

Alubin de México



---

ACABADO **SUBLIMADO**  
PARA PERFILES DE ALUMINIO



Con el proceso de sublimación existen infinitas posibilidades estéticas para personalizar los perfiles de aluminio en puertas y ventanas.

Es posible conseguir acabados como: madera, mármol, granito y efectos decorativos; conservando las propiedades, garantía y durabilidad del aluminio.



- La tecnología de sublimación o transferencia consiste en transferir una imagen previamente impresa en un film específico, a los perfiles de aluminio.
- Las pinturas en polvo utilizadas como bases de sublimación se pueden formular con resinas poliéster o poliuretano.
- Deben tener tanto la capacidad de resistir la temperatura de sublimación (190-200 °C) como la de absorber adecuadamente las tintas transferidas por el film.

### Tipos

Mate, brillantes, semi-brillantes, lisos y texturizados





### **1. LACADO**

El primer paso del proceso es el lacado de los perfiles para darles una base de color. El propósito es que tenga el tono adecuado para imitar el tipo de madera deseado o el color del acabado por termo-impresión que se requiera.

Se aplica pintura electrostática a la superficie del aluminio. Las pinturas que se utilizan son resinas de poliéster o poliuretano. Estos acabados tienen gran resistencia a los rayos UV, agentes atmosféricos y a la corrosión.

### **2. EMBOLSADO**

Se protegen los extremos de los perfiles con cinta y se introducen en bolsas de película plástica. Estas bolsas ya tienen las vetas de la madera o el diseño establecido, impresos mediante colorantes.

### **3. VACIADO**

Se extrae el aire de las bolsas mediante boquillas situadas en los extremos de las bolsas, creando vacío. Se repasan los perfiles para que la envoltura se ajuste a la geometría del perfil, eliminando el aire ocluido.

### **4. SUBLIMACIÓN**

Se introducen los perfiles en un horno que se encuentra a una temperatura entre 190 y 220°C. Es aquí donde se produce el efecto de sublimación sobre el aluminio, pasando la tinta de la bolsa de estado sólido a estado gaseoso. Después de unos minutos, la coloración se transfiere al perfil.

### **5. RETIRADA DEL FILM**

A los perfiles se les introduce aire a las bolsas para que se pueda retirar el film enfriándolos al tiempo.

# Alubin de México

Calle 2 Sur, Número 120 Parque Industrial Toluca 2000  
50200 Toluca de Lerdo, Méx.  
722 262 1500

[alubindemexico.com](http://alubindemexico.com)

[grupotecnovidrio.com](http://grupotecnovidrio.com)



GRUPO  
TECNOVIDRIO