

Tube étiré

Offert en hublot (ASTM B483), sans soudure (ASTM B210), condenseur (ASTM B234) et AMS-WW-T-700, et conforme à diverses spécifications obsolètes, européennes et étrangères

Équipement de production de tubes étirés

Installations de fabrication : 13 bancs d'étirage dans 2 installations de production (Winton, NC et Chicoutimi, Canada)

Capacités étirées

DE min	DE max
0.188"	4.775"

Tige étirée à froid ¹

DE max
1.750"

Épaisseur de paroi minimale (en fonction du DE)

Alliage ²	Étiré ³
1050	0.030"
1060	0.030"
1100	0.030"
3003	0.027"
6005	0.049"
6082	0.049"
6061	0.049"
6063	0.027"
6463	0.027"

Familles d'état de dureté disponibles⁴:

- O - Recuit - Il s'agit de la résistance la plus faible, la ductilité la plus élevée de l'état de dureté.
- H - Durci par écrouissage - Utilisé pour les produits qui ont été renforcés par écrouissage, avec ou sans traitement thermique ultérieur.
- T - Traitement de mise en solution - Utilisé pour les produits qui ont été renforcés par traitement thermique, avec ou sans écrouissage ultérieur.

Finitions de surface disponibles

- Usine
- Étiré brillant
- Amélioré mécaniquement (poli/bufflé, brossé)
- Peint
 - Peinture humide
 - Peinture en poudre
- Anodisé ⁵
 - Gravure standard (jusqu'à 27 pi)
 - Immersion dans un bain de brillantage (jusqu'à 27 pi)
 - Noir 2 étapes (jusqu'à 27 pi)
 - Plusieurs couleurs
 - Frostkote (décapage à l'acide)
 - Revêtement superficiel dur
 - Processus anodisé pliable spécial

Extrusions

Offert en ASTM B221 (profils), ASTM B308 (structurel), ASTM B317 (électrique), ASTM B429 (tuyau structurel et tube)

Équipement de production d'extrusion

Installations de fabrication : une presse à filer 3300MT de 9 po de diamètre

Capacité d'extrusion

Poids min. par pi	Poids max. par pi
0.085#/	4.75#

Taille de cercle max	Longueur max
6.00"	33'

Épaisseur de paroi minimale (en fonction du DE)

Alliage ²	Extrudé ³
1050	0.050"
1060	0.050"
1100	0.050"
3003	0.050"
6005	0.065"
6082	0.065"
6061	0.065"
6063	0.050"
6463	0.050"

Familles d'état de dureté offertes⁴:

- O - Recuit - Il s'agit de la résistance la plus faible, la ductilité la plus élevée de l'état de dureté
- T - Traitement de mise en solution - Utilisé pour les produits qui ont été renforcés par traitement thermique, avec ou sans écrouissage ultérieur

Capacités de fabrication⁶

- | | | |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • Découpe <ul style="list-style-type: none"> ○ Précision jusqu'à +/- .005" ○ Longueur .375" jusqu'à 33' • Formage <ul style="list-style-type: none"> ○ Pliage ○ Estampage ○ Formage des extrémités et évaseement • Poinçonnage • Rodage à la pierre | <ul style="list-style-type: none"> • Assemblage <ul style="list-style-type: none"> ○ Fixation par collage ○ Rivetage (plein, bouché, poinçon) ○ Vis et boulons ○ Soudage (MIG, TIG) • Retreinte <ul style="list-style-type: none"> ○ DE max. 5.000 po • Ébavurage <ul style="list-style-type: none"> ○ Couteau rotatif (chanfreinage) ○ Brosse ○ Tonnelage | <ul style="list-style-type: none"> • Usinage <ul style="list-style-type: none"> ○ Perçage ○ Fraisage (conventionnel et CNC) ○ Tournage (conventionnel et CNC) |
|---|---|---|

Options d'emballage⁷

- | | | |
|--|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • Emballage extérieur en carton • Couche de papier • Entrelacement de papier | <ul style="list-style-type: none"> • Bois nu, en lattes de vaigrage • Boîtes en bois • Emballage moulant | <ul style="list-style-type: none"> • Boîtes en carton • Emballage récupérable • Gaine |
|--|---|--|

Notes:

- 1) Sujet à demande spéciale
- 2) D'autres alliages peuvent être disponibles sous réserve de demandes spéciales
- 3) Des épaisseurs de paroi plus petites peuvent être disponibles sous réserve de demandes. Les tolérances et les propriétés des différents tubes étirés offerts sont conformes à la norme et aux données de l'aluminium publiées par l'Aluminum Association et ASTM B483, ASTM B210 et ASTM B221
- 4) Combinaisons d'états de dureté/alliages personnalisés disponibles sur demande.
- 5) Pour plus de détails sur les finitions anodisées disponibles, veuillez consulter : http://www.anodizing.org/?page=reference_guide
- 6) Autres procédés de fabrication disponibles sous réserve de demande
- 7) Autres emballages personnalisés disponibles sous réserve de demande

