

Nastri di Rame per edilizia e applicazioni industriali

Silmet, storico produttore di tubi in rame, ha avviato la produzione del nastro e lastre in rame per edilizia e applicazioni industriali.

Come da tradizione, che ha sempre contraddistinto gli investimenti di Silmet, le strategie e le scelte industriali si sono focalizzate sulle migliori tecnologie produttive e all'avanguardia disponibili per queste tipologie di prodotto.

Il rame, materia prima utilizzata per la realizzazione di tutta la gamma produttiva Silmet, risulta essere il miglior prodotto per la sua eccezionale conduttività elettrica e termica, consente di essere riciclato al 100%, senza dimenticare le peculiarità meccaniche e fisiche che contraddistinguono i prodotti realizzati con questa materia prima.

Le linee produttive e di finitura, in gran parte automatizzate, garantiscono standard qualitativi al top dello stato dell'arte dei prodotti presenti sul mercato.

Il nastro e le lastre in rame Silmet sono ottimali per l'utilizzo nel settore edile per la realizzazione di gronde, pluviali, facciate e coperture; nel settore industriale soddisfano tutti gli standard qualitativi più restrittivi, per grado di ricottura, tolleranze dimensionali e pesi/coils.

I prodotti laminati consentono di essere utilizzati tali e quali, senza dover effettuare operazioni di verniciatura e protezione; non necessitano di particolari interventi di manutenzione e risultano avere un'ottima resistenza alla corrosione, senza trascurare l'aspetto puramente estetico che il rame conferisce alle opere con esso realizzate.

Gli standard internazionali a cui i nastri Silmet sono conformi:

EN 1172

Lastre e nastri per edilizia

EN 1652

Piastre, lastre, nastri e dischi per usi generali

A Capitolato

Prodotti con marcature, tolleranze dimensionali, stati fisici e altre caratteristiche definite su specifica richiesta del Cliente, anche a parziale modifica delle specifiche di cui sopra

Condizioni di fornitura:

Materia prima:

Cu-DHP (Cu 99,9% min. – P da 0,015% a 0,040%)

Cu-ETP (Cu 99,9% min. – Bi max. 0,0005% – O max. 0,040% – Pb max. 0,005%)

1 E' ammesso un tenore di ossigeno fino allo 0,060%, previo accordo tra il committente e il fornitore

Larghezza massima : 1.250 mm

Spessore : da 0,10 mm a 2,5 mm

Peso coil : fino a 12.000 kg

