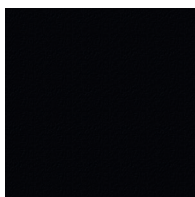


ACABADOS FINISHES FINITIONS

METAL TEXTURIZADO MATE / MATTE TEXTURED METAL / METAL TEXTURISE MAT EPOXI



151 NEGRO BLACK
NOIR



154 BLANCO WHITE
BLANC

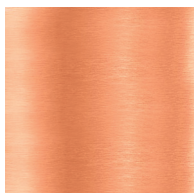
BAÑO ELECTROLITICO / ELECTROPLATED / BAIN ELECTROLYTIQUE



084 CROMADO
CHROME
CHROMÉ



086 GRAFITO GRAPHITE



087 COBRE COPPER
CUIVRE



088 ORO GOLD OR

METAL PINTURA EPOXI / EPOXY COATED METAL / METAL PEINT EPOXY



103 NÁCAR NACAR
NACRE



104 BRONCE BRONZE

ACERO INOX. / STAINLESS STEEL / ACIER INOX



083 SATINADO SATIN
SATINÉ



082 PULIDO POLISHED
POLI

ALUMINIO ANODIZADO / ANODISED ALUMINIUM
ALUMINIUM ANODISE



079 CARBON



078 ORO / GOLD / OR

ALUMINIO / ALUMINIUM / ALUMINIUM



INFORMACIÓN TÉCNICA SOBRE NUESTROS MATERIALES Y SU CONSERVACIÓN

TECHNICAL INFORMATION ABOUT OUR MATERIALS AND THEIR CARE

INFORMATION TECHNIQUE SUR LES MATÉRIAUX UTILISÉS ET LEUR DURÉE DE VIE

Metales

Acero inoxidable

El acero inoxidable es un acero especial caracterizado por su elevada resistencia a golpes y rayas, a la luz o a la corrosión provocada por agentes atmosféricos y químicos. El acabado pulido se consigue puliendo la superficie primero con discos de sisal impregnados y luego con discos de algodón hasta conseguir un acabado brillo espejo. El acabado satinado se consigue tratando la superficie del acero con materiales abrasivos, lo cual vuelve la superficie opaca y algo áspera. Conservación: no utilizar materiales abrasivos. Limpiar las superficies con un paño suave y alcohol.

Acabado lacado

Tras un proceso de imprimación para proteger el metal de los agentes atmosféricos y químicos, el metal lacado presenta acabado liso y brillante, perfectamente homogéneo. El secado se realiza al horno para aumentar su dureza y resistencia frente a golpes y rayas. Conservación: para evitar la formación de capas de óxido limpiar regularmente las superficies con un paño suave impregnado en alcohol y secar de inmediato. No utilizar materiales abrasivos.

Acabado cromado, oro, cobre y níquel

Este acabado se logra tras revestir una superficie metálica con una capa de cromo, oro, cobre o níquel mediante procedimientos galvánicos de electro-deposición. Este tratamiento sirve para aumentar su resistencia a la oxidación, la corrosión y el desgaste, además de mejorar su aspecto ornamental. Tras este proceso, las piezas son recubiertas con un barniz transparente, que protege el acabado superficial. Conservación: estos acabados requieren un cuidado específico para evitar la formación de capas de óxido en la superficie; una vez formadas, dichas capas son difíciles de eliminar sin dañar el revestimiento. Por ello, en el caso de superficies cromadas, recomendamos limpiar regularmente las superficies con un paño suave impregnado en agua tibia y jabón y secar bien la superficie mojada. El secado es muy importante, ya que conseguiremos un brillo espectacular.

Acabado epoxi

En su elaboración se emplea pintura en polvo que se adhiere al metal aplicando una corriente eléctrica de una sola carga sobre la superficie metálica. La corriente atrae el polvo cargado con el signo contrario. Posteriormente el metal es secado al horno. El resultado es un lacado de efecto metálico. Conservación: para evitar la formación de capas de óxido limpiar, regularmente las superficies con un paño suave impregnado en alcohol y secar de inmediato. No utilizar materiales abrasivos.

Aluminio satinado

Efectuando las aleaciones apropiadas, el aluminio es un material de una gran resistencia mecánica y a la corrosión. Su fácil mecanización y baja densidad lo convierte en un material muy útil para la fabricación de moldes y extrusiones. El acabado satinado se obtiene mediante procesos de abrasión moderada. Conservación: usar una solución de agua con alcohol y un paño suave. Secar bien y no usar materiales abrasivos.

Aluminio anodizado

Es una técnica utilizada para modificar la superficie de un material. Se conoce como **anodizado** a la capa de protección artificial que se genera sobre el metal mediante el óxido protector del metal. Conservación: usar una solución de agua con alcohol y un paño suave. Secar bien y no usar materiales abrasivos.

Metals

Stainless Steel

Stainless steel is a special type of steel characterised by its high resistance to dents, scratches, light and corrosion caused by atmospheric and chemical agents. A shiny finish is obtained by polishing the surface, first with impregnated sisal disks and then with cotton. The satin appearance is achieved by treating the steel surface with abrasive materials, which gives the surface an opaque, somewhat rough appearance. Clean the surface with a soft cloth and alcohol, do not use abrasive materials.

