** (sello Qualanod)



EXTRUGASA (Extrusionados Galicia, S.A.U.)

Número de prensas y detalle:

6 prensas: prensa de 1300, de 1600, de 2200, de 2500, de 3200 y de 4800 Tn.

Volumen de producción actual: 26.000 Tn / año.

Capacidad de producción: 30.000 Tn / año.

Tratamientos de superficie disponibles:

4 líneas de anodizado automático.
1 línea doble de lacado vertical.
3 líneas de lacado horizontal.
1 línea de imitación madera perfiles.
1 línea de imitación madera chapa.
2 líneas foliado.

Otras actividades que se desarrollan en la fábrica:

4 líneas ensamblado RPT.
9 centros de mecanizado con 5º ejes.
1 centro de piezas de alta precisión.
11 centros de corte.
Corte piramidal, automático, de doble cabezal.
Multitud de centros de troquelado.
Punzonado hasta 100 Tn.
Curvados.

Principales sectores para los cuales extruye:

Arquitectura: carpintería (abatibles, correderas,...) fachada ligera muro cortina, fachada ventilada, control solar, cerrajerías, etc.
Industrial: automoción, aeronáutica, naval, mobiliario, urbanismo, iluminación, señalización, servicios, electrodomésticos, ferroviario, energías renovables,...

Número de empleados: 350.

Volumen de facturación: 90 millones de euros.

Valores añadidos que aportan:

Asesoramiento en el diseño.
Diseño de nuevos perfiles y sistemas "Ad hoc" para cada proyecto y/o obra.
Asesoramiento o elaboración de soluciones asociadas a los proyectos.
Declaración Ambiental de Producto (DAP).

Mercados en los que comercializa:

En todo el mundo.

Certificados de calidad:

ISO 9001, ISO 14001, Qualideco, Qualicoat, Qualanod Certificado CWCT.

Contacto:

comercial@extrugasa.com



EUROAL EXTRUSIÓN

Número de prensas y detalle:

1 prensa de 1800 t.

Volumen de producción actual: 3.500 t / año.

Capacidad de producción: 5.000 t / año.

Tratamientos de superficie disponibles:

1 planta de lacado horizontal.
1 planta de acabado madera por sublimación.

Otras actividades que se desarrollan en la fábrica:

3 líneas de ensamblaje de poliamida.

Principales sectores para los cuales extruye:

60% carpintería metálica.
40% sector industrial.

Número de empleados: 18.

Valores añadidos que aportan:

Sistemas de carpintería propios.

Mercados en los que comercializa:

España y Europa.

Contacto:

almacen@simer-sa.es



*Lo urgente está hecho,
lo imposible en proceso,
para los milagros solo
necesitamos 24 horas.*

EFFECTOS INCREÍBLES



PROALSA
Procesos del aluminio, S.A.

AGILIDAD | EFICIENCIA | CALIDAD | INMEDIATEZ

- Lacado de **aluminio**.
- Más de 200 **colores** y variedad de **texturas**.
- Especialistas en **decoración madera**.
- Rotura de Puente Térmico (**RPT**).



SEASIDE
Licencia Nº 457



Conóznanos más de cerca. Búsquenos en
YouTube  y Facebook  y eche un
vistazo a nuestros procesos y acabados.

C/ Torres Quevedo, 280A Pol. Ind. Torrehierro
45600 - Talavera de la Reina (Toledo)

Tel.: 925 805 042 - www.proalsadecor.com



INDALSU

Número de prensas y detalle:

1 prensa de 2200 t.

Tratamientos de superficie disponibles:

2 plantas de lacado horizontal.

1 planta de anodizado.

Otras actividades que se desarrollan en la fábrica:

Ensamblado de rotura de puente térmico y actividades industriales.

Principales sectores para los cuales extruye:

Arquitectura.

Número de empleados: 120.

Mercados en los que comercializa:

Península Ibérica.

Certificados de calidad:

Qualicoat Seaside.

Qualanod.

Contacto:

indalsu@indalsu.com



EXTRUCOLOR (Extrusionados y Tratamientos del Color, S.A.)

Número de prensas y detalle:

1 prensa de 2800 t.

1 prensa de 1800 t.

Capacidad de producción: 20.000 t / año.

Tratamientos de superficie disponibles:

1 planta de anodizado con capacidad para 6200 t año.

1 planta de lacado vertical con capacidad para 9400 t año.

Otras actividades que se desarrollan en la fábrica:

1 centro de sublimación, imitación madera.

1 centro de mecanizado.

1 centro de ensamblaje de poliamida.

Principales sectores para los cuales extruye:

Industrial, edificación y transporte.

Valores añadidos que aportan:

Desde 1973. Empresa familiar con una dilatada experiencia en el sector ofrece a cada cliente una atención personalizada garantizando la mejor calidad y el servicio.

Mercados en los que comercializa:

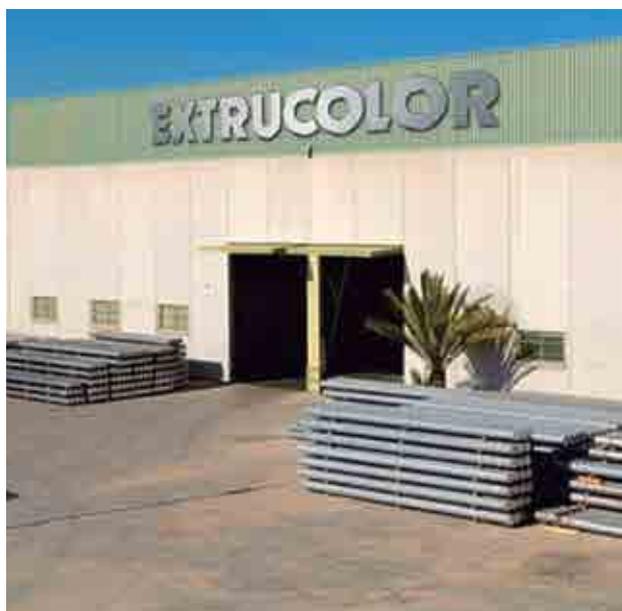
España y resto de Europa. Latino América. Norte de África.

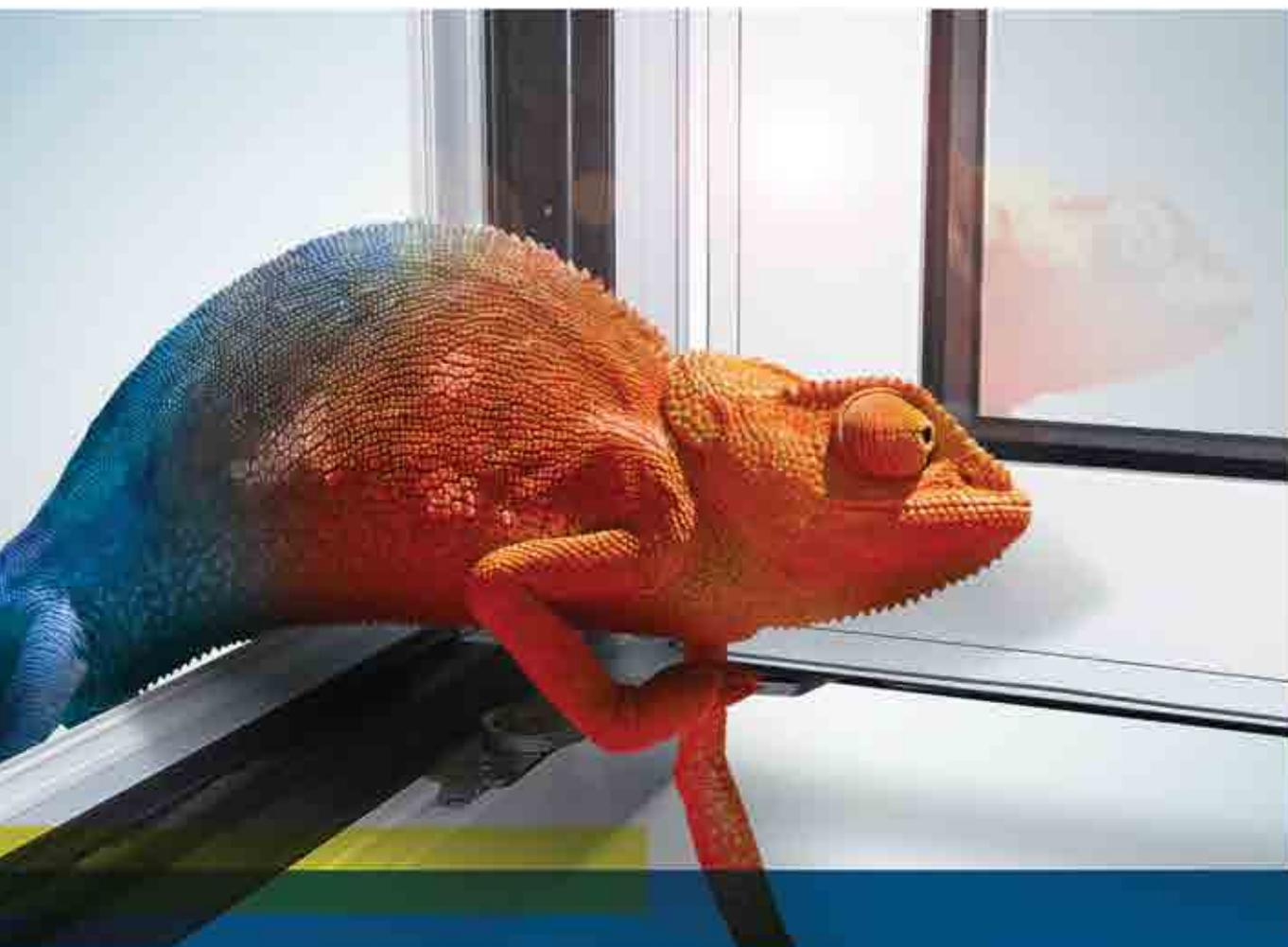
Certificados de calidad:

ISO 9001, ISO 14001, CE EN 15088, Qualanod, Qualicoat Seaside, Qualideco.

Contacto:

extrucolor@extrucolor.es





¡Perfecta adaptación a cualquier sistema!
insulbar®: siempre el perfil óptimo.

Responder rápida y flexiblemente a las necesidades de nuestros clientes es nuestro objetivo. Seguro que en nuestro amplio programa estándar de perfiles térmicos para la separación térmica de ventanas metálicas,

puertas y fachadas encontrará el perfil que necesita, pero si no lo encuentra, contáctenos y lo desarrollaremos conjuntamente.

Ensinger S.A.
 Girona, 21-27
 08120 La Llagosta
 España

Tel. +34 935 74 57 26
 Fax +34 935 74 27 30
 E-mail: insulbar@ensinger.es
 Internet: www.insulbar.de/es



EXTRUSIONES METÁLICAS

Número de prensas y detalle:

Prensas de 1800 a 3500 Tn ø de 7 a 10" en:
Valladolid y Texcoco, Veracruz y Guanajuato (México).

Volumen de producción actual: 50.000 t / año.

Capacidad de producción: 56.000 t / año.

Tratamientos de superficie disponibles:

Plantas de lacado vertical, horizontal y carrusel.
Plantas de anodizado. Plantas de decoración.

Otras actividades que se desarrollan en la fábrica:

Centros de mecanizado.
Centros de ensamblaje de poliamida.
Almacenes automáticos de producto terminado.

Principales sectores para los cuales extruye:

70% Arquitectónico: sistemas. 30% Industrial:
automoción, energías renovables y otros sectores.

Valores añadidos que aportan:

Servicio comercial y logístico.
Atención personalizada, confiable y segura.
Personal cualificado.
Asesoría.
Transporte de carga.
Indicaciones especiales de empaque.

Mercados en los que comercializa:

España, Francia, Bélgica, EEUU, Holanda, México,
Centro y Sudamérica, Puerto Rico, Cuba.

Certificados de calidad:

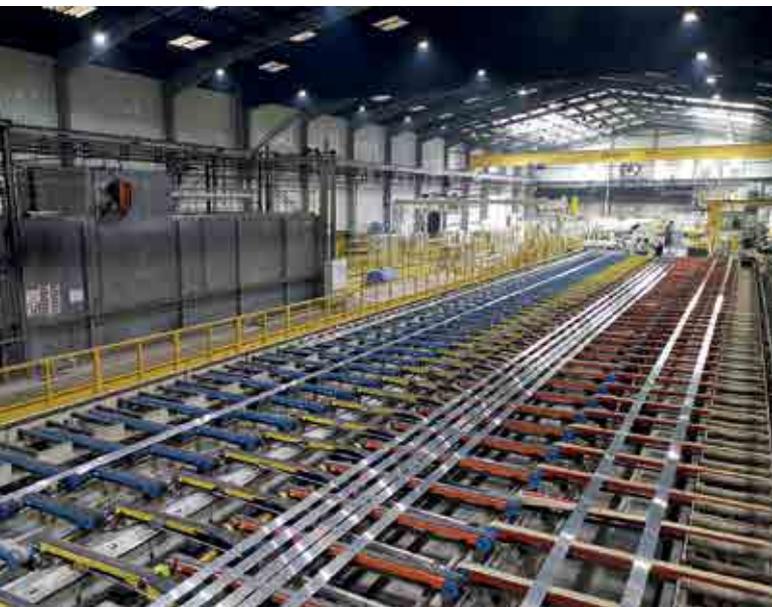
ISO 9001, Certificado AENOR, Industria limpia,
Qualanod, Qualicoat, Qualideco, AAMA.

Contacto:

sales@extmet.com / contacto@extmet.com



exlabesa: capacidad, conocimiento y experiencia al servicio del aluminio



exlabesa cuenta con una sólida trayectoria empresarial de más de 50 años y es actualmente uno de los referentes mundiales en la extrusión de perfiles en aluminio para la industria de la construcción, la arquitectura, la automoción, el transporte, las infraestructuras y las energías.

Presentes a nivel comercial en más de 40 países y con 8 plantas de producción localizadas en Estados Unidos, Inglaterra, Alemania, España, Polonia y Marruecos; cuentan con la capacidad, el conocimiento y la experiencia necesaria para dar repuesta a los proyectos de aluminio más exigentes, fabricando soluciones de alto valor añadido totalmente personalizadas y respetuosas con el medio ambiente.

A nivel de grupo, exlabesa cuenta actualmente con 22 prensas de extrusión (desde 13 hasta 65 MN. Esta última, la más gran-



de de España, permite extruir tochos de aluminio de hasta 16 pulgadas), 11 centros de ensamblaje RPT, 30 centros de mecanizado, 9 plantas de lacado, 5 plantas de anodizado, 1 centro de curvado y 1 planta de reciclaje. Esto les permiten completar toda la cadena de valor del aluminio y alcanzar una capacidad de producción cercana a las 200.000 toneladas al año.

Recientemente, la compañía ha puesto en marcha la iniciativa exlabesa Clean Planet, que, basándose en los principios de economía circular, tiene como objetivo contribuir al desarrollo sostenible de nuestro planeta dando prioridad al cuidado del medioambiente y a la reducción de la huella de carbono de su aluminio.

En base a ello, la empresa cuenta, además de con la ISO 14001 (sistema de gestión ambiental certificado), con certificados de Medio Ambiente CO₂ calculado, una planta de reciclaje de aluminio (equipada con las últimas tecnologías del sector y varios hornos de fundición) y tres Declaraciones Ambientales de Producto (DAP).

Respecto al sistema de gestión de la calidad, exlabesa apuesta por la búsqueda de la mejora continua de todos sus procesos; en garantizar la trazabilidad de las materias primas; en la realización de controles de calidad exhaustivos y rigurosos (llevados a cabo en sus instalaciones realizando, entre otros, análisis de composición química, ensayos metalográficos o test de resistencia); en el cumplimiento estricto de los plazos de entrega y en una logística eficaz y precisa.

Fruto de ello, actualmente la empresa cuenta con las siguientes certificaciones:

- Sistema de Gestión de la Calidad ISO 9001.
- Sistema de Gestión Seguridad y Salud en el Trabajo OHSAS 18001.
- IATF 16949.
- Qualicoat.
- Qualanod.
- Qualideco.
- Qualimarine.

La empresa cuenta también con un departamento de ingeniería y desarrollo equipado con modernos laboratorios de ensayo, softwares de cálculo y modelado en CAD o 3D. Esto les permite desarrollar, en colaboración directa con sus clientes, soluciones personalizadas para sus proyectos. Ejemplo de ello son los miles de matrices que se han desarrollado para proyectos especiales en estos últimos años.

Como cifras destacables que dan una idea del tamaño de exlabesa, la firma aporta 500 millones de euros de facturación (año 2018), 1.800 empleados, 210.000 m² de fábrica, 17 centros logísticos, 8 fábricas y presencia comercial en más de 40 países.

exlabesa
Tel.: 986 556 277
www.exlabesa.com

La industria del aluminio se compromete a incrementar aún más el reciclaje y la sostenibilidad



Casi un centenar de asistentes representando ampliamente al sector del aluminio, han participado en la primera de una serie de jornadas sobre temas de permanente actualidad para el sector. En esta ocasión y bajo el título “Un horizonte de aluminio reciclado. Retos de futuro para la industria”, Armando Mateos, presidente de la **AEA -la Asociación Española del Aluminio, que representa a más de 600 empresas del sector-** ha destacado que “una de las virtudes que marca factores diferenciales en el aluminio es la reciclabilidad y la sostenibilidad. Pocos productos habrá que estén ya, como el aluminio, en primera línea de la Economía Circular”.

Hace apenas unos días, el Consejo de la Unión Europea pedía a la Comisión que adoptara un nuevo plan de acción para la Economía Circular, donde se haga hincapié en la necesidad de medidas más ambiciosas para estimular la transición sistemática hacia una sociedad sostenible.

El concepto “Economía Circular”, que nace en nuestra coyuntura, viene a definir el compromiso por caminar hacia un sistema económico y social eficiente en cuanto al uso de todos nuestros recursos, y potenciar el reciclado de materiales.

Entre otras cosas, el Consejo reivindica una ampliación del alcance de las medidas de diseño ecológico, incorporando la exigencia de criterios de eficiencia a los materiales, como la durabilidad, la reparabilidad, la reciclabilidad y el contenido de material reciclado.

Las empresas del sector del aluminio quieren liderar este proceso, y están desarrollando todas las estrategias y los mecanismos posibles para dirigirse hacia este modelo de Economía Circular. Según declaraciones de Armando Mateos, *“el reciclaje no es nuevo en nuestro sector, donde se viene llevando a cabo en distintas etapas de los procesos desde hace mucho tiempo”*.

Si echamos la vista atrás, nos daremos cuenta de que el aluminio -al igual que otros metales, como el hierro- lleva más de un siglo siendo un material que se recicla, fundiéndose y transformándose de un objeto a otro, ganando nuevas vidas y funcionalidades en cada uno de estos procesos. El aluminio, además, ha jugado con dos factores a su favor en esa dinámica; es un metal muy resistente, que no se oxida -a diferencia de otros, como el hierro- y, además, requiere de menos energía (tan solo un 5% de la empleada la primera vez) en ese proceso de fundición y reciclaje.

Desde la AEA señalan que, si bien el sector del aluminio tiene una importante historia de reciclaje tras él, está en un momento en el que se incrementará exponencialmente el volumen de producto reciclado.

El aluminio quiere ser parte de este compromiso que desde instituciones y sociedad se está llevando a cabo respecto a la sostenibilidad y el reciclaje, sumándose desde todos los vértices y ópticas que ofrece; como material para la construcción, la automovilística, para objetos cotidianos; en su proceso de fabricación y, especialmente, en el de reciclaje.

Con este fin, la AEA ha organizado en Madrid esta Jornada Técnica con sus asociados, en la que se han puesto sobre la mesa las preocupaciones del sector, y las oportunidades existentes en relación con un futuro marcado por la sostenibilidad y por la creciente utilización del aluminio reciclado de post consumo. Asimismo, se ha acercado a los asociados los nuevos horizontes de reciclabilidad que se buscan y se están desarrollando, en los que está quedando patente que la calidad del aluminio no se ve mermada ni alterada a pesar de que sea reciclado cuantas veces sea necesario.



Hace apenas unas semanas, uno de los asociados -hoy ponente en la jornada- presentaba el **primer producto de aluminio reciclado para transformación certificado, compuesto en un 75% o más por aluminio proveniente de ventanas post consumo.**

Asimismo, la Asociación Española del Aluminio continúa avanzando en la Declaración Ambiental de Producto de distintos elementos constructivos elaborados con este metal.

