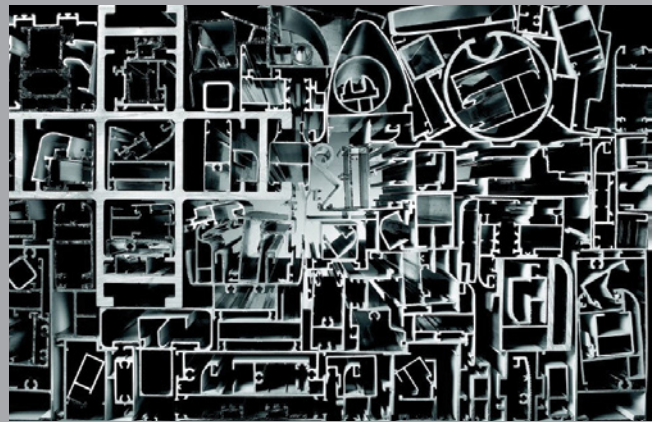


El ABC del aluminio

EN EL PLANO DE LA SECCIÓN DE UN PERFIL EXTRUIDO, ¿ES IMPORTANTE INDICAR CUÁL ES LA SUPERFICIE A LA VISTA?

En todos los casos es muy importante que en los planos de las secciones de los perfiles de aluminio a ser producidos por el sistema de extrusión, se indiquen cuáles son las superficies a la vista, de manera que el diseñador de la matriz considere la ubicación del mismo en una posición tal que dichas superficies den al aire, o lo que es lo mismo, no toquen nada durante su traslado sobre la mesa de salida durante el proceso de extrusión. Se debe tener en cuenta que en aquellos perfiles de pared muy fina, suelen aparecer en la cara opuesta sombras que coinciden con paredes o cambios bruscos de sección.

En algunas circunstancias, cuando la calidad de la superficie es muy crítica, puede ser necesaria una operación posterior, como por ejemplo un cepillado o pulido.



¿ES CIERTO QUE LA PARED DE UN PERFIL DE ALUMINIO EXTRUIDO DEBE TENER PARED UNIFORME?

No necesariamente. Es cierto que con una pared uniforme es más fácil para fabricar, pero lo más importante es que este proceso le permite colocar el metal exactamente donde es importante que esté cumpliendo su función. Por lo tanto se debe insistir con el productor del perfil, que lo fabrique conforme con su destino.

¿PUEDEN FABRICARSE PERFILES DE ALEACIÓN DE ALUMINIO CON ALTO BRILLO?

Cuando es necesario obtener perfiles con alto brillo lo más recomendable es fabricarlo en la aleación 6463 y luego

Esta sección tiene el propósito de responder a las preguntas técnicas que lleguen a nuestras oficinas e ilustrar así al público interesado sobre temas referidos a nuestro metal.

Los lectores que deseen hacer preguntas técnicas sobre usos, procesos y características del aluminio pueden dirigirse a nuestra Cámara vía mail, fax o correo. Si se quisiera profundizar sobre los temas tratados contactarse con: caiaama@alumiocaiaama.org

proceder a abrillantarlo, sea por un proceso de inmersión en un baño adecuado a tal fin o mediante el pulido mecánico de aquellas superficies reflectantes.



¿EL ALUMINIO ANODIZADO PARA FABRICAR VASOS ES TÓXICO?

El aluminio está siempre, en su estado natural, recubierto por una muy delgada capa de óxido de aluminio (0.01 a 0.1 micrón), que lo protege debido a su particular característica de dureza, compactación y continuidad.

El anodizado del aluminio consiste en hacer crecer, por medio de un proceso electroquímico, esa película natural a mayores espesores (entre 5 a 20 micrones para uso arquitectónico, por ejemplo, y hasta los 100 micrones para aplicaciones especiales).

Por lo tanto, siendo el óxido del aluminio un compuesto estable que mejora la resistencia a la corrosión del producto, se deduce que una pieza de aluminio anodizada tiene mejor comportamiento que la misma sin anodizar.

El Código Alimentario en su capítulo IV titulado Utensilios, recipientes, envases, envolturas, aparatos y accesorios, en el artículo 186 (Res. 2063) menciona al aluminio como material permitido.



¿CUÁLES SON LAS RAZONES PARA UTILIZAR ALUMINIO EN LA VAJILLA DE COCINAR?

Las principales razones por las cuales es utilizado el aluminio en la fabricación del menaje son las siguientes.

- Bajo peso: Dada su baja densidad frente al acero o al cobre permite ser manejado más fácilmente en casas de comida, hoteles o casas particulares.
- Excelente conductividad térmica: Característica que resulta más económica en el consumo de energía que se aprovecha casi totalmente para la cocción de los alimentos.
- Inerte: Dado el recubrimiento natural de óxido de aluminio o el teflonado antiadherente interior, no permite el traslado de gustos u olores a los alimentos procesados en su interior.
- Apariencia: Dadas las características superficiales del aluminio es que permite una gran variedad de aplicaciones que van desde el pulido, pintado exterior y antiadherente interior, recalcan el aspecto estético y funcional de la vajilla.
- Reciclabilidad: Al ser un metal que puede ser reciclado indefinidamente sin perder sus características y con solo el consumo del 5% de la energía necesaria para producir el aluminio primario, se lo llama "amigable con el medio ambiente".

- **Facilidad de limpieza:** Por ser el aluminio el material ideal para la aplicación de revestimientos antiadherentes.



¿POR QUÉ MEJOR EL ALUMINIO PARA EXTRUIR?

Porque pocos son los metales que pueden ser extruidos en tan variadas configuraciones considerando sus propiedades mecánicas como son las aleaciones de aluminio. Las aleaciones de aluminio proveen una alta relación de resistencia/peso por unidad de longitud, estrechas tolerancias, buena maquinabilidad, facilidad de unión, excelente resistencia a la corrosión, alta conductividad eléctrica, alta conductividad térmica y 100% reciclable.

¿ES ABSOLUTAMENTE NECESARIA LA UTILIZACIÓN DE PREMARCOS DE ALUMINIO PARA CARPINTERÍAS DE BAJA PRESTACIÓN?

En aberturas de media y alta prestación el premarco es obligatorio, si es de aluminio mejor, porque se elimina el par galvánico que provoca la corrosión y permite instalar la carpintería al final de la obra, con lo que se evita todo tipo de ataque, aunque sea

involuntario, a los que se puede someter a las ventanas terminadas.

Si se opta por razones económicas, y tratándose de ventanas estándar, conviene engrampar bien el marco y sellar correctamente todos los lados, sobre todo el exterior y por supuesto cuidar muy bien el plomo de todos los lados.



¿SE PUEDE UTILIZAR CUALQUIER DUREZA EN PAPEL DE ALUMINIO PARA ESTAR EN CONTACTO CON ALIMENTOS?

El papel de aluminio, fabricado para contener alimentos, cuanto más pureza tenga mejor se adaptará al contenido. Igualmente en el caso de que contenga algún producto que lo ataque existe el recurso de recubrirlo con un barniz sanitario.

Por ejemplo el papel de aluminio que contiene a los bombones, alfajores o tabletas de chocolate está fabricado con aluminio pureza mínima 99,5% (comercialmente puro).