Lacquered finishes

After priming the metal to protect it from atmospheric and chemical agents, lacquered metal presents a smooth and shiny finish that is perfectly homogeneous. The drying process is carried out in an oven, in order to increase its hardness and resistance against dents and scratches. In order to avoid rust forming, clean the surface with a soft cloth impregnated in alcohol regularly and then dry immediately. Do not use abrasive materials.

Chrome, gold, copper and nickel plating

This process coats the metallic surface with chrome, gold, copper or nickel through an electroplate galvanic process. These finishes are not only decorative but also increase the products resistance to rust and corrosion. A transparent varnish is applied to provide further protection. These finishes require specific care to avoid the formation of rust. Regularly clean chrome with a soft cloth impregnated in alcohol and dry thoroughly. Follow the same process for nickel-plated surfaces with water instead of alcohol. Do not use abrasive materials.

Epoxy finishes

During its elaboration, powder paint is used, which adheres to the metal by applying a single-charge electric current on the metallic surface. The current attracts the dust, which is charged with an opposing current. The metal is subsequently oven-dried. Clean the surface with a soft cloth impregnated in alcohol and then dry immediately to avoid rust forming. Do not use abrasive materials.

Aluminium

By using the appropriate alloys, aluminium is made into a material of high resistance to both mechanical and corrosive elements. Its easy mechanisation and low density make it a very useful material for the manufacture of moulds and extrusions. A polished finish deprives aluminium of its natural opacity. A satin finish is obtained by using a moderate abrasion processes which results in an opaque surface. An anodised finish is achieved through the use of a galvanic oxidation process, which constitutes a compact oxide coat with special corrosion-resistant properties. Preservation: use a solution of water and alcohol and a soft cloth. Dry well and do not use abrasive materials.

INFORMACIÓN TÉCNICA SOBRE NUESTROS MATERIALES Y SU CONSERVACIÓN
TECHNICAL INFORMATION ABOUT OUR MATERIALS AND THEIR CARE
INFORMATION TECHNIQUE SUR LES MATÉRIAUX UTILISÉS ET LEUR DURÉE DE VIE

Métaux

Acier inoxydable

L'acier inoxydable est un acier spécial caractérisé par sa haute résistance aux coups et aux rayures, à la lumière ou à la corrosion provoquée par des agents atmosphériques et chimiques. La finition polie est obtenue en polissant la superficie tout d'abord avec des disques de sisal imprégnés et ensuite avec des disques de coton jusqu'à l'obtention d'une finition brillant miroir. La finition satinée est obtenue en traitant la surface de l'acier avec des matériaux abrasifs, ce qui rend la surface opaque et légèrement rugueuse. Entretien: ne pas utiliser de matériaux abrasifs. Nettoyer les surfaces avec un linge doux et un peu d'alcool.

Finition laquée

Après un processus d'impression pour protéger le métal des agents atmosphériques et chimiques, le métal laqué présente une finition lisse et brillante, parfaitement homogène. Le séchage est réalisé au four pour augmenter la dureté et la résistance aux coups et aux rayures. Entretien: pour éviter la formation de couches d'oxyde, nettoyer régulièrement les surfaces avec un linge doux alcoolisé et sécher immédiatement. Ne pas utiliser de matériaux abrasifs.

Finition chromée, or, cuivre et/ou graphite (nickel)

Cette finition est obtenue grâce au recouvrement d'une surface métallique par une couche de chrome, d'or, de cuivre ou de nickel (pour la finition graphite), réalisé au moyen de processus galvaniques d'électrodéposition. Ce traitement sert à augmenter la résistance à l'oxydation, à la corrosion et à l'usure, en plus d'améliorer son aspect esthétique. Durant ce procédé les pièces sont recouvertes d'un vernis transparent qui protège la finition de surface.

Entretien: ces finitions requièrent un entretien spécifique pour éviter la formation de couches d'oxyde sur la surface. Une fois formées, ces couches d'oxyde sont difficiles à éliminer sans abîmer le revêtement. Pour les surfaces chromées, nous recommandons un nettoyage régulier avec un linge doux imprégné d'eau tiède et un séchage soigné des surfaces, qui donnera un brillant spectaculaire.

Finition epoxy

Dans son élaboration, on emploie de la peinture en poudre qui adhère au métal en utilisant un courant électrique d'une seule charge sur la surface métallique. Le courant attire la poudre chargée du signe contraire. Ensuite le métal est séché au four. Le résultat est un laquage métallique. Entretien: pour éviter la formation de couche d'oxyde, nettoyer régulièrement les surfaces avec un linge doux alcoolisé et sécher immédiatement. Ne pas utiliser de matériaux abrasifs.

Finition Aluminium satiné

En effectuant les alliages appropriés, l'aluminium est un matériel d'une grande résistance mécanique et à la corrosion. Sa mécanisation facile et sa basse densité le convertissent en un matériau très utile pour la fabrication de moules et d'extrusions. La finition satinée est obtenue par un processus d'abrasion modérée. Entretien: utiliser une solution aqueuse alcoolisée et un linge doux. Bien sécher et ne pas utiliser de matériaux abrasifs.

Finition Aluminium anodisé

Il s'agit d'une technique utilisée pour modifier la superficie d'un matériau. On appelle Anodisée, la couche protectrice artificielle générée sur le métal par oxydation de celui-ci. Entretien: utiliser une solution aqueuse alcoolisée et un linge doux. Bien sécher et ne pas utiliser de matériaux abrasifs.