El año pasado, la AEA registró la **Declaración Ambiental de Producto (DAP/EPB)** de los perfiles extruidos fabricados en España, emprendiéndose un camino marcado por la transparencia y el compromiso con la sostenibilidad. Una certificación que también esperan conseguir a lo largo de



este año para las ventanas de aluminio y, poco a poco, lograr con diferentes productos elaborados con este material, haciendo más sólido este compromiso.

La idoneidad del aluminio

El empleo del aluminio supone un gran potencial para aumentar el uso sostenible de la energía, tomando parte importante en la búsqueda de un futuro más responsable medioambientalmente, en el que se utilicen cada vez menos combustibles fósiles. Por ejemplo, el peso ligero del aluminio contribuye a aumentar la eficiencia del combustible en vehículos que van desde turismos hasta tanques blindados. La reflexión de la luz del 95% del metal contribuye a la eficiencia de enfriamiento de los edificios "verdes" y mejora la eficiencia de producción de energía de las células solares.

Su resistencia, ligereza y gran capacidad de reciclaje dota a los productos elaborados con él de un valor añadido, al permitir reducir significativamente el coste de combustibles y las emisiones a la atmósfera en múltiples aplicaciones.

Sectores como los de la construcción y la automoción ya reciclan más del 90% del aluminio, y otros van en aumento; el objetivo es alcanzar cada vez a más sectores.

Armando Mateos, presidente de la AEA, matiza que *"el desarrollo de la Economía Circular, y el compromiso de Europa con las estrategias que la soportan, no hacen sino impulsarnos a caminar hacia un sistema económico y social eficiente en cuanto al uso de todos nuestros recursos"*. La Economía Circular propiciará la reducción de las emisiones de los gases efecto invernadero y la consecución de los objetivos de desarrollo sostenible de las Naciones Unidas. *"Se trata de apoyar, entre todos, el crecimiento inteligente, sostenible e integrador y mirar hacia un futuro en el que, a todos los niveles, el cuidado del medio ambiente juega un papel crucial"*, añade Mateos.

ALUVAL, a la vanguardia de la tecnología en el proceso productivo

ALUVAL; apostando siempre por la innovación en busca de la calidad

ALUVAL, en su afán de mejora constante y entrega de productos con las más altas calidades a sus clientes, se mantiene en la búsqueda continua de nuevas tecnologías para su implantación, maquinarias y sistemas productivos para que el producto que reciben sus clientes siempre cumpla con los máximos estándares de excelencia que ellos desean.

Así, desde el nacimiento de la empresa hace más de 45 años, esto ha sido una constante que se ha mantenido como una filosofía dentro de la empresa. Siempre manteniendo como premisa principal que el activo más importante del que disponen es la "tecnología humana".

Desde el comienzo de las operaciones de fabricación de la compañía, la misma siempre ha destacado por la búsqueda de nuevos sistemas para mejorar la calidad del producto final.

Así es como desde antes del inicio del proceso de extrusión, el tocho ya viene perfectamente preparado para evitar la formación de burbujas de aire durante dicho proceso, una inversión tecnológica que se produjo en el año 2017. Poste-

riormente, el perfil se extruye con la aplicación de nitrógeno líquido en la boca de prensa y en las matrices para conseguir la mejor calidad superficial del mismo. Finalmente, el perfil siempre va tratado de manera individual y nunca entran en contacto un perfil con otro durante el proceso de extrusión.

A todo este proceso de cuidado del producto durante la fase de extrusión cabe añadir los cuidados que continúan dando al material durante todo el proceso en fábrica. Cabe destacar que, en la fase del lacado del material, ALUVAL fue la primera empresa en España en el lacado del aluminio sin cromo, utilizando el polímero de titanio sin enjuague posterior.

En el último año han efectuado una inversión en la línea de aplicación, la cuál les permite dar una mayor calidad al producto pintado, siendo también pionera en la aplicación de esta nueva tecnología en España.

Evidentemente todo este cuidado en la maquinaria y la tecnología de la empresa, viene acompañado de la utilización de tocho de aluminio de los proveedores más solventes del mercado del aluminio a nivel mundial.



MAGICUBE

Tilt-and-turn mechanism



LA ÚNICA HASTA 180° PARA 180KG

Magicube es la solución innovadora de Fapim para aberturas con bisagra oculta. Universal, aplicable sobre cada perfil de canal europeo. En una única versión permite una apertura de 180° de la ventana, alcanzando la capacidad de 180 kg sin necesidad de kit suplementario. Sencillo en sus regulaciones tridimensionales micrométricas, permite un montaje sencillo de sus componentes y una rápida instalación con un único operario.



180 Kg

 Made in Italy

fapim
Life in evolution

PROTECCIONES Y LACADOS SL, más de 40 años de experiencia

En 1978, Galisur S.L. comienza su andadura con sede social en Sevilla y con la premisa de dar el servicio de distribución de perfiles de aluminio y accesorios destinados al sector de la carpintería de aluminio. Incidiendo así en la zona sur de España, hasta aquel entonces poco industrializada.

Debido al crecimiento experimentado en pocos años como distribuidor de aluminio, la empresa decide expandir su actividad al comenzar el proceso de extrusión de aluminio, junto con el tratamiento y lacado del mismo bajo el nombre de Protecciones y Lacados S.L. (PROYLAC). Dicha expansión aporta a la empresa mayor variedad de acabados y la consiguiente reducción de tiempos de entrega. La inquietud por la innovación y la constante visión de negocio de ampliar los servicios ofrecidos a los clientes, junto a la mejora de los procesos productivos para conseguir una mayor calidad, contribuyen a un constante crecimiento de la empresa.

Actualmente Proylac S.L. cubre todo el proceso productivo de fabricación de perfiles de aluminio para la construcción e industrial, mediante 2 prensas de extrusión de 1800 t con una capacidad de producción de 12.000 toneladas anuales.



Partiendo del diseño y en colaboración con sus clientes, desarrollan todo el proceso productivo de los diferentes perfiles de extrusión, y complementan sus servicios con otras actividades dentro de la misma fabrica como son: corte de precisión, mecanizado, fundición y reciclaje, plantas de lacado vertical y horizontal con toda la gama Ral, anodizado, acabados imitación madera, rotura de puente termico .

A través de su red comercial Aluminios Galisur S.L., disponen de almacenes propios de carpintería de aluminio y accesorios por toda España.

EXTRUSAX se consolida como uno de los mayores productores de aluminio extruido

Extrusax, empresa fundada en el año 2006, se posiciona como uno de los mayores productores de aluminio extruido en España en tan solo 13 años de existencia. La clave de este éxito ha sido ofrecer la máxima calidad y la excelencia en el servicio, en la producción de perfiles de aluminio para cualquier industria.

Actualmente, la compañía cuenta con dos centros de producción. El primero en Sax, Alicante, donde se encuentran sus oficinas centrales y administración general, y el segundo en Alcantarilla-Murcia. Sin duda centros de producción de últi-

ma tecnología, que otorgan una capacidad productiva total de 40.000 t de aluminio extruido al año. Cinco líneas de extrusión totalmente automatizadas, que permiten a Extrusax producir perfiles de aluminio con un alto nivel de calidad y servicio. Perfiles que pueden llegar hasta 25kg/ml, cubriendo así un amplio marco o portfolio dentro de las necesidades del mercado actual.

Probablemente por el momento en el que surgió Extrusax (comienzo de la crisis en 2007), la compañía decidió no desarrollar ningún sistema de aluminio propio para la arquitectura. Esta

característica, que no es muy común en el panorama nacional, ha ido dando forma a la empresa con el paso de los años, concentrado todos sus esfuerzos en la búsqueda de la perfección en los procesos industriales. Podemos afirmar que a día de hoy, Extrusax es una de las plantas de extrusión más tecnológicas de Europa.

Además, esta condición ha llevado a Extrusax a alcanzar alianzas comerciales con las mejores marcas de cada sector, sin entrar nunca en competencia con ellas. Siendo de este modo un proveedor de aluminio estratégico para el crecimiento de su empresa.

En estos momentos, dispone de un inventario de más de 10.000 matrices en continua rotación, que le permiten estar presente en prácticamente todos los sectores europeos. La construcción de edificios y viviendas, el transporte, la industria de la alimentación y retail, la decoración, industria electrónica y eléctrica, los bienes de equipo, sistemas de iluminación, automoción, mobiliario, protección solar y energías renovables, son algunos de los sectores donde Extrusax está presente como marca de calidad y confianza con sus productos de aluminio extruido.

Con el objetivo de ofrecer un servicio integral a sus clientes, Extrusax incorpora en sus instalaciones dos líneas de lacados verticales, seis centros de corte de precisión, y 8 centros CNC de mecanizado, dos de ellos para perfiles superiores a 9 m de longitud, ofreciendo así soluciones finales a sus clientes, y todo bajo el mismo sello de calidad.

El equipo humano, formado por más de 320 personas directas y 80 personas indirectas, es el eje principal del desarrollo de negocio de Extrusax, un equipo joven pero altamente cualificado, que arrastra una vasta experiencia de muchísimos años en el sector de la extrusión.

El equipo de ingeniería de Extrusax aporta soluciones de valor a sus clientes, desarrollando soluciones conjuntas para mejorar

y optimizar sus productos, buscando la mayor funcionabilidad al mejor coste posible.

Todos sus procesos productivos están certificados por los sistemas de gestión ISO 9001 e ISO14001, así como las certificaciones QUALICOAT-SEASIDE para productos lacados, certificado CE para elementos estructurales y ALU+C-, garantizado que las emisiones de CO₂ a la atmósfera se encuentran muy por debajo de lo establecido en los acuerdos internacionales.

Gracias a su red internacional de distribución logística, Extrusax consigue suministrar sus productos en cualquier parte de Europa en pocas horas. Con oficinas comerciales en Alemania, Reino Unido y Benelux, además de su presencia comercial en toda Europa a través de su red de comerciales, exporta el 75% de su producción en estos momentos.

Actualmente, la compañía está en pleno desarrollo de un plan estratégico de crecimiento 2020- 2025, mediante el cual se conseguiría mayor cuota de mercado a nivel nacional e internacional y más amplia sostenibilidad industrial para sus clientes. Este plan de crecimiento contempla nuevas inversiones en nuevas tecnologías que permitirían a Extrusax estar presentes en nuevos mercados.

Así mismo, el plan 2020-2025 de Extrusax contempla una importante acción industrial y diferentes inversiones para minimizar el impacto que sus centros de producción tienen en el medio ambiente. Para ello, y a pesar de que durante los últimos años ya se han reducido considerablemente las emisiones de CO₂, Extrusax está desarrollando nuevas acciones para seguir minimizando las emisiones de efecto invernadero durante los próximos años, para llegar así a la excelencia industrial, en base al compromiso con el medio ambiente y el cambio climático.

EXTRUSAX

Tel.: 966 969 057
info@extrusax.com
www.extrusax.com



Extrugasa está a la cabeza con soluciones, proyectos y perfiles en aluminio para uso industrial.

Más de 15.000 matrices de diseños para la industria, sectores como; transporte, automoción, aeronáutica, naval, ferroviario, iluminación, rotulación y señalización, climatización y eólica, interiorismo, mobiliario, urbanismo, etc., los más diversos usos industriales. En todos ellos hay perfiles de Extrugasa.

Extrugasa dedica más de 26.000 horas de I+D+i anuales.

En la sede central en Valga (Galicia) cuenta con 6 prensas de extrusión: 1300, 1600, 2200, 2500, 3200 y 4800 Tn, ampliando así la capacidad de producción.

Con un peso máximo por perfil de 45 kg/m, y un peso mínimo de 0,1 kg/m, con un diámetro circunscrito máximo de 510 mm.

Una de las plantas de anodizado y otra de las de lacado, con capacidad para perfiles con longitud máxima de 14 m.

Con longitudes de hasta 14 m con 5º ejes, Extrugasa dispone de CNC de última generación para mecanizado, cortes de precisión, taladros, roscados, avellanados, fresados, troqueles y curvados, de perfiles destinados a la industria.

El perfil de aluminio es resistente a la corrosión y su superficie puede ser protegida mediante anodizado, pintado o lacado. Puede ser soldado o unido, mediante soldaduras TIG/MIG o mediante soldaduras especiales por fricción. Igual-

mente puede ser pegado o unido mediante pegamentos, tornillos o pernos.

Al ser un metal ligero, se usa en la construcción de automóviles, barcos, aviones, etc., proporcionando así una reducción del peso que favorece la reducción de consumo de energía. Se ha de tener en cuenta que el aluminio posee una tercera parte de la densidad del acero.

Se usa en sistemas de intercambio de calor y de refrigeración, como por ejemplo los disipadores de los ordenadores, ya que es un buen conductor de calor y un excelente conductor de la electricidad, mejor que el cobre, por ello la mayoría de las líneas eléctricas usan aluminio en sus cables.

El aluminio no es tóxico, y por ello se puede usar en infinidad de envasados de comidas y bebidas.

Todas estas ventajas hacen del aluminio el metal de nuestro tiempo, nos ofrece muchísimas ventajas y posibilidades, y cada vez más, puesto que las grandes compañías se esfuerzan en sacar aleaciones mejores, con mejores cualidades.

Para cualquier consulta técnica, asesoramiento o elaboración de soluciones asociadas a los proyectos, consulte con el departamento técnico de Extrugasa, especialista en fachadas y cerramientos exteriores.





extrugasa



Gama QuinarQ

correderas

Con muy buenas prestaciones.
Se pueden hacer dimensiones considerables.
Con mayores superficies de acristalamiento.
Con carril inox, mejor deslizamiento de las hojas.
Con nudo central reducido.
De 1,2, 3,4 y 6 hojas.
Posibilidad de 3 carriles.
Consultar según corredera.

Ya son 4 las correderas que forman parte de la gama QuinarQ

XS-60 TH
XS-110 TH
XS-150 TH
XS-160 TH HI

www.extrugasa.com
para cualquier consulta

+34 986 564 009



TURLA, la elección europea en la extrusión de aluminio



La empresa, con más de 50 años de historia, se confirma como líder en el sector de extrusión de aluminio en un mercado, Europa, que busca cada vez más rendimientos de alta producción acompañados de tecnologías de ahorro energético.

De hecho, estas son las claves del éxito cada vez mayor en un sector donde los pequeños detalles a menudo marcan la diferencia, en términos de resultados concretos para los clientes que han elegido TURLA como su proveedor para afrontar los mercados europeos en los próximos años.

El continuo desarrollo y cambio del sector de extrusión de aluminio requiere una búsqueda continua de ideas y soluciones, que permitan la flexibilidad correcta de la planta con respecto al producto y una mayor atención a sus costos de producción.

TURLA desarrolla soluciones a medida para sus clientes para cada planta, garantizando una alta productividad gracias a máquinas de alto rendimiento, que hacen que el ahorro de energía sea una clave importante para la ingeniería de cada componente individual de la planta.

Recientemente, el **Grupo Liebot** (francés), entre los tres principales fabricantes europeos de marcos de ventanas y puertas, ha

elegido a TURLA como su proveedor para su nuevo sitio de producción llamado **Ex'al**, con el pedido de una planta de extrusión de aluminio que producirá secciones diseñadas principalmente para el autoconsumo de la planta **K-line** cercana, que produce 2500 ventanas de aluminio semanalmente.

Muchas empresas de producción ya han elegido TURLA en los últimos años, algunos ejemplos pueden ser Aluminio Do Navarra en Portugal, Extrugasa, Aluval, Extrual e Inalsa en España, el grupo francés Installux con la nueva realidad de producción de IES en Barcelona, The Hydro Group en España, Polonia y Eslovaquia, el Grupo Constellium con la nueva prensa 4400 t actualmente en prueba en vacío en la planta de producción de TURLA, y el grupo polaco Kety-Group, donde la tercera planta consecutiva de TURLA ya es productiva, confirmando como el primer socio de producción.

Analizando con sus clientes las razones por las que confiaron en una planta TURLA para su producción, vemos que, en primer lugar, entre las características que han influido en su elección, está la atención y el desarrollo constante de soluciones aplicadas a la maquinaria que permiten la recuperación y el ahorro de la energía utilizada, y garantizar al cliente un costo de producción





35FL9

35MN 9" front loading



- Easier maintenance thanks to simplified hydraulics
- Automatic die tool stack measurement function Pat.Pend. WO2017103828 (A1)
- No forces discharged to the floor during extrusion
- Silent operation no sound proof cabin (79dBA). Pat.pend.WO2016199055 (A1)
- Max pressure 250 bars (3626 psi)
- Extreme energy saving design

Paderno Franciacorta, via
del Pavione 6/8, Brescia
Italy - T +390306857555
www.turla.it - i@turla.it





menos influenciado por el costo de la energía y, por lo tanto, una mayor competitividad en los mercados en los que nuestros clientes ya están presentes y extremadamente en los nuevos mercados.

El sistema patentado Eco + Logic 2.0, aplicado por TURLA en sistemas hidráulicos gracias a la nueva ingeniería específica, es un claro ejemplo de cómo TURLA busca cada vez más sistemas innovadores que garanticen un menor consumo de energía, y que este consumo se reduzca con el aumento de la productividad del sistema.

Los sistemas de recuperación de calor y la ingeniería del horno de calentamiento de tochos, son otro ejemplo de cómo durante muchos años TURLA ha estado buscando continuamente soluciones que mejoren el rendimiento de la producción, y al mismo tiempo garanticen niveles de consumo cada vez más bajos. Hoy más de 30 hornos TURLA con sistema de ahorro energético aplicado están en funcionamiento en muchos países europeos.

Recientemente, TURLA ha llevado a cabo nuevos estudios y pruebas sobre los componentes del sistema de enfriamiento de los perfiles, tanto en el enfriamiento intensivo a la salida de

la prensa (QUENCH) como en el enfriamiento del perfil extruido en la mesa. De hecho, las nuevas plantas TURLA proporcionan ahorros de energía también aplicados al sistema de enfriamiento, lo que permitirá aumentar la productividad de la planta al usar sistemas de enfriamiento cada vez más efectivos, sin tener que preocuparse por el consumo de energía normalmente requerido para enfriar el perfil.

La flexibilidad en el desarrollo de soluciones personalizadas con respecto al diseño de la planta de producción, y el servicio cada vez más atento a las necesidades de cada cliente individual y también más personalizado, son parte de una característica ganadora de la propuesta de TURLA para los clientes interesados en los nuevos proyectos, que ven en TURLA el proveedor ideal para ganar el desafío en los mercados del futuro.

Este 2019 confirma a TURLA como la principal opción para plantas completas de extrusión de aluminio en el mercado europeo con una misión clara: hacer que sus clientes estén satisfechos y sean cada vez más competitivos, garantizándoles el máximo rendimiento de productividad con costos mínimos de producción, asesorando y estudiando para ellos soluciones personalizadas que satisfacen siempre todas sus necesidades.



Atlantic

CT 70

Magnum 400

Energy 70

Eurotermic Plus

Calidad e innovación

en todos nuestros productos

Nuestra División de I+D+i (Investigación, Desarrollo e Innovación) nos ha permitido ofrecer soluciones técnicas y eficaces respondiendo a las exigencias y necesidades del mercado en cada momento, posicionándonos como una de las compañías de referencia dentro y fuera de nuestro país.

En el Grupo Ayuso somos más de 500 profesionales altamente cualificados y comprometidos con los objetivos de la empresa. Tenemos la satisfacción de ser una organización dinámica con una sólida estructura financiera y avanzados equipos industriales, además de poseer una eficiente red comercial. Nuestro compromiso con la calidad y la innovación es cada día mayor, lo que nos sitúa a la vanguardia del desarrollo tecnológico e investigación.



Avda. de la Industria 6-8 - 28823 Coslada (Madrid) - Telf.: 91 485 27 50 - Fax: 91 673 40 12
www.grupoayuso.org



La costumbre de ser italiano

Emmebi aumenta su presencia en el Grupo Cortizo



En un curioso y divertido artículo publicado en el periódico El País hace más de treinta años, el periodista Juan Arias analizaba las diferencias sociales y de comportamiento entre los italianos y los españoles, destacando, entre otras muchas observaciones, cómo los primeros son particularmente alérgicos a las colas y la disciplina, y, cuando pueden, se cuelan.

