

VISITA A LAS INSTALACIONES DE ITESAL

18 de Diciembre 2015.

Lugar de celebración:
Instalaciones de Itesal en Pina de Ebro (Se pondrá autobús)

Dirección:
Polígono Industrial C/G
50750 Pina de Ebro · Zaragoza

Inscripciones:
A través del Colegio Oficial de Aparejadores, Arquitectos técnicos e Ingenieros de la Edificación.

Entrada gratuita previa inscripción hasta agotar plazas.

ITESAL SISTEMAS:
Empresa Aragonesa fabricante de sistemas de carpintería de aluminio.

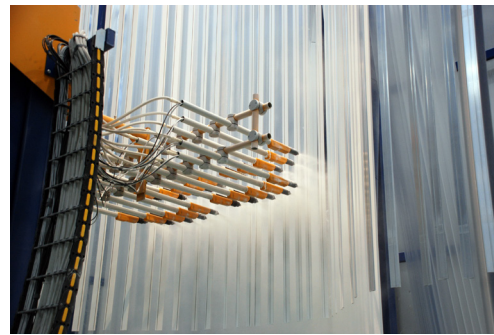
www.itesal.es
Telf.: 976 16 64 91

itesal propone la realización de una visita técnica a sus instalaciones en Pina de Ebro, con el objetivo de que puedan entender de una forma cercana los procesos de extrusión del aluminio, del lacado de perfiles y acabado en madera, y del ensamblado de la rotura del puente térmico.



Agenda de la jornada:

- 8.30 Salida de Zaragoza
- 09.15 Bienvenida en ITESAL y descripción de jornada
- 09.30 Visita a la planta de extrusión
- 10.30 Café
- 11.00 Visita a la planta de R.P.T., planta de Lacado e instalaciones de Madera
- 12.00 Charla en sala de formación "Estudio Tecnalía"
- 12.30 Mesa redonda: "Dudas y preguntas"
- 12.45 Charla en sala de formación "La importancia de la puesta en obra"
- 13.30 Mesa redonda: "Dudas y preguntas"
- 14.00 Fin de la jornada
- 14.10 Lunch en ITESAL
- 15.00 Salida hacia Zaragoza.



RESUMEN DEL PROCESO DE EXTRUSIÓN:

La extrusión es un proceso de deformación plástica en el cual un cilindro macizo de aluminio (tocho), es forzado a fluir por compresión a través de las aberturas de la matriz. Posteriormente pasa por las fases de enfriamiento del perfil extrusionado, estirado (para corregir tensiones internas en el perfil), corte y apilado y finalmente el curado o maduración en horno.



RESUMEN DEL PROCESO DE LACADO:

ITESAL, tiene la tecnología necesaria para la realización tanto de lacado horizontal como vertical y cuenta con los certificados de calidad de más alto rango como son el QUALIMARINE SEASIDE y QUALICOAT. Para los anodizados, cuenta con el certificado QUALANOD.

Igualmente, todos sus procesos de producción se desarrollan siguiendo las especificaciones de las normas ISO-9001 e ISO-14001, así como la NF en los productos destinados a la exportación a Francia



RESUMEN DEL PROCESO DE ENSAMBLAJE DE RPT:

ITESAL es líder nacional en ensamblado de perfiles con rotura de puente térmico; dispone de la más alta tecnología a tal efecto. Por ello el 100% de las barras que se ensamblan en ITESAL se hacen en estático, lo que confiere a los perfiles ensamblados una estabilidad dimensional y libre de tensiones a lo largo del 100% de la longitud de la barra. El elemento que hace de puente térmico, es poliamida 6.1. reforzada al 25% con fibra de vidrio. Esta poliamida es un material técnico que tiene unas características mecánicas muy similares a las del aluminio, con que se comporta a efectos de dilataciones como un solo perfil.



RESUMEN DEL PROCESO DE ACABADO MADERA:

El acabado madera en el aluminio se realiza por sublimación y consiste en que una vez lacados los perfiles con una base de pintura en polvo, se envuelven las piezas lacadas con un film sublimático; se realiza el vacío en la pieza para conseguir que el film se adhiera perfectamente a la superficie a decorar; se calienta la pieza en un horno a 200°C, para producir la sublimación de las tintas penetrando en el color base, y conseguir así la transferencia de la tinta a la pieza. Finalmente se retira el film de la pieza.

