

Rollgeformtes Aluminium

Bei der Verarbeitung von Aluminium in der Rolladenbranche, sei es für Rolladenlamellen oder für Vorbaurolladen, wird vorwiegend rollgeformtes Material verwendet.

Üblicherweise ist das Material eine Legierung aus Aluminium, Mangan und Magnesium.

Bei Rolläden beträgt die Materialstärke, abhängig vom Profil, etwa 0,3 - 0,55 mm. Auf der Rückseite (die spätere Innenseite des zweiwandigen Rolladenstabes) des Aluminiumbandes befindet sich eine Haftlackierung, die die feste Verbindung zwischen dem Aluminium und dem PU-Schaum herstellt.

Bei rollgeformten Teilen laufen Aluminiumbänder über eine Walze, den Rollformer, wodurch dem Werkstoff seine endgültige Form gegeben wird.

Rollgeformte Profile werden bereits vor der Verformung farbbeschichtet, sodaß hier immer nur einige Standardfarben angeboten werden. Eine nachträgliche Lackierung in Sonderfarben ist nicht möglich.

Rollgeformte Profile haben eine dünnere Wandungsstärke als stranggepreßte Teile.

Deshalb werden rollgeformte Rolladenstäbe grundsätzlich mit PU ausgeschäumt. Das verleiht Ihnen eine größere Stabilität und Standfestigkeit.

Dies gilt insbesondere für hartgeschäumte Rolladenlamellen, bei denen dem PU-Schaum ein Härter, z.B.: Gießharz zugesetzt wird.

Der PU-Schaum wirkt schalldämmend, verleiht dem Stab eine hohe Verwindungssteifigkeit und verhindert Kondenswasserbildung.

Grundsätzlich sind Alu Rolläden wertbeständiger als PVC Rolladen. Allerdings ist der Wärmedämmwert wegen der höheren Leitfähigkeit des Materials geringer.

Rollgeformte Aluminiumteile sind preisgünstiger als stranggepreßtes Material.