Sin embargo, destacaba el genio y el talento creativo de un país donde “cada italiano se siente un artista, un poeta o un inventor”.

No escapa a esta regla la empresa italiana Emmebi, líder en el sector de la generación de tecnología para el acabado, el embalaje y la manipulación de perfiles de aluminio, que precisamente gracias a su ingenio se ha saltado todas las colas en el mercado español.

Tras el éxito del primer suministro de hace 4 años, la empresa ha ampliado su presencia en España, dentro del Grupo Cortizo, con un nuevo pedido que permite duplicar la productividad del departamento de embalaje logístico.

Esto representa un plan innovador, con el objetivo no solo de aumentar la funcionalidad, sino también de mejorar la calidad del producto acabado y agilizar el flujo de los materiales, con especial atención a los dispositivos de seguridad

que garantizan un entorno de trabajo todavía más seguro.

La instalación se traduce en una serie de automatizaciones para la unidad de producción de Padron, con cuatro líneas de embalaje para embalar perfiles en paquetes o cajas y formar posteriormente paquetes maestros con ellos.

Este sistema permitirá el lanzamiento de un departamento de embalaje centralizado, el más grande de Europa, para satisfacer las distintas necesidades en cuanto a tipos de embalaje.

Desde luego no es una novedad para Emmebi, que ya en 2016 empezó su «revolución» hacia la automatización con el sistema «We Store». Esta solución permitió el suministro completo de almacenes automáticos, que incluían no solo la gama completa de productos, sino también la optimización de todo el proceso de producción: desde las prensas de extrusión hasta el embalaje, perfeccionando su gestión y logística operativa.

“Las palabras fin e imposible no pertenecen a su cultura”, sentenciaba el artículo de Arias, “ya que en este país todo puede volver a empezar y todo puede acabar en milagro”.

Han pasado los años, pero Emmebi todavía confirma este estilo italiano.

POR QUÉ ELEGIRNOS COMO

TU PROVEEDOR EN EXTRUSIÓN DE ALUMINIO



POR EXPERIENCIA

Llevamos **40 años** dedicados a la extrusión de perfiles de aluminio, a lo que se han ido añadiendo nuevas piezas y soluciones.



POR CALIDAD CERTIFICADA

Tanto nuestro compromiso medioambiental como nuestros procesos, acabados y tratamientos decorativos y de superficie están certificados.



POR INNOVACIÓN

Nos adaptamos a las necesidades de cada cliente y sector: construcción, carpintería, automoción... con investigación, acabados y mecanizados necesarios para suministrar a pieza óptima.



POR CAPACIDAD PRODUCTIVA

Con la última ampliación de nuestras prensas el pasado año nos situamos entre las mayores extrusoras de Europa con una capacidad de 32.000 toneladas/año.



AV ALUMITRAN



AV ALUMITRAN - EXTRUSIÓN DE ALUMINIO

Ctra. A-3 Km. 52,300 Villarejo de Salvanés
(Madrid) Aptdo. Correos, 11 (28590)

Tel.: +34 902 474 777



www.avalumitran.com

Aluminio, una excelente alternativa al corten

Por: **Patricia Malavolti**

Colores cálidos y espíritu del lugar para un centro deportivo

En Dunkerque, ciudad del norte de Francia, el proyecto del “Patinoire”, centro deportivo para el patinaje sobre hielo, diseñado por la Agencia Chabanne, estudio de arquitectura e ingeniería fundado por Nicolas Chabanne con sedes en París, Lyon, Aix - en - Provence y Ginebra, se ha inspirado en el lugar donde se ha construido, entre la tierra y el mar.

El espacio de 7.500 m² sobre el cual se ha edificado se encuentra en el “Muelle 1” del puerto, frente al núcleo histórico de la ciudad y dentro de un área sujeta a una total recalificación con una fuerte composición lineal reforzada por la presencia de vías en desuso, desde el límite del mar y desde la Halles aux Sucres, un edificio histórico cuya fachada está revestida de tradicionales ladrillos rojos.

La fachada del “Patinoire”, interrumpida por el gran ventanal que determina una conexión visual con el exterior - como dice Nicolas Chabanne del despacho homónimo: “(...) crea un juego de referencias con el patrimonio existente. Desde el interior de la pista, se establece una conexión visual con la historia del lugar y con la Halles aux Sucres” - está revestida por módulos rectangulares de paneles de aluminio perforado y trabajado a nivel de su superficie, revestidos con una pintura en polvo de la colección Patina de Adapta Color, con altas prestaciones de durabilidad.

Un color evocador

El color elegido, Effervescent Earth, está inspirado en la atmósfera del lugar, con una historia industrial a sus espaldas, y con él se armoniza por medio de una referencia de materiales y colores característicos, como la chapa de hierro oxidado, de un color cálido que combina con el del ladrillo rojo de la fachada del edificio histórico. Una investigación que recuerda todo lo indagado por Christian Norberg Schulz a finales de los

años 70 en el ensayo “Genius Loci. Paisaje ambiente arquitectura”, en particular los aspectos ligados al sitio con una identidad precisa, reconocibles, con características que pueden ser eternas o mutables. Es el “espíritu del lugar” que los antiguos reconocían como la entidad con la que el hombre debe llegar a un acuerdo para adquirir la posibilidad de habitar, donde cada material debe ser interpretado y compatible con el ambiente. Escribe Norberg Schulz: “¿(...) qué entendemos por la palabra “lugar”?”. Obviamente mucho más que una localización abstracta. Entendemos un conjunto, hecho de cosas concretas con su sustancia material, forma, textura y color. Todas estas cosas juntas definen un “carácter ambiental”, que es la esencia del lugar».



Un detalle de los módulos de aluminio perforado que componen la fachada del Patinoire. El color característico se obtiene con una pintura en polvo, color Effervescent Earth de la colección Patina de Adapta Color. WWW



PATINA COLLECTION

for architectural design



EFFERVESCENT EARTH



La Patinoire - DUNKERQUE



FOTOGRAFÍA
@Guillaume Guérin

ARQUITECTOS - Agence Chabanne

96 EFECTOS CROMÁTICOS QUE IMITAN LA OXIDACIÓN NATURAL DE LOS METALES

UN NUEVO ENFOQUE EN INNOVACIÓN
www.adaptacolor.com



El “Patinoire” de Dunkerque, en el norte de Francia, es un edificio para actividad deportiva: el patinaje sobre hielo. Inaugurado a principios de septiembre de 2019, ha sido diseñado por la Agencia Chabanne, estudio de arquitectura e ingeniería fundado por Nicolas Chabanne. Está caracterizado por su fachada de paneles de aluminio ligero perforado y recubrimiento en polvo, con acabado y color característicos (colección Patina Adapta Color, color Effervescent Earth).

Una fachada vibrante

El aspecto de la fachada se percibe extremadamente vibrante con una serie de perforaciones de diversa dimensión y estrías de los paneles de aluminio que recuerdan a las estelas creadas por patines sobre el hielo y, al mismo tiempo, dejan que se filtre la luz natural sobre la pared de la parte posterior definiendo un artístico juego de luces y sombras, protegiendo de la luz directa.

Una elaboración compleja que es muy difícil obtener con el uso de chapas de acero oxidado, acabado que evoca este producto de Adapta Color. El Corten es una marca registrada del acero patentado por la United States Steel Corporation nacido como material que se autoprotege en el exterior - también denominado weathering steel - usado sobre todo para puentes y otras estructuras exteriores, que ha tenido en los últimos años un enorme éxito también en aplicaciones “decorativas”.

En efecto, el uso de este material en contextos distintos a los originales presenta algunos aspectos críticos como:

- Requiere un mantenimiento programado, tanto que, en los Estados Unidos, donde este material ha sido adoptado en muchísimos contextos, sobre todo en obras de infraestructuras, se requiere la aplicación de sistemas orgánicos de protección.
- La erosión de la pátina pasivamente inorgánica (el “óxido” inducido) crea manchas de suciedad difícilmente eliminables, sobre todo en algunos materiales como la piedra, el cemento y otros materiales porosos.

- En algunos contextos ambientales - no solo en ambiente exterior - la pátina no se forma de manera homogénea, sino que actúa de forma incontrolada.
- En el caso de grafitis o daños superficiales no previstos donde la pátina se ve atacada es imposible devolver el aspecto al estado original si no es con intervenciones complejas.

Huella medioambiental

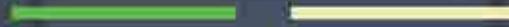
Otro aspecto desarrollado por el proyecto ha sido el de la huella medioambiental. El grupo de trabajo de los ingenieros de la Agencia Chabanne ha trabajado para obtener un edificio saludable y confortable y reducir al mínimo el consumo energético, con soluciones tecnológicas de vanguardia (el Patinoire es uno de los primeros edificios públicos franceses que utiliza el CO₂ como líquido refrigerante). Desde este punto de vista, el laboratorio I+D+i de Adapta Color ha calculado la huella de carbono de sus propias pinturas en polvo llegando a elaborar una EPD (Environmental Product Declaration) según ISO 14025, mientras que el cálculo de las emisiones de compuestos orgánicos volátiles según la norma ISO 16000-9:2006, ha determinado la obtención de la categoría A+ (emisiones muy bajas).

En relación a la duración y la resistencia en ambientes difíciles (el Patinoire está a la orilla del mar), para conseguir una completa protección, se ha resuelto con un ciclo de pintura constituido por imprimación + pinturas en polvo clase 2 resistente también en zona marina, clasificadas por las normas C5-M.

¿Cuál es la mejor ventana?

Aluminio

pvc



El aluminio ha demostrado ser mejor en los aspectos que más importan.



LA QUE MÁS AHORRA
A CORTO PLAZO



LA QUE MÁS AHORRA
A LARGO PLAZO



LA MEJOR EN CASO
DE INCENDIO



LA MÁS SEGURA
ANTE GASES TÓXICOS



LA MÁS DURADERA



LA MÁS RESISTENTE



LA MÁS SOSTENIBLE



LA MÁS RECICLABLE



LA QUE MÁS PROTEGE
ANTE ROBOS



LA MÁS VERSÁTIL

www.lamejorventana.es

AKZONOBEL; ansioso por hablarles a sus clientes de su nueva tecnología resistente al rayado



Coatings de AkzoNobel. *“La innovación de nuestro producto se basa en ir más allá de las expectativas, y creemos que ahora podemos proporcionar la mejor solución posible de resistencia al mercado. De esta manera, las superficies recubiertas se pueden manipular, ensamblar o transportar con una mejor protección resistente a las marcas”.*

Agrega Jean-Paul Moonen, responsable de segmentos para recubrimientos arquitectónicos: *“Interpon D ya es reconocido por su durabilidad, ahora podemos sumar a la oferta una solución resistente al mercado. Nuestros clientes de arquitectura, en particular los fabricantes de ventanas y puertas de aluminio, nos expresaron que querían un recubrimiento en polvo resistente a las marcas, especialmente*

La resistencia al rayado no es en vano con Interpon D X-Pro, el nuevo e innovador recubrimiento en polvo resistente al marcado para el mercado arquitectónico. Con una gama de 10 colores oscuros de tendencia, en acabados mate y satinado, los perfiles lacados nunca se han visto tan bien.

Respondiendo a la demanda de los clientes, la compañía ha añadido la funcionalidad pionera a su gama Interpon D estándar, Interpon D1036, y superdurable, Interpon D2525.

Para demostrar su resistencia, el producto fue sometido a ensayos rigurosos utilizando equipos de prueba Martindale estándar en la industria. Los altos porcentajes de retención de brillo son el resultado de la resistencia mejorada al marcado del recubrimiento.

“Hemos escuchado a nuestros clientes, hemos aprendido de ellos y hemos entregado exactamente lo que quieren”, explica Daniela Vlad, directora responsable del negocio de Powder

para los colores oscuros, y eso es exactamente lo que hemos entregado al mercado”.

Los productos recubiertos con Interpon D X-Pro tienen una mejor protección a los ambientes exteriores y también son menos susceptibles a las abrasiones durante el manejo y el transporte, lo que minimiza la necesidad de retoques in situ.

Los clientes ya han confiado en la gama Interpon D de AkzoNobel, que ha sido verificada por una Declaración Ambiental de Producto (DAP). AkzoNobel fue el primer proveedor mundial de recubrimientos en polvo en obtener la declaración medioambiental en 2015. Ahora, su DAP está recientemente renovada para la toda la gama Interpon D de recubrimientos en polvo arquitectónicos.

Interpon D X-Pro está inicialmente disponible en stock en toda Europa, con planes de lanzarse en otras regiones a su debido tiempo.

SPEED DRY

Paneles Machihembrados Autoportantes



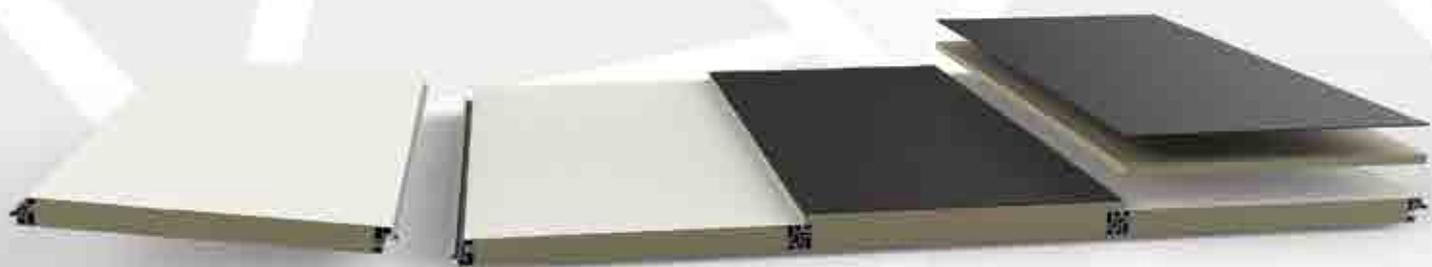
PANELES LIGEROS
LIGHT PANELS



GRANDES CARGAS
HEAVY LOADS



SIN ESTRUCTURAS
WITHOUT STRUCTURES



by **M** MULTIPANEL

Limpieza industrial del aluminio

A la hora de diseñar un proceso de limpieza de cualquier tipo, hay que tener en cuenta varios factores para conseguir la máxima eficacia. Esto es especialmente importante en el sector del aluminio:

Tipos de sustrato

Aunque es tentador poder resumir que todas las aleaciones de este metal poseen un comportamiento similar, no es así, sino que tenemos una miríada de comportamientos en función, no solo de su composición sino también de sus propiedades (dureza, aspecto, etc.). Por poner un ejemplo, no podremos limpiar igual un aluminio pulido de la serie 2000 que uno extruido de la serie 6000 (Fotografía 1).



Fotografía 1. Perfiles extruidos saliendo de etapa de desengrase por inmersión.

Tipo y cantidad de suciedad

De nuevo, hay grandes diferencias dentro del sector específico en que nos encontramos. Así, un lacador de perfilería de aluminio posiblemente no tendrá demasiados problemas al limpiar la ligera suciedad que suele contener este material. Sin embargo, si estamos hablando de material troquelado, estampado, etc., con abundancia de aceites, probablemente las necesidades de limpieza son mucho mayores, por no hablar de la recuperación de motores (Fotografías 2 y 3).



Fotografías 2 y 3.

Exigencias requeridas por parte de la operación posterior.

¿Cuán limpio es limpio? Es una pregunta muy importante y que depende del contexto de la operación realizada. Así, hay operaciones más delicadas que toleran niveles de suciedad inferiores que otros, más exigentes como, por ejemplo, el pulido químico. Normalmente es necesario buscar un compromiso entre nivel de limpieza conseguido e inversión necesaria para conseguirlo, ya sea en número de etapas, tiempo, temperatura o medios disponibles.

Método de limpieza disponible

Ya sea una instalación vertical, una por inmersión, o una limpieza por ultrasonidos (Fotografía 4), los productos químicos deben adaptarse a las particularidades de cada sistema de aplicación.



Fotografía 4. Ejemplo de limpieza por ultrasonidos

Es fácil ver que las combinaciones de estos factores generarán multitud de procesos muy distintos que requerirán a su vez productos químicos muy distintos.

Así, para limpiar material con mucho aceite, son necesarios productos con una cantidad significativa de tensioactivos. Si estos productos son de carácter ácido, se puede aprovechar además el carácter desoxidante de este medio para aportar un plus de eficacia. Estos tensioactivos depen-

INNOVACIÓN & TECNOLOGÍA APLICADA AL ALUMINIO

PROCESOS MÁS SEGUROS Y EFICACES

La solución nanotecnológica
de Proquimia para el lacado
y anodizado del Aluminio

- > Procesos 'no-rinse'
- > Reducción de etapas, tiempos y costes de proceso
- > Homologación Qualicoat



PROQUIMIA
www.proquimia.com

MYPROQUIMIA
ÁREA DE CLIENTES DE PROQUIMIA



info@proquimia.com
www.proquimia.com



derán de si estamos hablando de una instalación por proyección (no espumantes), por inmersión (espumantes) o incluso por ultrasonidos (que faciliten la cavitación).

¿Puede considerarse ésta una solución universal? No, en absoluto. Para limpiar pastas de pulir con altos porcentajes de sebo (Fotografía 5), es entonces más eficiente buscar productos alcalinos, capaces de saponificar una parte del sebo, pero que contengan inhibidores de ataque, como son algunos tipos de silicatos.

De nuevo, esta solución no es válida para todos los casos, ya que en instalaciones que posean un pulido químico posterior al desengrase, no es en absoluto recomendable usar productos ricos en silicatos, ya que los restos de estos componentes pueden originar problemas en el proceso químico de pulido. Es entonces necesario usar desengrasantes de alcalinidad baja-media, basados en fosfatos policondensados, y tamponados en un pH tal, que minimice el ataque al aluminio. Normalmente se suele acudir a una mezcla de bicarbonatos y carbonatos alcalinos, para mantener el pH entre 8,5 y 9,5 aproximadamente.

Hay que mencionar que también que, a día de hoy, no se puede obviar el impacto ambiental dentro del diseño de los productos y procesos. Así, compuestos utilizados en el pasado, como por



ejemplo los derivados del boro, han sido eliminados dada su peligrosidad ambiental.

Para terminar de “simplificar” el diagrama de decisiones, no podemos obviar el tema presentación: ¿sólido o líquido? Normalmente los productos sólidos poseen un mayor rendimiento por Kg de producto que los productos líquidos. Sin embargo, estos últimos han experimentado un auge gracias a la implementación de los sistemas de control y dosificación automáticos PROGUARD (Fotografía 6).

Resumiendo, PROQUIMIA, como proveedor de soluciones químicas, necesita disponer de un amplio catálogo de productos químicos, y adaptarse a los continuos cambios de, no sólo de los cada vez más exigentes requisitos, sino también de legislación, de impacto ambiental o de seguridad e higiene.





BARANDAS DEL MEDITERRANEO, S.L.

Fabricantes de accesorios para barandas de aluminio

Innovamos para usted



CENTRAL:
Polig. Ind. El Portal C/ Sudáfrica Parcela 132 Naves 26 y 31
Complejo Industrial María Eugenia
11408 Jerez de la Frontera
Cádiz

CONTACTO:
Tel.: 936 730 276
comercial@andec.es
www.barandasdelmediterraneo.es

DELEGACIÓN:
C/ Can Albareda 40
08760 Martorell
Barcelona

Los nuevos acabados de SKAI CONTINENTAL son un éxito en el mercado

Las principales marcas internacionales del sector de los cerramientos (ventanas, puertas, ...) confían en los acabados de exterior de Continental con las superficies de skai para sus elementos. El líder en el desarrollo de tratamientos para el revestimiento de perfiles de ventanas, paneles de puertas y fachadas ventiladas está presente en los principales mercados mundiales.

Novedosos acabados que ofrecen características diferenciadoras que aportan valor técnico y estético a los cerramientos. Entre las principales propuestas ofrecidas se pueden destacar las siguientes colecciones: **Sheffield oak, Woodec, Jet black y la tecnología Cool colors plus.**

Sheffield oak es el realismo absoluto de la madera natural de roble, con unas tonalidades actuales y una sensación al tacto muy agradable, que además resultan más fáciles de limpiar que el poro tradicional. Esta colección consta de cuatro versiones de color, cubriendo una amplia gama de opciones. **Adecuado para puertas, garajes, ventanas y fachadas**, con ellos puede dar un toque de distinción a cualquier espacio.

La gama de superficies exteriores **Woodec** establece un nuevo concepto en resistencia y realismo, tanto desde el punto de vista óptico como táctil. **Woodec** tiene un diseño increíblemente realista y **no se aprecia diferencia alguna con la madera real**. Gracias a un acabado ultra mate y un poro sincronizado con el diseño, **Woodec** aporta un plus de belleza al cerramiento. Esto permite que la parte interior del cerramiento luzca con todo su potencial, ya que sus finas texturas y los nuevos diseños de la gama combinan a la perfección con la decoración, pavimentos y mobiliario más vanguardista. Un aporte adicional de **Woodec** es el mantenimiento sencillo y económico.

El negro puro o **Jet black**, como se denomina por su **pigmentación totalmente negra**, ha superado los más estrictos controles de calidad alemanes del instituto SKZ. El Jet black se asemeja a la tonalidad negro piano, ampliamente conocido por el mundo musical y tecnológico. Se ofrece en tres opciones de



acabado: mate de poro soft, estándar con poro soft y estándar con poro madera. Las superficies negras tienen la particularidad de que absorben un porcentaje muy alto de la radiación solar recibida y al mismo tiempo resultan muy complicadas de crear, ya que pequeñas variaciones en la formulación nos aproximan a otras tonalidades y dejan de ser negro. Al tratarse de un diseño con la tecnología cool colors plus se consigue evitar los efectos no deseados de la radiación solar.

Cool colors plus se basa en dos tecnologías. **Por un lado**, los **pigmentos especiales** desarrollados por skai que tienen la **capacidad de reflejar** gran parte de la radiación solar responsable del calentamiento, y **por otro lado** la estructura de 3 capas que aporta un **mayor aislamiento térmico** al soporte de aluminio o PVC. Se consiguen mejoras de más de 10 °C en las mediciones térmicas, que permitirán muchas más posibilidades constructivas para los cerramientos (ventanas, puertas, fachadas, ...) con perfiles de colores y el uso en regiones de clima extremo alrededor del mundo. Y como siempre garantizados al igual que el resto de los acabados de la marca.

Con sus láminas para exterior skai continúa estableciendo nuevos estándares, tanto visuales como técnicos. Los diseños de alta calidad se utilizan en el recubrimiento de perfiles y paneles para ventanas, puertas, puertas de garaje y fachadas.

A nivel internacional, skai (Grupo Continental) dispone de revestimientos con una amplia gama de más de 90 diseños totalmente garantizados para ser aplicados en todo tipo de cerramientos de exterior.



Matt Touch. Wood Look. Woodec.

Design Meets Function

Una nueva dimensión de lo natural conquista el mercado. Con su carácter auténtico de madera natural, el recubrimiento para superficies exteriores skai® Woodec marca nuevas pautas en la decoración de ventanas. La moderna textura de roble destaca por su detallado diseño, su profunda estructura y el acabado mate, que aseguran que nunca perderá su aspecto. skai® Woodec parece madera real no sólo a simple vista, sino también al tacto. Las ventanas con diseños de madera de skai® Woodec son verdaderamente fáciles de mantener, sin necesidad de pulido ni nuevas capas de pintura durante la prolongada vida útil que garantiza el producto. Las mejores expectativas para skai® Woodec.



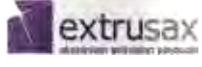
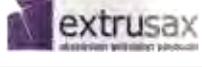
EMPRESAS PERTENECIENTES A AEA

(Asociación Española del Aluminio y Tratamientos de Superficie)



MIEMBROS SECTORIALES INDIVIDUALES

		ACTIVIDAD	SELLOS DE CALIDAD
	ALAS IBERIA, S.L.U. Tel.: 985 989 600 www.alasiberia.com	Lacador Anodizador Extruidor	Qualicoat 478 Qualicoat con Seaside
	ALESPRI, S.A. Tel.: 964 467 228 www.alespri.com	Anodizador	
	ALUCOLOR LACADOS MURCIA, S.L. Tel.: 968 889 134 www.lacadosmurcia.com	Lacador	Qualicoat 436 Qualicoat con Seaside
	ALUEUROPA, S.A. Tel.: 918 955 800 www.alueuropa.com	Lacador Extruidor	Qualicoat 443 Qualicoat con Seaside
	ALUEUROPA, S.A. - LA RIOJA Tel.: 941 486 056 www.alueuropa.com	Lacador Extruidor	Qualicoat 481
	ALUEUROPA, S.A. - SEGOVIA Tel.: 921 181 850 www.alueuropa.com	Lacador Extruidor	Qualicoat 455 Qualicoat con Seaside Qualideco ES-0016F
	ALUCANSA Tel.: 922 500 223 www.alucansa.com	Lacador Anodizador Extruidor	Qualanod 1041 Qualicoat 429 Qualicoat con Seaside
	ALUMINERA EXTRUSIÓN, S.A. Tel.: 938 496 890 www.alumineraextrusion.com	Extruidor	
	ALUMINIOS CORTIZO, S.A.U. Tel.: 981 804 213 www.cortizo.com	Lacador Extruidor Anodizador	Qualicoat 402 Qualicoat con Seaside Qualideco ES-0014F Qualanod 1027
	ALUMINIOS CORTIZO CANARIAS, S.L. Tel.: 922 392 532 www.cortizo.com	Lacador Anodizador Extruidor	Qualanod 1042 Qualicoat con Seaside
	ALUMINIOS CORTIZO MANZANARES, S.L.U. Tel.: 926 647 050 www.cortizo.com	Lacador Anodizador Extruidor	Qualanod 1049 Qualicoat 437 Qualicoat con Seaside Qualideco ES-0005F
	ALUVAL, S.L. Tel.: 961 519 680 www.aluval.com	Lacador Extruidor	Qualicoat 482 Qualicoat con Seaside
	ANODIAL ESPAÑOLA, S.L. Tel.: 941 486 260 www.anodial.com	Anodizador	Qualanod 1012
	ANODICOLOR, S.L.U. Tel.: 936 534 001 anodicolor@anodicolor.com	Anodizador	Qualanod 1026
	ANODIZADOS EBRO, S.A. (ANESA) Tel.: 976 102 094 - 976 472 570 www.inalsa.net/anesa/index.htm	Lacador Anodizador	Qualanod 1047 Qualicoat 451 Qualicoat con Seaside
	APLIBAND, S.L. Tel.: 916 422 445 www.grupoandalucia.org	Lacador Anodizador	Qualanod 1045
	AV ALUMITRAN, S.L. Tel.: 918 745 388	Lacador Extruidor	Qualicoat 412 Qualicoat con Seaside Qualideco ES-0015F
	AV ALUMITRAN, S.L. Tel.: 916 164 818	Extruidor	
	AV ALUMITRAN, S.L. Tel.: 916 164 727	Lacador Anodizador	Qualicoat 401 Qualicoat con Seaside Qualideco ES-0007F Qualanod 1038
	DECORACION Y TRATAMIENTO DEL ALUMINIO, S.L. (DECOTRAL) Tel.: 925 841 036 correo@decotral.com	Lacador	Qualicoat 453 Qualicoat con Seaside Qualideco ES-0013F
	DECORAL, S.A. Tel.: 935 730 351 www.decoral.es	Anodizador	Qualanod 1004
	ESTAMPACIONES TÉCNICAS DE GALICIA, S.L. (ESTEGA) Tel.: 986 757 979 www.estega.es	Lacador	Qualicoat 475 Qualicoat con Seaside Qualideco ES-0020F

MIEMBROS SECTORIALES INDIVIDUALES	ACTIVIDAD	SELLOS DE CALIDAD
 <p>EUROCOLOR LACADOS, S.L.U. Tel.: 941 260 648 www.eurocolor.es</p>	Lacador	Qualicoat 432 Qualicoat con Seaside
 <p>EXLABESA BUILDING SYSTEMS, S.A.U. Tel.: 986 556 277 www.exlabesa.com</p>	Lacador Extruidor	Qualicoat 418 Qualicoat con Seaside Qualideco ES-0012F
 <p>EXLABESA EXTRUSIÓN PADRÓN, S.L. Tel.: 981 803 026 www.exlabesa.com</p>	Lacador Anodizador Extruidor	Qualanod 1036 Qualicoat 446 Qualicoat con Seaside
 <p>EXLABESA - KAYE ALUMINIUM TANGER, S.A.R.L. Tel.: 00 212 539 417 398 http://www.exlabesa.ma</p>	Lacador Anodizador Extruidor	Qualicoat 1103 Qualicoat con Seaside
 <p>EXPOSICIONES EN ALUMINIO, S.L. (EXPOAL) Tel.: 978 826 626 expoal@hotmail.com</p>	Lacador	Qualicoat 473 Qualideco ES-0019F
 <p>EXTRUIDOS DEL ALUMINIO, S.A. (EXTRUAL) Tel.: +212 6 88 15 84 99 www.extrual.com</p>	Lacador Anodizador Extruidor	Qualanod 1039 Qualicoat 425 Qualicoat con Seaside Qualideco ES-0002F
 <p>EXTRUSION DE SAX, S.L. (EXTRUSAX) Tel.: 966 969 057/8 www.extrusax.com</p>	Lacador Extruidor	Qualicoat 472 Qualicoat con Seaside
 <p>EXTRUSIÓN DE SAX, S.L. (EXTRUSAX) MURCIA Tel.: 968 895 698 www.extrusax.com</p>	Lacador Extruidor	Qualicoat 476
 <p>EXTRUSIONADOS GALICIA, S.A. (EXTRUGASA) Tel.: 986 557 250 www.extrugasa.com</p>	Lacador Anodizador Extruidor	Qualanod 1032 Qualicoat 424 Qualicoat con Seaside Qualideco ES-0006F
 <p>EXTRUSIONADOS Y TRATAMIENTOS DEL COLOR, S.L. (EXTRUCOLOR) Tel.: 968 684 001 www.extrucolor.es</p>	Anodizador Extruidor	Qualanod 1048
 <p>EXTRUSIONES DE TOLEDO, S.A. (EXTOL) Tel.: 925 232 363 www.extol.es</p>	Lacador Anodizador Extruidor	Qualanod 1046 Qualicoat 464 Qualicoat con Seaside
 <p>EXTRUSIONES METÁLICAS EUROPEA, S.L.U. Tel.: 983 511 000 www.extmet.com</p>	Lacador Extruidor	Qualicoat 477 Qualicoat con Seaside Qualideco ES-0021F
 <p>GALIMETAL, S.A. Tel.: 986 468 330 www.alugal.com</p>	Lacador Anodizador Extruidor	Qualanod 1044 Qualicoat 454 Qualicoat con Seaside
 <p>GRUPO VIGRA - DIGOIN, S.L. T. 986 469 147 www.lacadosdigoin.com</p>	Lacador	
 <p>GRUPO VIGRA - LACADOS DE GALICIA, S.L. T. 988 384 996 www.lacadosgalicia.es</p>	Lacador	Qualicoat E-479 Qualisteelcoat E-411
 <p>GUILLERMO PORTILLO ARCOS, S.L. Tel.: 950 640 416 aluminio.gpa@gmail.com</p>	Lacador	Qualicoat 442
 <p>HYDRO BUILDING SYSTEMS SPAIN, S.L.U. Tel.: 947 331 930 www.hydroextrusions.com</p>	Lacador Extruidor	Qualicoat 445 Qualicoat con Seaside Qualideco ES-0011F
 <p>HYDRO BUILDING SYSTEMS SPAIN, S.L.U. Tel.: 947 331 930 www.hydroextrusions.com</p>	Extruidor	
 <p>HYDRO EXTRUSION SPAIN, S.A.U. (Planta de Navarra) Tel.: 948 507 100 www.hydroextrusions.com</p>	Extruidor	
 <p>HYDRO EXTRUSION SPAIN, S.A.U. (Planta de La Roca) Tel.: 937 078 200 www.hydroextrusions.com</p>	Extruidor	
 <p>HYDRO EXTRUSION SPAIN, S.A.U. (Planta de Pinto) Tel.: 916 915 411 www.hydroextrusions.com</p>	Extruidor	
 <p>HYDRO EXTRUSION SPAIN, S.A.U. (Planta de Santa Oliva) Tel.: 977 169 118 www.hydroextrusions.com</p>	Lacador	Qualicoat 430 Qualicoat con Seaside

MIEMBROS SECTORIALES INDIVIDUALES	ACTIVIDAD	SELLOS DE CALIDAD
 HYDRO EXTRUSION SPAIN, S.A.U. (Planta de La Selva) Tel.: 977 307 000 www.hydroextrusions.com	Extruidor	
 INDALSU, S.L. Tel.: 902 145 541 www.indalsu.com	Lacador Extruidor	Qualicoat 463 Qualicoat con Seaside
 INDUSTRIAS ARAGONESAS DEL ALUMINIO, S.A. (INALSA) Tel.: 976 472 570 www.grupoinalsa.com	Extruidor	
 INGALZA, S.A. Tel.: 976 107 280 www.ingalza.com	Anodizador	Qualanod 1029
 INSTALLUX EXTRUSION SERVICES, S.L. Tel.: 935 602 350 / 935 741 828 www.installux-aluminium.com	Extruidor	
 ITESAL LACADOS, S.L. Tel.: 976 165 053 www.itesal.es	Lacador	Qualicoat 440 Qualicoat con Seaside
 ITESAL, S.L. Tel.: 976 165 053 www.itesal.es	Extruidor	
 PROCESOS INDUSTRIALES J. CAMPANO, S.L. Tel.: 937 842 565 www.jcampano.com	Lacador Lacador de Acero	Qualisteelcoat E-412
 LEPOXI, S.A. Tel.: 943 528 150 www.lepoxi.com	Lacador Lacador de Acero	
 LACADO DEL ALUMINIO, S.A. (LADAL) Tel.: 973 204 100 www.ladal.es	Lacador	Qualicoat 404 Qualicoat con Seaside
 LACADOS ALACANT, S.L. Tel.: 965 483 531 www.lacadosalacant.com	Lacador	Qualicoat 461 Qualicoat con Seaside
 LACADOS DEL VALLÉS, S.A. Tel.: 938 645 911 www.lacadosdelvalles.com	Lacador	Qualicoat 405 Qualicoat con Seaside Qualideco ES-0009F
 LACALUM, S.L. Tel.: 925 841 038 www.lacalum.com	Lacador	Qualicoat 459 Qualicoat con Seaside
 METAL APOTHEKA, S.A. Tel.: 976 140 700 www.metalpintura.com	Lacador Lacador de acero	Qualicoat 458 Qualicoat con Seaside Qualideco ES-0018F Qualisteelcoat E-400
 POLIÉSTER COLOR, S.A. (POLICOLOR) Tel.: 965 302 243 www.policolor.es	Lacador	Qualicoat 403 Qualicoat con Seaside Qualideco ES-0003F
 PRIMALUM CANALES, S.L. Tel.: 968 476 004 www.primalumcanales.com	Lacador	Qualicoat 469 Qualicoat con Seaside
 PROCESOS DEL ALUMINIO, S.A. (PROALSA) Tel.: 925 805 042 www.proalsadecor.es	Lacador	Qualicoat 457 Qualicoat con Seaside
 PROTECCIONES ANÓDICAS, S.A. (PROANSA) Tel.: 972 865 136 www.proansa.info	Anodizador	
 RECUBRIMIENTOS ORGÁNICOS, S.A. (SARO) Tel.: 945 248 758 www.recubrimientos.org	Lacador Lacador de Acero	Qualicoat 409 Qualicoat con Seaside Qualisteelcoat E-402 Qualideco ES-0022F
 SISTEMAS DE LACADO, S.L. (SISTELAC) Tel.: 918 713 627 www.simer-sa.es	Lacador	Qualicoat 468 Qualicoat con Seaside
 SOPENA INNOVATIONS, S.L. Tel.: 961 452 050 www.gruposopena.com	Lacador Anodizador Extruidor	Qualanod 1025 Qualicoat 439 Qualicoat con Seaside Qualideco ES-0004F
 STRUGAL 2, S.L. Tel.: 955 630 150 www.strugal.com	Lacador Anodizador Extruidor	Qualanod 1050 Qualicoat 474 Qualicoat con Seaside
 STRUGAL - EXTRUMAROC 2, S.A.R.L. Tel.: 0021 253 952 02 22 www.strugal.ma	Lacador Anodizador Extruidor	Qualicoat 1106 con Seaside

MIEMBROS SUMINISTRADORES CON LICENCIA		ACTIVIDAD	SELLOS DE CALIDAD
	ADAPTA COLOR,S.L. Tel.: 964 467 020 www.adaptacolor.com	Fabricante de pintura	Qualicoat Qualisteelcoat
	AKZO NOBEL INDUSTRIAL PAINTS, S.L. Tel.: 936 806 900 www.akzonobel.com/es/	Fabricante de pintura	Qualicoat Qualisteelcoat
	ALVAREZ SCHAER, S.L.U. (ALSAN) Tel.: 961 343 033 www.alsan.com.es	Fabricante de productos químicos	Qualicoat
	AXALTA COATING SYSTEMS SPAIN, S.L. Tel.: 932 276 000 www.axaltacoatingsystems.com	Fabricante de pintura	Qualicoat Qualisteelcoat
	CHEMETALL, S.A. Tel.: 938 406 786 www.chemetall.com	Fabricante de productos químicos	Qualicoat
	CUBSON INTERNATIONAL CONSULTING, S.L. Tel.: 914 920 860 www.cubson.com	Fabricante de pintura	Qualicoat Qualideco
	CIN GOVESAN, S.L.U. Tel.: 918 473 800 www.govesan.es	Fabricante de pintura	Qualicoat Qualisteelcoat
	HENKEL IBÉRICA, S.A. Tel.: 932 904 000 www.henkel.es	Fabricante de productos químicos	Qualicoat
	MIVA COATINGS, S.L.U. Tel.: 961 219 510 www.mivacoatings.com	Fabricante de pintura	Qualicoat
	PROCOAT TECNOLOGÍAS, S.L. Tel.: 938 756 150 www.procoat-tech.com	Fabricante de productos químicos	Qualicoat
	PROQUIMIA, S.A. Tel.: 938 832 353 www.proquimia.com	Fabricante de productos químicos	Qualicoat
	TITAN POWDER COATINGS ESPAÑA, S.L.U. Tel.: 934 797 494 www.titanlux.es	Fabricante de pintura	Qualicoat Qualideco
	QUÍMICA DEL ALUMINIO, S.L. (QUIMIAL) Tel.: 902 020 532 www.quimial.es	Fabricante de productos químicos	Qualicoat
ENTIDADES COLABORADORAS - PROVEEDORES		ACTIVIDAD	
	ATOTECH ESPAÑA, S.A. Tel.: 944 803 000 www.atotech.com	Fabricante de productos químicos	
	CÍA. QUÍMICO INDUSTRIAL ESPAÑOLA, S.A. (COQUINESA) Tel.: 944 567 500 www.coquinesa.es	Fabricante de productos químicos	
	DECORAL SYSTEM, S.R.L. Tel.: 00 390 457 635 122 www.vivdecoral.it	Film, Polvo, Plantas	
	ENSINGER, S.A. Tel.: 935 745 726 www.ensinger.es	Fabricante de poliamidas	
	EUROIMPIANTI, S.L. Tel.: 938 325 083 www.euroimpianti.es	Maquinaria	
	GUARDIAN GLASS ESPAÑA CV, S.L.U. Tel.: 946 719 509 www.guardian.com	Vidrio para la edificación	
	IBERIA DIES PHOENIX, S.L. Tel.: 976 145 243 www.iberiadies.com	Fabricante de matrices	
	NEURTEK, S.A. Tel.: 943 82 00 82 www.neurtek.com/es	Equipos y ensayos para control de calidad	

ENTIDADES COLABORADORAS - PROVEEDORES

		ACTIVIDAD
	MAC DERMID ESPAÑOLA, S.A. Tel.: 943 820 082 www.macdermid.com	Fabricante de productos químicos
	RIPOL, S.L.U. Tel.: 934 821 514 www.ripol.com/es	Fabricante de Pinturas
	SAINT-GOBAIN CRISTALERÍA, S.L. Tel.: 913 972 644 www.saint-gobain.com y www.climalit.es	Vidrio para la edificación
	SHERWIN WILLIAMS Tel.: 938 843 442 www.sherwin.com	Fabricante de Pinturas
	SYSTEM PULVER, S.L. Tel.: 934 809 848 www.gemasp.es	Equipos Electrostáticos
	TECHNOFORM BAUTEC IBÉRICA, S.L. Tel.: 932 386 438 www.technoform.com	Fabricante de poliamidas

ENTIDADES COLABORADORAS - OTROS APLICADORES

		ACTIVIDAD	SELLOS DE CALIDAD
	LACADOS INDUSTRIALES PIRESA, S.L. Tel.: 941 445 419 www.lacadospiresa.com	Lacador de Acero	
	PINTURA INDUSTRIAL MESTRES, S.L. Tel.: 938 771 510 www.pinturesmestres.com	Lacador de Acero	Qualisteelcoat E-409
	PINTURA INDUSTRIAL S. ANDRÉS, S.A. (PINSÁ) Tel.: 936 533 114 www.pinsa.es	Lacador de Acero	Qualisteelcoat E-403
	PINTURAS METROPOLITANO, S.A. Tel.: 916 420 369 www.pinturasmetropolitano.es	Lacador de Acero	
	RECUBRIMIENTOS TÉCNICOS DE PINTURA, S.L. (RETECPIN) Tel.: 962 538 047 ramon@retecpin.com	Lacador de Acero	Qualisteelcoat E-405
	EMPRESA TERMOLACAT DE PINTURAS, S.L. (ETP) TEL.: 972 671 381	Lacador de Acero	

ENTIDADES COLABORADORAS - PATROCINADORES

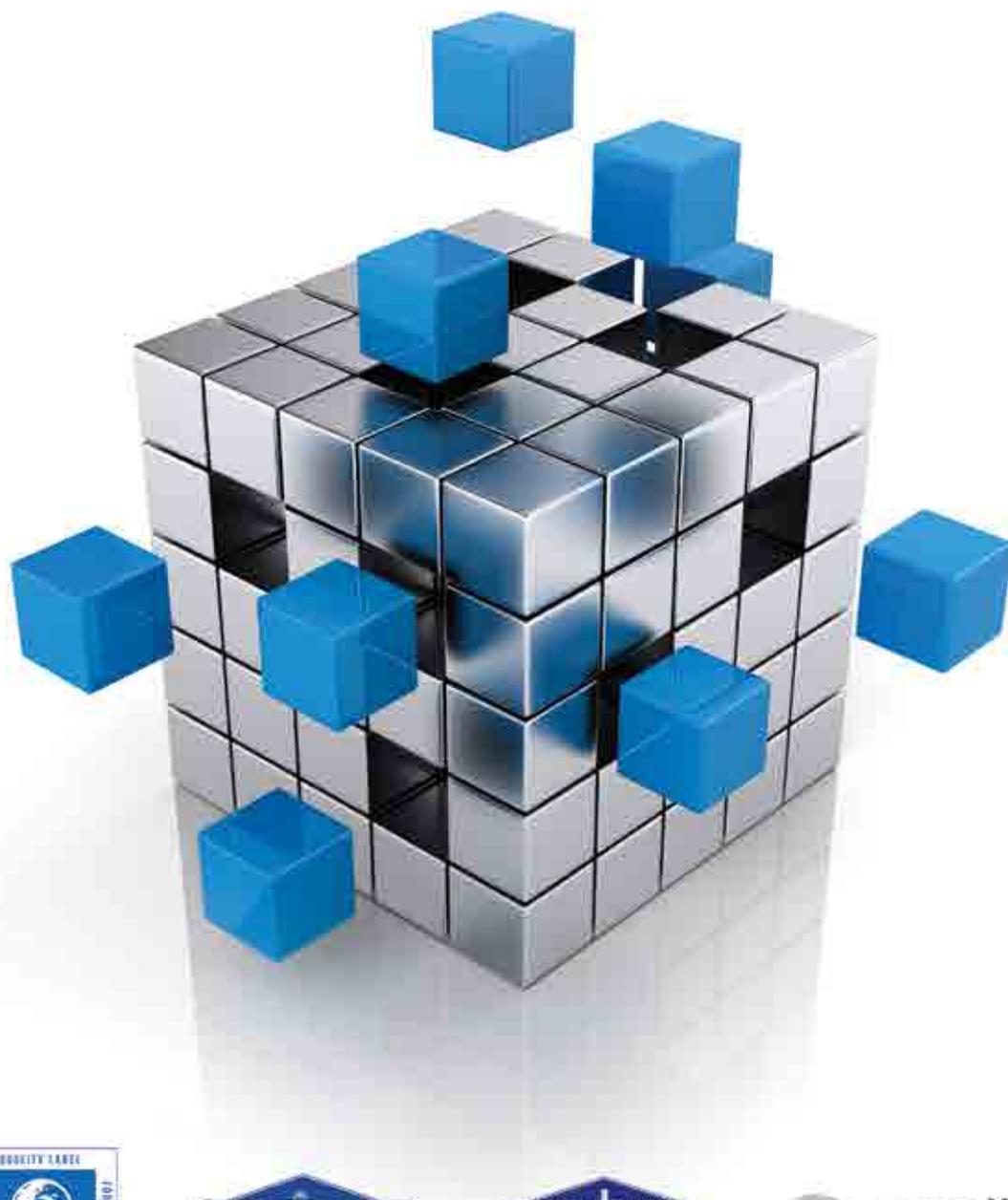
		ACTIVIDAD
	ALCOA INESPAL, S.L.U. Tel.: 914 068 200 www.alcoa.com/locations/alcoa_location/en/home.asp?code=455	Aluminio
	HYDRO ALUMINIUM IBERIA, S.A.U. Tel.: 949 100 400 www.hydro.com/en/About-Hydro/Hydro-worldwide/Spain/Guadalajara/	Aluminio

ENTIDADES ADHERIDAS

		ACTIVIDAD
	AIMEN Tel.: 986 344 000 www.aimen.es	Centro tecnológico y Laboratorio de ensayos
	AIDIMME Tel.: 96 131 85 59 www.aidimme.es	Centro tecnológico y Laboratorio de ensayos
	DESARROLLO Y CONTROL TECNOLÓGICO, S.L. (DECOTEC) Tel.: 918 023 117 www.decotecsl.com	Centro tecnológico y Laboratorio de ensayos
	FUNDACIÓN TECNALIA RESEARCH & INNOVATION Tel.: 902 760 002 www.tecnalia.com	Centro tecnológico y Laboratorio de ensayos

AEA

Asociación Española del Aluminio
y Tratamientos de Superficie



AEA (Asociación Española del Aluminio y Tratamientos de Superficie)

c/ Príncipe de Vergara, 74 - 3ª planta - ES-28006 Madrid
Tfnos: +34 914 112 791 - +34 915 632 287
Fax: +34 914 115 971
info@asoc-aluminio.es
www.asoc-aluminio.es

Troqueladora de fallebas STAC TFS-08

STAC ha desarrollado la nueva troqueladora de fallebas TFS-08, una solución integral pensada por y para el taller y al alcance de todos.

Desde STAC se investiga constantemente en el desarrollo de nuevas soluciones que permitan satisfacer las necesidades de los clientes. Siguiendo estas pautas STAC presenta una novedosa solución, la **troqueladora de fallebas TFS-08** que permite la elaboración de las pletinas de mando de los mecanismos de transmisión tipo falleba de puertas y ventanas.

Desde el departamento de diseño y desarrollo de producto han marcado las siguientes premisas para el desarrollo de la nueva máquina troqueladora de fallebas:

Olvidarnos del metro

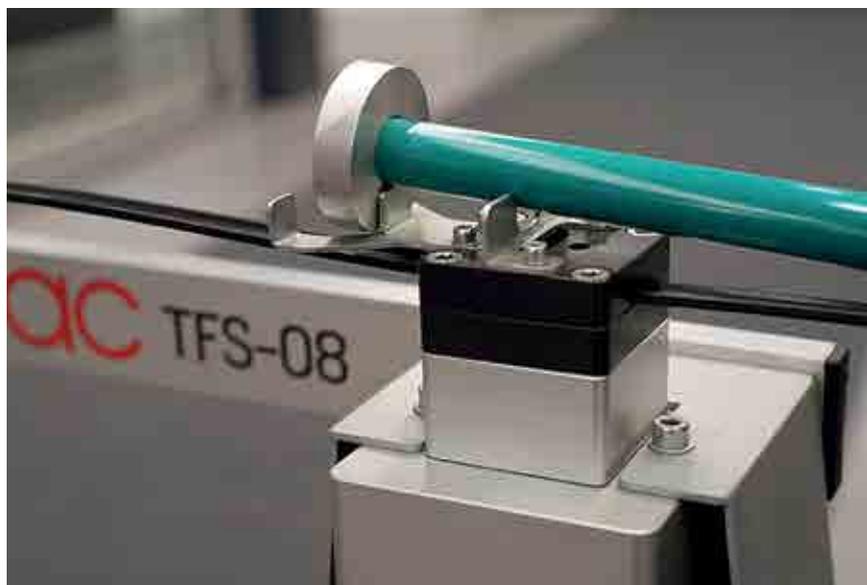
Con la nueva troqueladora de fallebas TFS-08 se pueden cortar todas las fallebas de una ventana practicable / oscilobatiente sin utilizar el flexómetro. Para ello se ha desarrollado una regla telescópica con la que el usuario puede tomar las medidas directamente sobre la ventana.

Olvidarnos del lápiz y las operaciones

En las soluciones tradicionales de troqueladoras es necesario hacer operaciones manuales para aplicar los descuentos en función de la solución de herraje que se haya escogido. Dentro del sistema de trabajo de la troqueladora TFS-08, se dispone de una serie de plantillas que trabajan conjuntamente con la regla telescópica y que permiten realizar los descuentos de forma directa.

Olvidarnos de la medición en máquina

Con esta nueva troqueladora no es necesario trasladar la medida obtenida en los sistemas tradicionales a la máquina. Una vez tomada la medida de la falleba con la regla telescópica y con el descuento ya hecho con la plantilla nos vamos directa-



mente a la troqueladora. Se ha instalado unos pines a la regla para trasladar directamente la medida a la falleba.

Productividad para talleres pequeños y medianos

En los casos en los que hay un gran número de ventanas de diferentes medidas es posible realizar el corte de fallebas incluso más rápido que con las troqueladoras automáticas. Es en estos casos donde la versatilidad de la troqueladora TFS-08 y este sistema destacan.

Solución pensada por y para el taller

Todos los elementos de la máquina han sido desarrollados para estar cerca de la mesa de montaje. El conjunto troquel se puede montar directamente sobre la mesa de montaje de herraje ya que ocupa un mínimo espacio, de esta forma el instalador no tiene que moverse de su puesto de trabajo para hacer el corte de las pletinas.



Solución al alcance de todos

Se han revisado todos y cada uno de los componentes para obtener una solución competitiva en precio y al alcance de todos los talleres. Estamos sin duda ante la troqueladora de fallebas con la relación precio / prestaciones más interesantes del mercado.

Solución innovadora y universal

Para buscar una solución que fuese acorde a todas estas premisas, STAC ha tenido que desarrollar un sistema de trabajo completamente nuevo. Con la troqueladora de fallebas TFS-08, se puede realizar cualquier combinación de fallebas de los herrajes actuales y futuros de STAC, simplemente se necesita actualizar las plantillas de descuentos. Es más, cada cliente puede hacer sus plantillas.

Dentro de las soluciones diseñadas específicamente para los talleres de carpintería destacan las plantillas de mecanizado en acero INOX AISI 304. Con una misma plantilla se tiene acceso a múltiples medidas de mecanizado de los distintos herrajes STAC.

Reducción de tiempos

En las soluciones tradicionales es necesario hacer operaciones manuales para trasladar las medidas de mecanizado a las fresadoras. A través del uso de plantillas de STAC en las copiadoras de aluminio el mecanizado se hace de forma directa a través de palpadores.

Mecanizado directo

Los talleres de carpintería no necesitan solicitar la información con las dimensiones de mecanizado de los distintos herrajes STAC ya que a través de las plantillas el mecanizado se realiza de forma directa.

Reducción del stock

A través de una misma plantilla se tiene acceso a múltiples medidas de mecanizado de los distintos herrajes STAC: cierres de embutir para ventanas correderas, herraje para correderas elevables LS200 / LS400, manillas minimalistas para ventana y puerta, cierres multipunto, cajas de transmisión, etc.



SERIE AE9083 - corredera de hoja oculta

Por: **ALCAR**

Serie corredera dotada de rotura de puente térmico en sus marcos, concebida y diseñada desde **ALCAR, S.A. (Grupo INALSA)** para conseguir una estética revolucionaria, gracias a las opciones de configuración del sistema que nos va a permitir ocultar o mostrar las hojas, pudiendo plantear las siguientes presentaciones:

- Hoja oculta, tanto en el interior como en el exterior.
- Hoja oculta, al exterior, y vista en el interior con una vista de marco lateral de 16 mm.
- Corredera Convencional, con un marco lateral de unos mínimos 16 mm.

Analizando de forma pormenorizada sus características, cabe destacar lo siguiente, de cada uno de los elementos que la conforman.

MARCOS: Tanto marco inferior como superior están constituidos por dos perfiles tubulares idénticos, unidos mediante una barreta tubular de 30 mm, que da una profundidad de perfil de 125 mm. En el caso del marco lateral dependerá de la opción visual elegida, pudiendo variar entre los 125 y los 132 mm.

El sistema de evacuación de las aguas de infiltración, hacia el exterior, se realiza mediante un combinado de ranuras cubiertas con deflectores de clapeta.

HOJAS: Constituidas por perfiles tubulares en laterales y centro dejando una superficie vista frontal mínima de 30 mm. La perfilera inferior esta preparada para facilitar su colocación sobre el marco inferior, mientras la parte superior, se soluciona mediante perfil abierto.

La estanqueidad se realiza mediante una doble barrera de juntas fin-seal en toda la periferia de la hoja y del marco, además de cortavientos en los marcos superior e inferior de fácil colocación.

ENSAMBLAJES: Los ensamblajes de marco y hoja se realizan por cortes rectos unidos con tornillos de acero inoxidable sobre unos alojamientos previstos al efecto, lo que facilita en gran manera la elaboración de nuestro sistema por los instaladores.

Las uniones de las hojas centrales se ocultan con elementos de plástico.

Todas las uniones del marco inferior y superior con los laterales van equipadas con kits de estanqueidad para evitar cualquier tipo de filtración.

HERRAJES: Ruedas de nailon compuestas por rodamiento de 25 mm de diámetro con casquillo de agujas incorporado y pasador de acero inoxidable con doble moleteado, colocadas en el marco con un peso a soportar de 50 kg/rodamiento. Cierres son multipunto con llave o sin llave, pudiendo motorizar el deslizamiento de las hojas. Las posibles aperturas posibles son correderas horizontales de 2 y 3 hojas.



ACRISTALAMIENTO: Se efectúa mediante juntas de EPDM de cuña con vidrio alojado entre ellas. Los espesores de acristalamiento posibles van desde el mínimo de 18 mm a un máximo de 38 mm de espesor total del elemento.

En definitiva, un gran sistema de carpintería con un gran esfuerzo técnico detrás y que en **ALCAR, S.A. (Grupo INALSA)** estamos seguros, va a satisfacer los requerimientos y necesidades de nuestros clientes y amigos. Quienes pueden ampliar esta información, y cualquier otra que pudieran necesitar a través de nuestra página web, **www.alcarsa.es**.

La confianza no se vende ni se compra. Se gana.



Alcar - AE9083

Panoramica de hoja oculta



*La Confianza no se vende ni se compra,
SE GANA*

ALUMARTE: Serie 880RT corredera Hermetic



Este sistema corredero, dentro de sus series NG, permite la creación de grandes espacios de arquitectura muy luminosos.

La línea minimalista de los encuentros centrales de hoja Slim Line, reducen el impacto visual de perfilaría en el cerramiento, permitiendo a su vez la máxima entrada de luz posible.

Los herrajes de la corredera 880 RT – Hermetic soportan hasta 150 Kg por hoja y proporcionan un recorrido muy suave y silencioso, característico de este sistema corredero, en el que la sencillez de uso y la comodidad son claves.

Se ofrece una amplia gama de posibilidades de apertura a elegir entre marcos monocarril o marcos de dos, tres y hasta cuatro carriles:

- 1 hoja mas fijo monocarril.
- 1 hoja galandage marco monocarril.
- 2 y 4 hojas en marco de 2 carriles.
- 3 y 6 hojas en marco de 3 carriles.
- 4 y 8 hojas en marco de 4 carriles.

La serie corredera 880 RT – Hermetic ofrece los más altos rendimientos de agua, viento, aire y unos excelentes valores de aislamiento térmico y acústico. La estanqueidad se consigue por medio de una goma de caucho en forma de “U” que se abre y cierra mediante el accionamiento de la cremona. En modo cerrado actúa por presión mecánica en el marco, lo que aumenta la estanqueidad, mientras que en modo abierto no hay rozamiento y se consigue un óptimo desplazamiento con el mínimo esfuerzo.

Permeabilidad al Aire: Clase 4

Estanqueidad al Agua: Clase 9A

Resistencia al Viento: Clase C5



SERRABLO

Diseñada por Alumarte

Se adapta a todos los espacios



VALLAS Y PORTALES
En aluminio, naturalmente

www.alumarte.com



TECHNOFORM, el líder en la extrusión de plásticos técnicos

Poliamida 6.6 reforzada con fibra de vidrio, un elemento más que esencial en los actuales sistemas de carpintería de aluminio.

La poliamida 6.6 reforzada con fibra de vidrio es un elemento esencial en los actuales perfiles de carpintería de aluminio. Detrás de un proceso teóricamente simple como es el ensamble existen unos requisitos de producto tanto a nivel de calidad como a nivel dimensional y de proceso muy exigentes.

Como es bien sabido, la poliamida se incorpora al perfil de carpintería mediante un proceso mecánico que se inicia con la inserción de la poliamida en una ranura del semi-perfil de aluminio llamada cajera, previo proceso de moleteado o dentado del perfil, y un posterior apriete.

Este proceso mecánico requiere que la poliamida cumpla perfectamente con las dimensiones estipuladas. De otra manera, este proceso productivo se vería ralentizado de forma significativa con la consecuente pérdida de eficiencia.

Las cotas y tolerancias vienen marcadas por la Norma DIN 16941 no obstante en zonas críticas o con funcionalidad definida, esas tolerancias deben restringirse pudiendo llegar hasta una tolerancia de ± 0.05 mm.

Technoform, como líder mundial en la extrusión de plásticos técnicos asegura esa exigencia gracias a un proceso de extrusión propio que permite obtener perfiles de poliamida a partir de la mezcla de diversos componentes.

El proceso de extrusión de plásticos consiste en hacer pasar por un molde un polímero fundido con el objetivo de obtener un perfil de sección constante. El producto obtenido tendrá la misma sección que el molde por el que se le hace pasar.

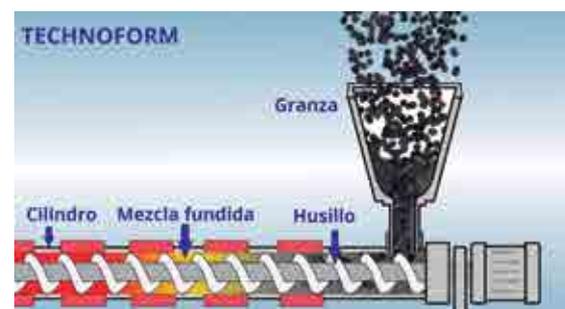
En Technoform, este proceso se hace en extrusoras específicas de la empresa basadas en extrusión por husillo y que constan básicamente de tolva, motor, calentadores, cilindro, el propio husillo y finalmente el molde que conformará el perfil.



El proceso de extrusión se divide en las siguientes fases:

- Alimentación de la extrusora, introduciendo la granza en la tolva.
- El husillo, que gira gracias a la acción del motor, transporta el material a lo largo del cilindro.
- La acción de los calentadores y la fricción que se produce entre el husillo y el cilindro hacen que el material se vaya calentando hasta su fusión. De esta forma se pasa de granza a una mezcla homogénea de material fundido.
- Una vez que el plástico fundido llega al final de la extrusora, este pasa a través del molde que da forma al material para obtener la geometría deseada.
- Una vez finalizada la extrusión, el perfil se corta a la longitud requerida.

Con este proceso productivo exclusivo, Technoform puede asegurar el cumplimiento de las cotas y tolerancias más restrictivas en las partes más exigentes del perfil y se posiciona una vez más como el colaborador más eficiente en el desarrollo de nuevos perfiles de poliamida para los sistemas de carpintería de aluminio.





MAQUINARIA de RECUBRIMIENTO con PRIMER AUTOMÁTICO

- con control de gramaje
- para primer al disolvente o al agua
- en acero inoxidable
- doble circuito para aplicación y limpieza con alimentación automática
- cambio rápido de fieltros



www.barberan.com • www.jetmasterseries.com

Pól. Ind. "Camí Ral" C/ Galileo 3-9, 08860 CASTELLDEFELS Barcelona - Spain Tel: (+34) 936 350 810 barberan@barberan.com

Respeto medioambiental y ahorro energético con las soluciones SPECI'AL K de KAWNEER

KAWNEER, especialista en sistemas arquitectónicos de aluminio, cuenta entre su gran variedad de soluciones con las ventanas KALORY SPECI'AL K y las correderas KASTING SPECI'AL K. Se trata de dos soluciones de carpintería avanzada que cuentan con las mejores y más elevadas prestaciones a nivel medioambiental y de eficiencia energética, con el consiguiente ahorro económico y respecto al entorno.

Estas ventanas y correderas ofrecen un 6% más de superficie acristalada sin obstáculos para la vista gracias a sus estrechos perfiles sin, por ello, perder firmeza, durabilidad, seguridad o resistencia. Esto favorece la obtención de unas buenas panorámicas con la consiguiente conexión con el exterior, sin perder el confort de los espacios interiores. Perfectas para todos aquellos que deseen disfrutar de paisaje y entorno, a pesar del frío o el calor que pueda hacer en el exterior. Unas soluciones arquitectónicas que cumplen con todas las exigencias pertinentes en los aspectos térmico, acústico y de

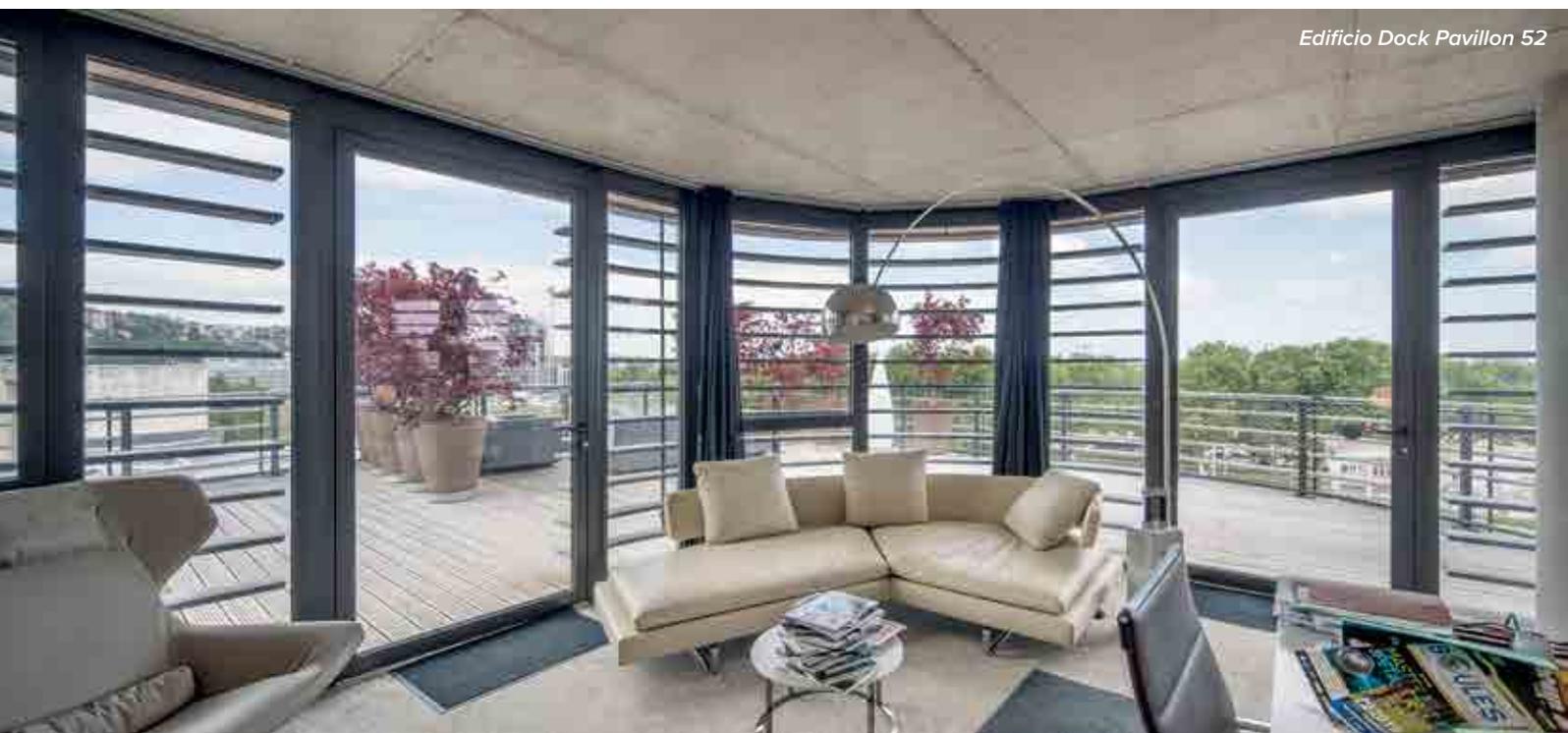
resistencia a la fractura.

En lo referente al diseño, la gama SPECI'AL K destaca por unas líneas rectas y unas bisagras invisibles, lo cual se suma a las ya mencionadas vistas de aluminio reducidas. Asimismo, en ambos casos se ofrece la posibilidad de bicoloración.

Ventanas KALORY SPECI'AL K

Las ventanas KALORY SPECI'AL K permiten elegir entre varias opciones de apertura -abatible, oscilante, oscilobatiente- con un diseño preparado para que tenga cabida y pueda encajar con cualquier estilo arquitectónico. La ventana se combinará con unas manillas a elegir entre los siete diseños disponibles.

Estas ventanas se adaptan tanto a proyectos de obra nueva como a aquellos de renovación y reforma, y son idóneas en viviendas unifamiliares, así como edificios y espacios públicos.



Edificio Dock Pavillon 52

Correderas KASTING SPECI'AL K

Acerca de la línea de correderas KASTING SPECI'AL K, esta solución arquitectónica destaca por un diseño limpio y estrecho, conformado por perfiles de líneas rectas que afinan la carpintería. Ofrecen las máximas prestaciones y luminosidad del mercado. Además, cuenta con más de diez diseños de manillas y tiradores para poder escoger el que mejor se adapte a tu proyecto.

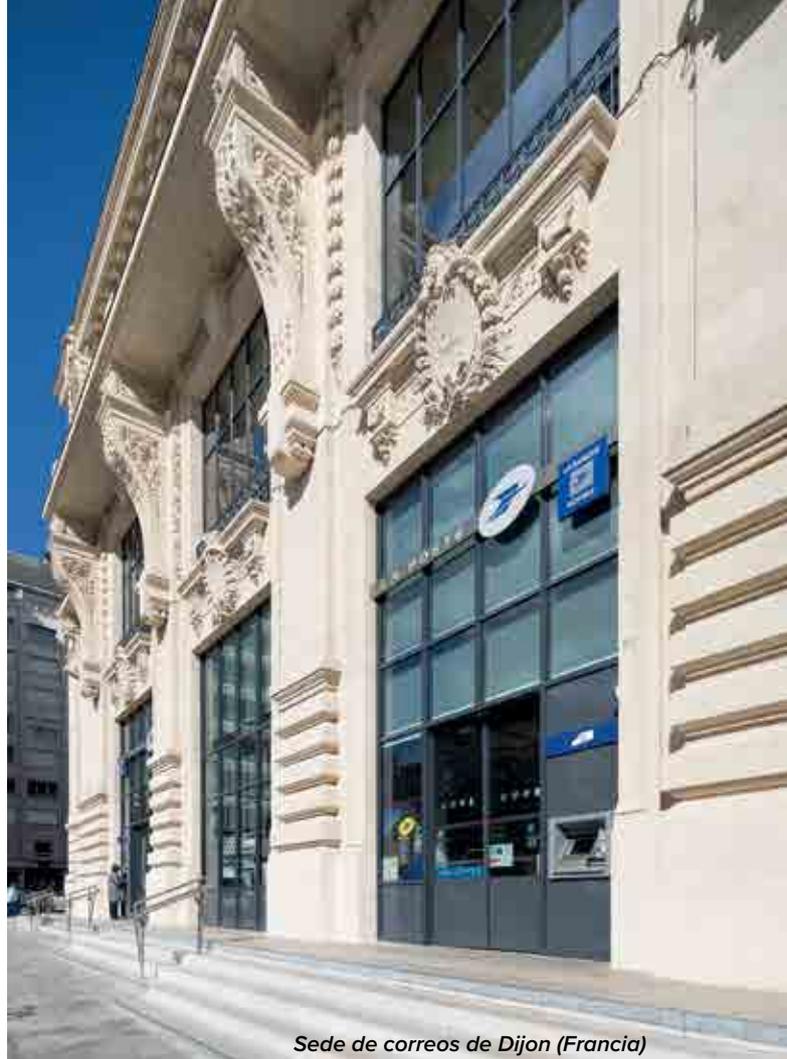
Con una gran variedad de diseños gracias a la posibilidad de elección entre diferentes colores, texturas, y con la ya mencionada posibilidad de bicoloración, las correderas KASTING SPECI'AL K ofrecen una máxima libertad de elección a arquitectos e interioristas para que puedan hacer realidad sus diseños.

Al igual que las ventanas, estas correderas también pueden ser instaladas en proyectos nuevos o de rehabilitación, así como en viviendas unifamiliares y edificios públicos. Además, debemos mencionar que son totalmente compatibles con las persianas enrollables que oferta el mercado.

Este modelo permite entre 2 a 4 hojas de vidrio dependiendo del aislamiento que se precise. Además, cuenta con altas prestaciones frente al aire y ofrece, además, un confort acústico de hasta 35 dB y un confort térmico de acuerdo con la normativa térmica en vigor y la norma BBC.

Algunos proyectos con SPECI'AL K

Proyectos como la oficina y sede de correos de Dijon (Francia) -donde estética contemporánea con las mejores y más



Sede de correos de Dijon (Francia)

elevadas prestaciones a nivel energético y medioambiental se han integrado a la perfección en un edificio del siglo XX- o el edificio Dock Pavillon 52, oficina central de Acies Consulting Group (Lyon, Francia), han confiado en estas soluciones para una arquitectura con vocación de funcionalidad y perdurabilidad en el tiempo. Mr Bonnefoy, del estudio de arquitectura Arcs et Types, fue el encargado del proyecto de la sede de correos en Dijon. Rudy Ricciotti es el autor de Pavillion 52.

FICHA TÉCNICA ABISAGRADA KALORY SPECI'AL K

Tipos de apertura:

- Ventana a la francesa de 1 y 2 hojas.
- Oscilo - batiente tradicional y lógico, 1 y 2 hojas.
- Dimensiones máximas por hoja: 1,45 x 2,30 m 100kg.

Rendimiento:

- Uw hasta 1,3 ($U_g = 1,0 \text{ W/m}^2\text{K}$).
- Sw hasta 0,43.
- Tlw hasta 0,60
- AEV: A*4 E*9A V*C3
- +6% de superficie acristalada (en relación a una hoja tradicional)

FICHA TÉCNICA CORREDERA KASTING SPECI'AL K

- Perfiles de líneas rectas para afinar la carpintería.
- Bicoloración.
- Cierre de 1, 2, 3 y 4 puntos o más, cilindro europeo.
- 3 líneas de manillas.
- Compatible con las persianas enrollables del mercado.
- Confort térmico: según la normativa térmica en vigor y la norma BBC.
- Confort acústico: atenuación de hasta 35 dB.
- Ventana y balconera correderas comercializadas con DTA del CSTB (en curso).
- Accesibilidad: según la normativa PMR*.
- Altas prestaciones frente al aire - Kit A*A4.

Nueva COR 70 Hoja Oculta C16 ST de CORTIZO

Este sistema es compatible con cualquier herraje Canal 16 estándar del mercado tanto de aluminio como de PVC.



CORTIZO presenta el sistema abisagrado COR 70 Hoja Oculta C16 ST compatible con cualquier herraje Canal 16 estándar del mercado tanto de aluminio como PVC. La nueva serie de 70 mm de profundidad de marco permite optimizar el trabajo y economizar el tiempo de fabricación de cada ventana, haciendo posible el montaje de los herrajes de hoja y marco en tan solo diez minutos. Además, admite la posibilidad de compartir herraje con el sistema A 70 de PVC en el 95 % de las referencias y de utilizar escuadras adaptadas al montaje del herraje de PVC.

La nueva COR 70 Hoja Oculta C16 ST muestra un atractivo diseño basado en la ocultación de la hoja tras el marco, reduciendo la sección vista de aluminio hasta los 66 mm. De este modo, se consigue una superficie acristalada que puede llegar al 85 % del vidrio total de la ventana, facilitando así la entrada de luz en el interior de las estancias. Su estética vanguardista se completa con la posibilidad de insertar bisagras ocultas.

Presenta un gran rendimiento térmico con un índice de transmitancia U_w desde solo $1.1 \text{ W/m}^2\text{K}$, gracias a su rotura de puente térmico de 35 mm y la inserción de espuma de poliolefina en marco y hoja.

Cuenta con una capacidad de acristalamiento de 34 mm, alcanzando una atenuación acústica máxima de 45 dB. Todas estas características están refrendadas por los resultados obtenidos en los bancos de ensayos: Clase 4 (permeabilidad al aire), Clase E1200 (estanqueidad al agua) y Clase C5 (resistencia al viento).

Este sistema presenta unas dimensiones máximas por hoja de 1300 mm (L) x 2400 mm (H) y pesos de hasta 150 kg, con tres posibilidades de apertura (practicable, oscilobatiente y abatible).

INTRALOGÍSTICA: LA CLAVE DEL ÉXITO



SISTEMAS LOGÍSTICOS INTEGRADOS

Almacenes inteligentes | Puente grúas automáticos apiladores-desapiladores
AGVs Vehículos AutoGuiados | Handling automation en general

DimaSiber SL - tel. (+34) 918 312 927 - 670 672 682 - dimasiber@dimasiber.es - www.dimasiber.es



SOALUEX, alta calidad de extrusión en sus sistemas



La extrusión de aluminio es un proceso de gran importancia para la arquitectura moderna. Esto se debe principalmente a la versatilidad que tienen los perfiles de aluminio, su dureza, resistencia mecánica y como no, el diseño y posibilidades de acabado que permite este material.

El proceso de extrusión puede realizarse de muy diversas maneras y los **sistemas Domo** cuentan con **los más exigentes estándares de calidad en su extrusión**.

SOALUEX es consciente de la importancia que tiene un perfil bien extruido, para que el sistema funcione correctamente y ofrezca las mejores prestaciones, es por ello, que apuesta por los Sistemas Domo.

En el presente artículo vamos a repasar como Indalsu lleva a cabo el proceso de extrusión de los Sistemas Domo, que son distribuidos por SOALUEX.

Para empezar, la materia prima utilizada en sistemas de carpintería y cerramientos es exclusivamente tocho de aluminio de primera fusión, siempre de firmas líderes mundiales

y con trazabilidad por lotes.

Un aspecto diferenciador es el hecho de utilizar nitrógeno en boca de prensa, que consigue reducir considerablemente la temperatura del perfil al salir de la matriz y le aporta mayor dureza y mejor acabado superficial.

Además, el templado del material es otro aspecto que se cuida mucho, pues el material se somete a un tratamiento térmico tipo T5, con una colocación optimizada en el horno y como consecuencia de ello también se mejoran las propiedades y dureza del perfil.

Al finalizar todo el proceso, el material es sometido a un riguroso programa de Control de Calidad (control de dureza, planitud, dimensional y escuadramiento), siendo imprescindible cumplir con todas las características mencionadas.

La consecuencia de todo lo anterior es un índice de no conformidades muy bajo y con una tendencia a la baja con el paso de los años, algo que es inversamente proporcional al nivel de satisfacción del usuario.

SOALUEX

SANTA OLALLA ALUMINIOS EXTRUIDIDOS



DISTRIBUIDOR EN EXCLUSIVA ZONA CENTRO

domo

SISTEMAS CREATIVOS
DE VENTANAS

TEL./FAX: 925 74 41 22 · SANTA OLALLA (TOLEDO)

E-MAIL: ADMINISTRACION@SOALUEX.ES

WWW.SOALUEX.COM

DISOMAQ no conoce límites

Mecanizado **Corte**

iTALMAC Zeus 4 axis

Es un centro de mecanizado de perfiles líder en CNC desarrollado para satisfacer los requisitos de producción más exigentes en una amplia gama de aplicaciones industriales. La serie Zeus de 4 ejes ha sido diseñada para operaciones de perforación, fresado y roscado en perfiles de aluminio, acero y aleaciones ligeras.



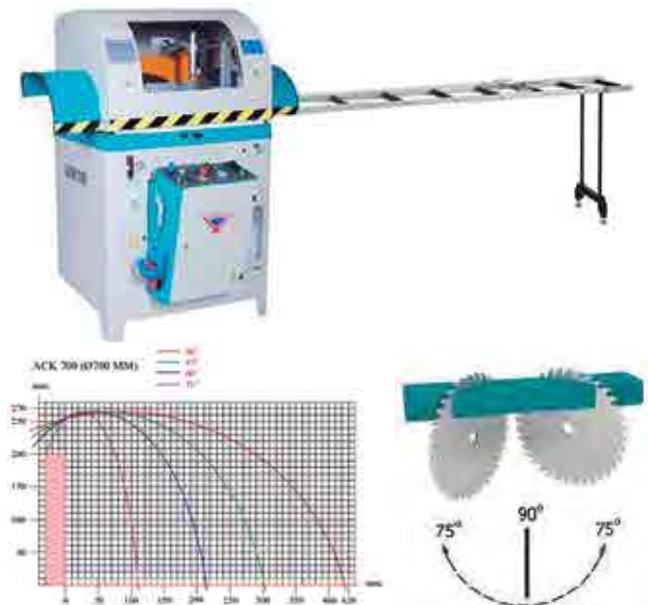
YILMAZ AIM 7510

Es un centro de mecanizado servo-controlado de 5 ejes que está diseñado para realizar perforaciones, ranurado, cajeados, cortes a grados, fresado, etc. en todo tipo de perfiles de aluminio, aleaciones ligeras en general y perfiles de acero de paredes delgadas. AIM 7510 trabaja las 5 caras de los perfiles debido a su servo-motor controlado por 5 ejes.



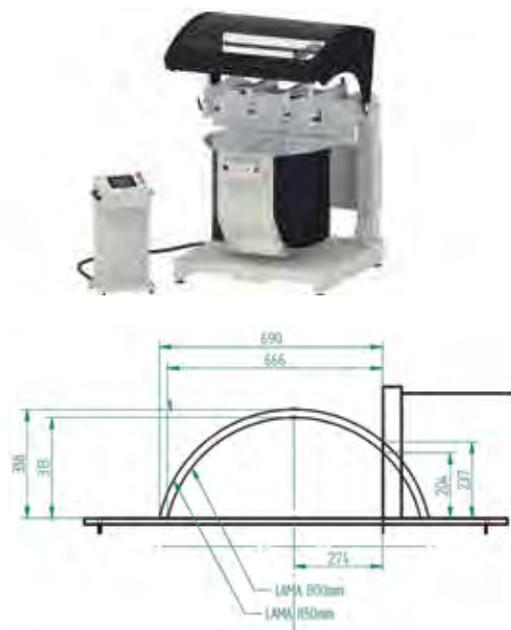
Yilmaz ACK 700

La Tronzadora ACK 700 es una máquina diseñada para el corte ascendente recto o con ángulo de perfiles de PVC y aluminio de grandes dimensiones mediante disco Ø700 mm.



GEAM Evolution Manta 800

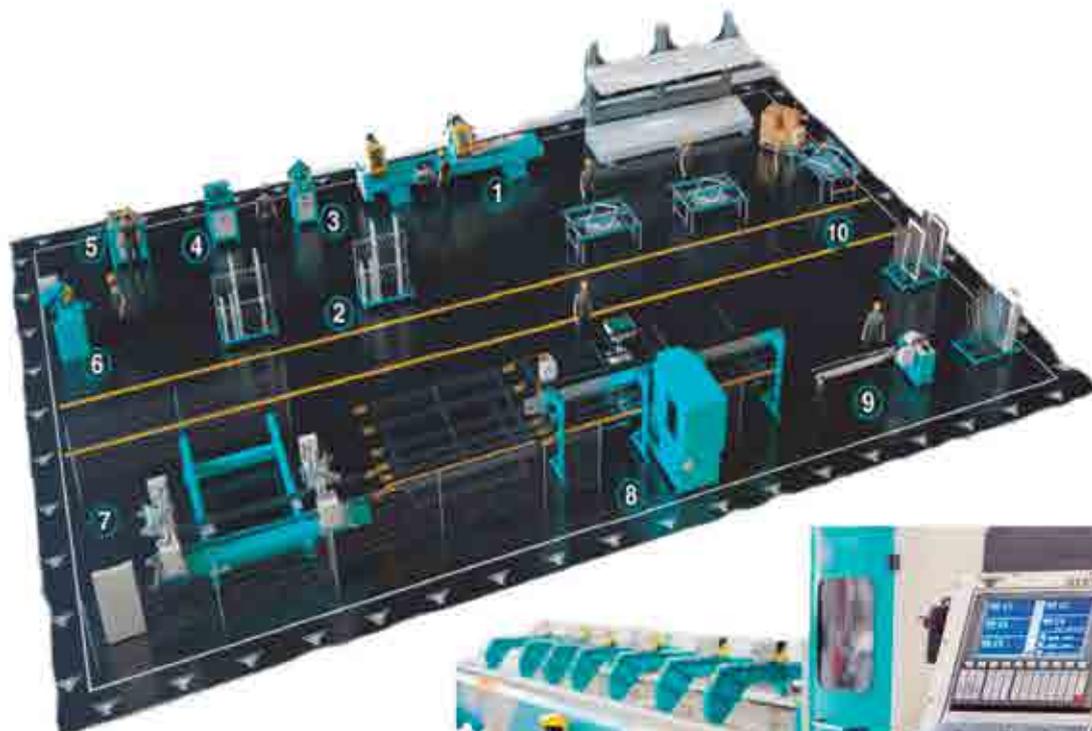
Tronzadora de corte automática total con disco ascendente.





DISOMAQ[®]
INTEGRAL MACHINERY INSTALLATIONS

VENTA, INSTALACION Y REPARACION DE MAQUINARIA INDUSTRIAL



AVANZAMOS HACIA LA INDUSTRIA 4.0

Pol. Ind. el Castillo. Av. Unión Europea, 03630 Sax, Alicante, Tel. 0034 865 682 647
www.disomaq.com - info@disomaq.com

Nueva versión, más posibilidades

Diseñar y fabricar las mejores ventanas, puertas y muros cortina, es ahora un poco más fácil.

Diseñar y fabricar las mejores ventanas, puertas y muros cortina, es ahora un poco más fácil.

Orgadata ha comenzado a liberar la última versión de su software LogiKal. La actualización, es en este caso a la versión 11.4, la cual lleva al fabricante a su objetivo final de forma más rápida y segura, pero también de forma más cómoda debido a las nuevas funciones disponibles.

“Hemos hecho el programa más eficiente en muchos aspectos”, enfatiza Alexander Benesch, responsable del departamento de Gestión de Producto de Orgadata. “Nuestros desarrolladores, han prestado especial atención a mejorar la calidad y el rendimiento de la aplicación – a pesar de incrementar significativamente el rango de las funciones disponibles” El objetivo es incrementar el rango de satisfacción del cliente y ofrecerle un plus adicional en soporte.

Los usuarios del software juegan un rol mayor en este desarrollo. *“Evaluando el feedback del cliente, hemos sido capaces de analizar muchos tipos diferente de usos de las funciones, y tomar las decisiones apropiadas para el futuro”* asegura Benesch.

Las funciones que se incorporan en esta versión 11.4 hacen que trabajar con LogiKal sea mucho más sencillo en muchos sentidos. Aquí van un par de ejemplos: Las geometrías de los elementos, podrán ser importadas desde otras posiciones, y elementos como puertas de salida de emergencia o antipánico podrán ser creadas de forma más segura. Otra nueva función: los accesorios pueden ser definidos ahora de forma más precisa. Gracias a la actualización, las empresas podrán definir sus estándares. De esta forma los fabricantes podrán ahorrarse mucho tiempo y podrán optimizar mucho mejor el material.

El diseño de los informes para los presupuestos es ahora mucho más flexible, y adicionalmente se podrán almacenar textos propios como estándar para muchas construcciones.

Orgadata ha prestado también atención al tema de los vidrios para intentar simplificar el proceso a los clientes: La gestión de los vidrios especiales se ha simplificado y se han añadido opciones para vidrios laminados y de barandillas de vidrio – un elemento muy popular en la arquitectura moderna. La vista de los vidrios también se ha mejorado.

Todos los desarrollos están enfocados en el rendimiento, la seguridad y la facilidad de manejo.

Fundada en 1999, Orgadata AG es una empresa internacional con sede en Leer (Alemania) dedicada a la fabricación de software. Más de 450 empleados en todo el mundo están comprometidos con el éxito de LogiKal. Esto hace de Orgadata, el líder del sector tecnológico para softwares enfocados en la fabricación de ventanas, puertas y muros cortina. Orgadata está considerada como un líder en la industria del metal 4.0.



LogiKal 11.4

Software en el que puedes confiar

Experimente las últimas innovaciones en la construcción de ventanas puertas y muros cortina.

- Introducción de proyectos
- Optimización
- Cálculo
- Estática
- CAD
- Control de maquinaria
- Cálculo de isotermas
- Interfaces 3D
- Interfaz ERP
- Módulo de BIM

Más información en: www.orgadata.es

ORGADATA IBERIA, S.L. | Rua das Hedras, nº 6 2ºT
15895 Milladoiro – Ames – A Coruña
Delegado Mercado Ibérico: Suso García
+34 608 398 863 | suso.garcia@orgadata.com

**ORGADATA**
A CLICK AHEAD

Panovista Max, Slidefix y Loggialu de RENSON

PANOVISTA MAX

La “arquitectura invisible” es una nueva tendencia que se ajusta a la necesidad del minimalismo. Esta nueva solución es ideal para ser utilizada en ventanas de esquina de vidrio sobre vidrio, donde las cortinas enrollables de protección solar convencionales no son una alternativa.

Panovista Max es un estor de tejido enrollable para ventanas en esquina sin molestos perfiles. Ambos lados del estor se enrollan al mismo tiempo y garantizan la mejor protección para el espacio interior, sin perder la vista del panorama alrededor del edificio. El cajón y las guías laterales pueden quedar completamente ocultos, incluso la barra inferior desaparece en la caja cuando el tejido se enrolla por completo.

Por qué elegir PANOVISTA MAX:

- Perfecto para ventanas en esquina.
- Se mantiene la vista panorámica.
- Estéticamente integrado en el edificio.
- Posibilidad de cubrir grandes dimensiones, hasta 30 m².
- Puede ser combinado con otros estores Renson.
- Cremallera en esquina para una mayor resistencia al viento.

SLIDEFIX - DOUBLE

Slidefix de Renson es una respuesta más hacia la tendencia de “arquitectura invisible”. Esta nueva solución de tejido enrollable con funcionamiento lateral es ideal para aperturas resistentes al viento con grandes dimensiones, soluciones en esquina y ventanas deslizantes.

Su funcionamiento de apertura lateral facilita y mejora la convivencia y flexibilidad en el uso de las habitaciones y el uso de protección solar. Slidefix también es fácil de mantener (eliminación de hojas, polvo, etc.) tiene un drenaje de agua perfecto y garantiza una integración invisible dentro de los acabados del edificio.



Por qué elegir SLIDEFIX DOBLE:

- Perfecto para ventanas correderas.
- Estéticamente integrado en el edificio.
- Puede ser combinado con otros estores Renson.
- La protección solar deslizante.

LOGGIALU

Loggialu combina la funcionalidad de un panel de protección solar eficiente con la apariencia elegante y diseño estético de un concepto de alta calidad. Su marco asegura su estabilidad, mientras que las lamas de aluminio están incorporadas en los laterales de forma discreta y sin fijación visible.

Por qué elegir LOGGIALU:

- Protección solar eficiente con la mayor cantidad de iluminación y vistas confortables
- Bajo mantenimiento
- Compatible con panel corredero o panel fijo
- Sin fijaciones visibles
- Amplia selección de acabados



NADIE SOBREVIVE AL DESIERTO SIN EL COMPAÑERO ADECUADO ELIGE GUARDIAN SELECT



GUARDIAN SELECT® la nueva marca de vidrio aislante
que sustituye a AISLAGLAS®.

Guardian Glass ha seleccionado los mejores compañeros de viaje para
los nuevos retos del vidrio, como demostramos en La Casa del Desierto.

Conoce a los fabricantes selectos en www.guardiansselect.es



**GUARDIAN
SELECT**

Fabricante de Vidrio Certificado



Puertas de aluminio STRUGAL: una solución basada en la innovación

STRUGAL es una empresa con más de 40 años de experiencia en la extrusión de aluminio y diseño y fabricación de soluciones para la arquitectura, aportando soluciones técnicas y decorativas al sector de la edificación y el interiorismo.

STRUGAL ha sido pionera en la fabricación de puertas de aluminio posicionándose como un referente en el sector, al haber conseguido facilitar a los instaladores un producto que se adapta perfectamente a todo tipo de edificios, tanto residenciales como comerciales.

Las puertas de aluminio STRUGAL son un nuevo concepto de puertas. Las puertas de interior, exterior y frentes de armario en aluminio son una alternativa novedosa como solución eficaz y definitiva a los problemas de la madera. Con diseños personalizados, son infinitamente duraderas, higiénicas, seguras y fáciles de colocar.

Sus mayores ventajas son la resistencia a la humedad y al paso del tiempo. Además, son inmunes a los microorganismos como termitas, carcomas, etc. Igualmente, su facilidad de montaje es otro de sus mayores atributos. A todas estas ventajas se suma que se trata de un producto ecológico ya que el aluminio es un material 100% reciclable y respetuoso con el medioambiente.

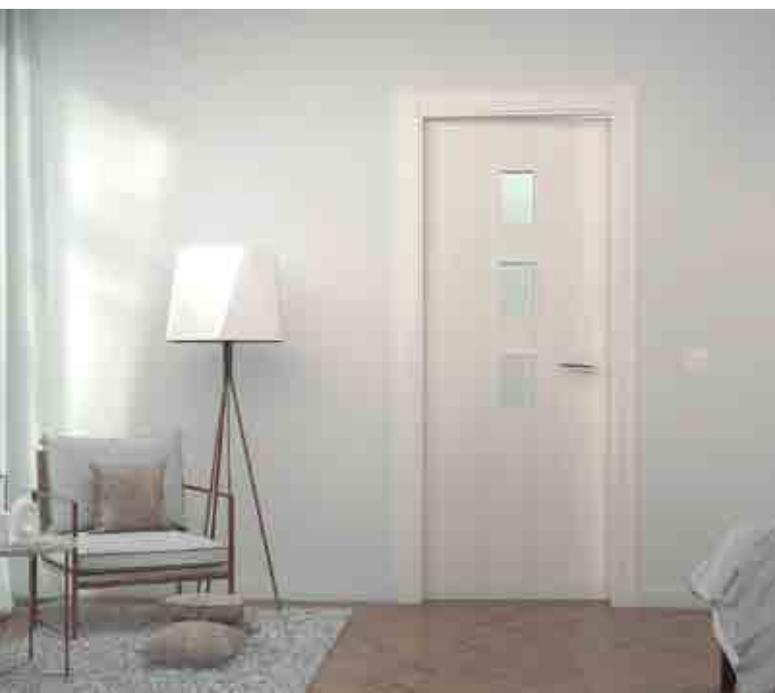


Desde el punto de vista de diseño existen una gran variedad de modelos, acabados y accesorios que permiten crear combinaciones personalizadas. Las puertas de aluminio STRUGAL se integran en el diseño del espacio y permite unificar el color de las puertas y ventanas creando una estética homogénea. Estas son sus características más destacadas:

- Acabados exclusivos de texturados y madera.
- Posibilidad de puerta con apertura corredera con misma estética que puertas abisagradas.
- Marco con junta perimetral, para garantizar la estanquidad y reducción del ruido.
- Cerraduras magnéticas. Posibilidad de bisagras ocultas.
- Posibilidad de cierrapuertas automáticos.

El catálogo de puertas STRUGAL presenta propuestas basadas en la innovación y el diseño, ofreciendo soluciones eficaces, duraderas y decorativas, en línea con las tendencias de la arquitectura y el interiorismo, con la posibilidad de adaptarse a diferentes estilos.

Más info en: www.strugal.com.



STAC



TITAN

Línea de herraje para ventanas correderas



Regulaciones accesibles



Sin tornillería vista



Disponibles con / sin llave

- Sin tornillería a la vista que permite mantener la estética minimalista
- Línea de herraje compatible con distintos sistemas de corredera
- Se mantienen las cotas de mecanizado en toda la línea de herraje

Visítanos en:

Capac
Panamá

WINDOWS
DOORS &
FACADES
Dubai

EXPOCIHAC
México

WORLD OF
FACADES
Stockholm

BATIMAT
París



stac.es

TECHNAL lanza Hydro CIRCAL, el primer aluminio reciclado certificado posconsumo

Actualmente la huella de carbono en Europa es de 8.6 Kg de CO₂ por cada kg de aluminio. Con Hydro CIRCAL este número desciende hasta 2.0 Kg de CO₂ por cada Kg de aluminio.

Technal amplía su compromiso con el medio ambiente y la sostenibilidad con la gama de productos fabricados en exclusiva con Hydro CIRCAL, un material con el 75% o más de su contenido formado por aluminio reciclado proveniente de ventanas posconsumo. Esta iniciativa nace a raíz de la demanda de productos sostenibles en el mercado, que ha ido en aumento los últimos años, al ser cada vez más conocida la grave situación medioambiental del momento. En la actualidad, el sector de la construcción en Europa representa el 40% del consumo total de energía, produce un 35% de las emisiones causantes del efecto invernadero y supone un tercio de los residuos generados en el planeta. Solo en el año 2018 se expulsaron 37 mil toneladas de CO₂. Esto supone un gran impacto medioambiental, pero a la vez también indica un gran potencial de reducción.

La legislación europea obligará, a partir del 31 de diciembre de 2020, a que todos los edificios de nueva construcción sean de energía casi nula, es decir, que la mayoría de la energía que utilice el edificio provenga de energías renovables. Además, tiene como objetivo para el año 2030 haber reducido en un 40% los gases responsables del efecto invernadero, y para el año 2050 en un 80%. Para que esto sea posible el sector de la construcción tiene un papel fundamental.

La patente de Hydro CIRCAL pertenece al grupo noruego Norsk Hydro y forma parte de su “Compromiso para el futuro: Better, Bigger, Greener”, promoviendo el uso del aluminio de bajas emisiones de carbono certificado.



Para reducir la huella de carbono de los materiales de construcción es vital controlar el sistema de fabricación de los productos de construcción y además se debe fomentar la economía circular del producto, es decir, el reciclaje y la reutilización de los materiales utilizados.

También es importante fomentar un proceso de extrusión aprovechando al máximo las energías renovables.

Hydro CIRCAL 75R, ¿qué es y cómo se obtiene?

Hydro CIRCAL 75R de Technal es un material certificado por el organismo DNV-GL que asegura que el 75% de su material proviene de aluminio posconsumo. A partir de la tecnología más avanzada del mercado en el reciclaje de chatarra de aluminio, se consigue ofrecer el exclusivo aluminio Hydro CIRCAL 75R, el aluminio formado por un 75% o más de aluminio originario de chatarra posconsumo, proveniente exclusivamente de ventanas de aluminio que han llegado a su fin

de vida como producto. Actualmente, la huella de carbono en Europa es de 8.6 Kg de CO₂ por cada kg de aluminio. Con Hydro CIRCAL 75R este número desciende hasta 2.0 Kg de CO₂ por cada Kg de aluminio.

El proceso de obtención empieza en Dormagen (Alemania) en una central de Hydro, donde se escoge el material reciclado apto para la fabricación Hydro CIRCAL 75R, y concluye en la central de Clervaux (Luxemburgo), donde se añade aluminio primario al aluminio reciclado hasta obtener un material que vuelva a ser apto para la construcción.

El proceso de obtención de este material es 10 veces más puro que los sistemas convencionales, sus emisiones de CO₂ están muy por debajo de las habituales en el mercado actual, reduciéndose casi un 40% respecto a las emisiones del proceso del aluminio convencional. La refundición utiliza tan sólo el 5% de la energía que se necesita para obtener el aluminio primario, consiguiendo exactamente la misma calidad.

Hydro CIRCAL 75R es una solución sostenible certificada ya que contribuye claramente a una economía circular, logrando además **el aluminio con las emisiones de CO₂ más bajas del mercado**, de hasta 2.0 kg de CO₂ por kg de aluminio. Para situarnos de este enorme avance en reducción de emisiones, dos datos: La media europea de emisiones se sitúa en 8.6 kg de CO₂ por kg de aluminio. A nivel mundial, la media es de 18 kg de CO₂ por kg de aluminio.

Hydro REDUXA 4.0 – Aluminio primario con bajas emisiones de carbono

Además, Technal iniciará un proceso para emplear en sus productos Hydro REDUXA 4.0, un aluminio certificado con una huella de carbono máxima de 4 kg de CO₂ por cada Kg de aluminio. A partir del aumento de la eficiencia en los procesos de toda la cadena de producción del aluminio y

apostando por el uso de energías renovables, Hydro REDUXA 4.0, de obtención primaria, se suma así las acciones de la marca para la reducción del impacto medioambiental en su proceso productivo.

El proceso de producción de los aluminios Hydro CIRCAL 75R y de Hydro REDUXA 4.0 es completamente trazable y ambos productos está certificados por un organismo externo independiente, DNV-GL, que avala sus bajas emisiones de carbono.

Proyectos actuales realizados con Hydro CIRCAL 75R

Actualmente el Hydro CIRCAL 75R ya se está utilizando en la construcción de edificios completos. Un ejemplo es la sede de KGOC, situada en Kuwait. El proyecto cuenta con 120 toneladas de muro cortina GEODE de Technal, certificado 75R. La extrusión de Hydro CIRCAL 75R de este proyecto se ha realizado en Miranda de Ebro, en Burgos. Otro ejemplo es el edificio **Økern Portal, ubicado en Oslo**. El proyecto, del despacho de arquitectura DARK Arkitekter, cuenta con **14.600 m² de fachadas realizadas con aluminio reciclado**.

Certificado ASI – Hydro, la primera empresa en conseguir el reconocimiento

El *Aluminium Stewardship Initiative* (ASI), es el estándar más reconocido internacionalmente para la evaluación de la sostenibilidad de las empresas durante todo el ciclo de vida del aluminio, desde su obtención, producción, hasta su uso y reciclaje. Hydro ha sido la primera empresa en conseguir este reconocimiento, en línea con su compromiso con un futuro más sostenible.

Además de este certificado, otros como LEED y BREEAM, que evalúan la sostenibilidad medioambiental de los edificios, valoran muy favorablemente en sus certificaciones el uso de productos como el Hydro CIRCAL 75R.



Axel 5 de FOM INDUSTRIE



El centro de mecanizado con control numérico y 5 ejes AXEL 5 ha sido proyectado para efectuar mecanizaciones de taladrado y fresado en perfiles de aluminio o acero. Las características mecánicas de este moderno centro de mecanizado y de su sistema de control permiten su empleo económico en la producción de piezas únicas.

Características de base

Está constituida por un bastidor con un carro en su parte posterior. Ambos están contruidos en acero electrosoldado y han sido sometidos a una cuidadosa estabilización tras cada fase de trabajo para garantizar la ausencia de tensiones internas.

Bastidor: estructura portante que sostiene las mordazas de posicionamiento del perfil por mecanizar y que definen el área de trabajo de la máquina. Las mordazas de sujeción presentan cierre neumático y posicionamiento controlado mediante CN. Esta área contiene también los topes de referencia del perfil, retráctiles durante las mecanizaciones. En el bastidor también se encuentran las guías lineales y la cremallera para el desplazamiento del carro a lo largo del eje X. con dimensiones diversa en medidas de bancadas desde 9 metros llevando hasta 20 m.

Carro: Estructura portante que sostiene la corredera cruzada donde está montado el electromandril con ejes C y D y el almacén de herramientas de 20 puestos. En el carro se encuentran las guías de deslizamiento del eje y los patines de deslizamiento a lo largo del eje X.

Corredera cruzada ejes Y - Z: Estructura portante de resistente fusión de aluminio en la que está montado el electromandril. La corredera cruzada se desliza sobre guías lineales de precisión y sus movimientos se accionan mediante tornillos de bolas también.

Cabezal portamandril

De tamaño sumamente compacto, se desliza sobre un sistema de tablas cruzadas. La máxima precisión durante las mecanizaciones es garantizada por un sistema para el reajuste de los juegos y un encoder para la detección directa de las cotas.

Electromandril

Diseñado por Fom Industrie, ofrece grandes prestaciones tanto a bajas como a altas revoluciones para satisfacer la exigencia de flexibilidad cada vez mayor solicitada a las máquinas. Funciona a 16 Kw (S1) de par constante, con ejes C y D para efectuar mecanizaciones de 5 ejes, velocidad de rotación de hasta 18.000 r.p.m. seleccionables, enfriamiento por líquido, enganche herramienta HSK

Almacén portaherramientas

Ubicado en una zona del carro protegida mediante un postigo giratorio, dispone de 20 puestos para portaherramientas HSK E63 y puede girar hacia ambos lados, detectando la posición mediante un transductor giratorio de tipo absoluto. El movimiento de rotación es accionado por un servomotor brushless, que garantiza una mayor precisión y velocidad de posicionamiento.

WHERE MAGIC HAPPENS...



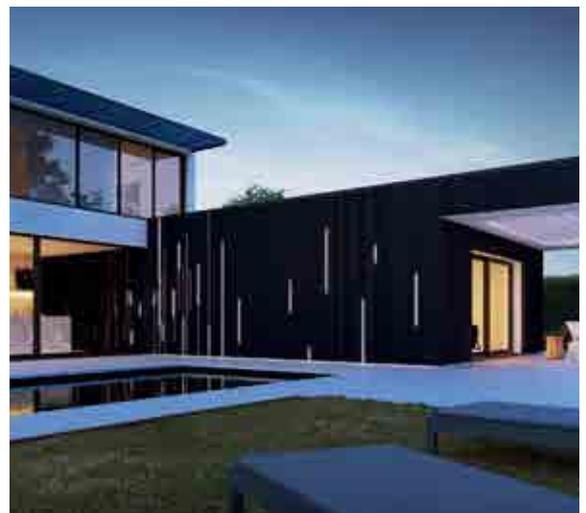
reddot design award
winner 2018

Linarte[®]

Un sistema de revestimiento de fachadas vertical que ofrece múltiples posibilidades

- ✓ El sistema llama la atención por su estética pura y limpia.
- ✓ Añada un acento pronunciado vertical a su proyecto.
- ✓ Opciones de personalización con la integración de tiras de madera o LED.
- ✓ Integre la puerta de acceso o de garaje de forma discreta en la pared.
- ✓ Los perfiles permiten su instalación en fachadas curvas.

www.renson.es



Oficina en espacios exteriores

Ambiente de trabajo adicional para la oficina en casa.

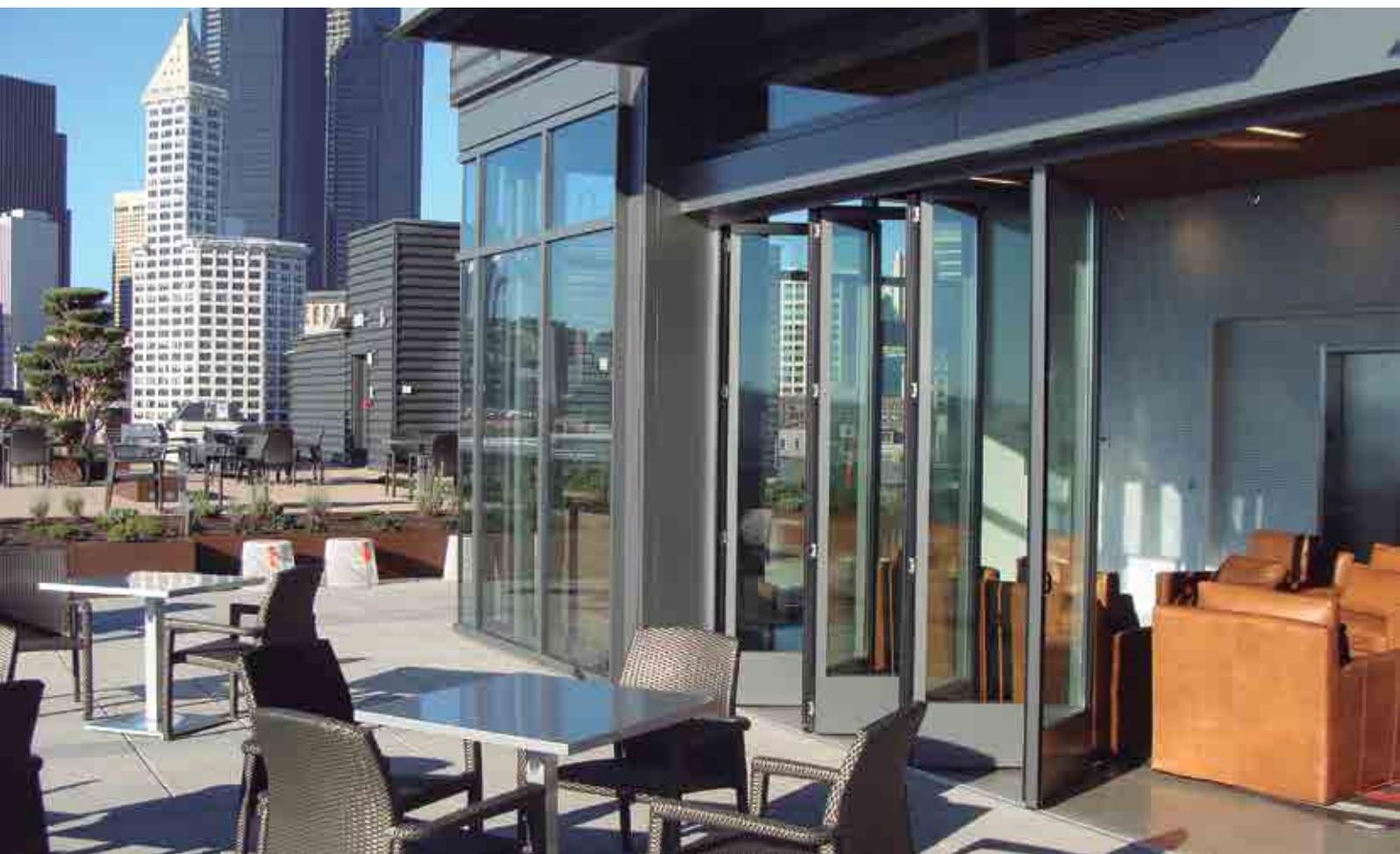
Cada vez más empresas ofrecen a sus empleados la oportunidad de trabajar en su oficina en casa. Según una encuesta de Bitcom de principios de 2019, el número casi se ha duplicado desde 2014, pasando del 20 al 39 por ciento. La ventaja: no hay viajes de trabajo, embotellamientos y un tren completo, lo que deja más tiempo, por ejemplo, para la familia. Pero no todos tienen una oficina en casa que sea adecuada. *"Muchas casas no tienen un cuarto separado, tranquilo para trabajar concentrado. Especialmente con los niños en la casa sigue siendo casi ningún minuto tranquilo. Por lo tanto, tiene sentido utilizar el espacio adicional en el jardín"*, explica Ernst Schneider, Director Gerente de SUNFLEX Aluminumsysteme GmbH.

Crear espacio

No solo por la paz necesaria es recomendable construir una oficina en el jardín. Cuando los trabajadores independientes quieren hacer crecer su negocio, los nuevos empleados no tra-

bajan en casa. Los socios comerciales tampoco tienen que entrar a sus propios hogares y pueden dirigirse a la oficina separada, lo que tiene un efecto mucho más profesional: las áreas privadas y comerciales se mantienen separadas.

En los sistemas plegables y deslizantes, por ejemplo, los elementos ofrecen distintos tipos de apertura, lo que permite no solo el simple acceso a la oficina, sino también una apertura completa del sistema al jardín. *"Para aprovechar el entorno verde y estar más cerca de la naturaleza, los trabajadores de oficina en el hogar simplemente hacen a un lado los elementos individuales de los sistemas de vidrio deslizante. Si una pared se reemplaza por sistemas plegables y deslizantes como el SF 55 o el SF 75, ofrecen resguardo contra la lluvia y una gran protección frente al frío, debido a su elevado aislamiento térmico. En verano, se pueden abrir fácilmente para disfrutar del sol. Al mismo tiempo, los elementos de vidrio transparente permiten una vista sin límites"*, dice Ernst Schneider.



WINDOW TO WINDOW

ALUMINIO SOSTENIBLE

La refundición utiliza el 5% de la energía necesaria para el aluminio primario obteniendo exactamente la misma calidad.



VENTANAS NUEVAS

La carpintería de aluminio certificada Cradle to Cradle mejora la clasificación medioambiental de los edificios.



VENTANAS VIEJAS

Existen 200.000.000 toneladas de aluminio 100% reciclable en todo el mundo.



ALUMINIO RECICLADO

El instituto independiente DNV-GL certifica que Hydro usa un 75% o más de aluminio reciclado posconsumo para producir Hydro CIRCAL 75R.

Hydro CIRCAL 75R. El primer aluminio reciclado certificado.

Hydro, líder mundial en producción de aluminio, al que pertenece la marca de ventanas y fachadas Technal, lanza un innovador proceso de producción que utiliza como mínimo el 75% de aluminio reciclado para producir nuevos perfiles.

A partir de ahora, un proyecto realizado con carpintería Technal puede utilizar Hydro CIRCAL 75R, el aluminio con una de las huellas de CO₂ más bajas del mundo, en la actualidad.

Obtén más información y descubre el proceso de producción en:

bit.ly/HydroCIRCAL

Ventanas - Puertas - Fachadas
www.technal.es

By  Hydro

IMAGINE WHAT'S NEXT



AXALTA y REYNAERS ALUMINIUM presentan la colección ICONICA

Gama de pinturas en polvo SuperDurable para aluminio.

Durante más de 30 años, Axalta Coating Systems, uno de los principales proveedores mundiales de pinturas y recubrimientos líquidos y en polvo, ha trabajado en estrecha colaboración con la empresa internacional del sector del aluminio, Reynaers Aluminium, para proporcionar a los arquitectos productos de aluminio pintados, atractivos y duraderos.

Como proveedor de ventanas, puertas y muros cortina de aluminio innovadores y duraderos, la colaboración de Reynaers con Axalta es perfecta y la presentación de ICONICA lo demuestra perfectamente.

ICONICA es una selección de la gama de recubrimientos en polvo SuperDurable de Alestia ©, ideal para edificios donde la estabilidad estética es esencial y para cualquier aplicación en entornos de alto nivel de UV.

ICONICA nació para inspirar el diseño y la arquitectura del mañana, con una impresionante gama de hermosos colores disponibles que se dividen en 4 paletas; Eden Garden, Energy Manifesto, Arty Fusion y Techno Precious.

EDEN GARDEN

La naturaleza es el elemento central en el desarrollo de un futuro mejor. La naturaleza proporciona la respuesta a la necesidad de equilibrio y serenidad mediante el uso de blancos suaves y bronce sutiles, resaltados por

verdes frescos. Minimalismo, biomimética y aleatoriedad definen las formas.

ENERGY MANIFESTO

Las formas digitales, los colores y la inspiración cobran vida gracias a los desarrollos tecnológicos con el uso de tonos energéticos de rojo, azul y naranja. Las formas están bien definidas por los bloques de color y el uso innovador de cortes de superficie y otras anomalías volumétricas.

ARTY FUSION

Los ciudadanos del mundo de hoy trascienden las fronteras tradicionales y buscan nuevos puntos de fuga en el diseño y en la vida. El revestimiento y las texturas trenzadas y tejidas reflejan la artesanía a la que aspiran todas las culturas. Cálidos verdes oxidados mezclados con rojos y cobres.

TECHNO PRECIOUS

La estética cultivada rinde homenaje al éxito, el poder y la gloria al presentar una exhibición espectacular y brillante. El glamoroso negro, plata y oro respiran la grandeza clásica en el revestimiento inspirado en origami, agregando una capa de metal precioso para cada diseño.





FomGroup

NUEVA
BLITZ 60-55-50
 CORTADORA DOBLE CABEZAL

LA OFERTA MAS COMPLETA PARA SU EMPRESA

SOFTWARE

FST Cut⁴



FT



FST
 FOM SOFTWARE

LOGISTICA



Comall
 Aluminium Machinery

FomIndustrie
 Aluminium & PVC Working Machinery

Via Mercadante, 85 - 47841 Cattolica (RN) ITALIA
 Tel: +39 0541 832611 • Fax: +39 0541 832615
 info@fomindustrie.com
 www.fom-group.com

FomEspaña
 Maquinaria Para Máquinas De Aluminio Y PVC

Pol. Ind. L'Horta Vella - Calle B Nº 7
 46117 Bétera - VALENCIA
 Tel: +34 961 698 041 - info@fomindustrie.es
 www.fomindustrie.es



#wearefom

Nueva barandilla de vidrio: **ALAS INFINITY**

ALAS IBERIA lanza al mercado un nuevo sistema de barandilla de vidrio llamado ALAS INFINITY, para la realización de barandillas con vidrio laminado de seguridad.

El sistema utiliza un perfil de aluminio de diseño específico para el soporte del vidrio, de medidas 57x121,5 mm, fabricado en aleación de aluminio 6060 T6, y que permite fijar el vidrio, mediante su propio empotramiento en el perfil a través del sistema de cuñas de nylon, perfil de PVC de soporte y juntas de EPDM, que lo inmovilizan. A su vez, el perfil soporte de aluminio, se puede fijar sobre una base de hormigón (normalmente de calidad 25/30 o superior), mediante anclajes de acero de cabeza hexagonal, equiespaciados en función de la carga a soportar indicado por la categoría de uso establecida por el CTE.

El sistema está diseñado para cumplir con el Código Técnico de Edificación (CTE), y está certificado para las siguientes categorías de uso (según norma DB SE-AE, apartado 3.2; Acciones sobre barandillas y elementos divisorios): A1-A2-C1-C2-C3-C4-D1-D2-E-F-G1-G2, pudiéndose instalar tanto en posición "sobre forjado", como en posición "al canto de forjado",

El sistema permite utilizar 4 tipos de vidrios laminados de seguridad: 8+8.2, 8+8.4, 10+10.2, 10+10.4, y el acristalamiento se realiza mediante cuñas de vidrio (específicas para cada tipo de vidrio), y juntas de EPDM, interior y exterior.

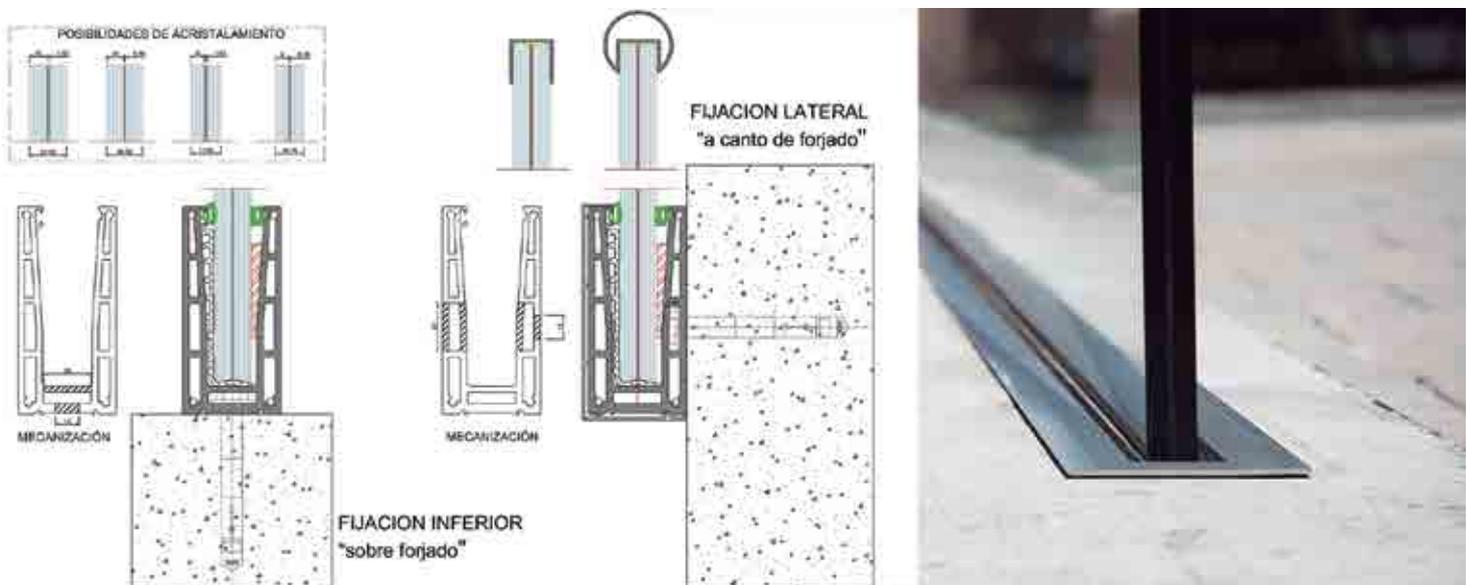
El vidrio puede rematarse superiormente, si así se desea, con la instalación de pasamanos de diseño cuadrado o redondo.

Las principales ventajas de este sistema, frente a los existentes en el mercado son:

- Diseño del perfil de soporte de aluminio optimizado (con cámaras), lo que permite un peso competitivo.
- Mismo perfil de aluminio de soporte, se utiliza para la instalación tanto: "sobre forjado" como "al canto de forjado".
- Uso de anclajes "convencionales" (ampliamente disponibles en el mercado) en acero con cabeza hexagonal M10x110 mm, que permiten una más fácil instalación y un mayor par de apriete.
- Menor número de anclajes por metro, que otros sistemas similares.
- Mecanizados en perfil soporte, sencillos de realizar: Tala-dros de Ø14 y 28 mm.

Todo ello redunda en un menor coste de material por metro y en un menor tiempo de instalación, frente a otros sistemas similares disponibles en el mercado.

Actualmente, el sistema ALAS INFINITY está ya disponible en el mercado y se suministran los perfiles de soporte completamente mecanizados (según la categoría de uso, y el tipo de aplicación), en barras de 6 m.





Tan sencillo como
mover un dedo





EXALTIS
Arquitecto: Patrice Denis

VENTANA RESPIRANTE KALORY R[®]

3 BUENAS RAZONES PARA ELEGIRLA:

- rendimiento térmico alto: $U_w = 1,2 \text{ W/m}^2\text{K}$
- rendimiento acústico alto: 40 dB
- gestión integral de las aportaciones solares

TODO, SENCILLAMENTE, ¡ÚNIKO!

KAWNEER-ESPANA.COM

**KAWNEER**
AN ARCONIC COMPANY



nuevo

Vistas soleadas para su casa ..

Los nuevos techos SF 112, SF 112 Plus, SF 152 y SF 152 Plus de SUNFLEX ofrecen una protección idónea contra las intemperies y vientos para su terraza. Por la variedad de formas y detalles bien diseñados los techos de SUNFLEX se adaptan perfectamente a cualquier situación en su proyecto. No importa si sea primavera, verano, otoño o invierno - con el techo de SUNFLEX están siempre en el lado seguro y bien protegido durante todo el año.

Creemos
en Innovación
GROWING HIGH



Aluminera
Extruding Solutions

Ctra. N-152, Km 25,60
08403 Granollers | Barcelona | Spain
(+34) 93 849 68 90 | info@alumineraextrusion.com
www.alumineraextrusion.com