

## Breve Reseña del Aluminio en Argentina

Hasta 1975 el mercado argentino se basaba en la madera (50%), hierro y chapa (otro 50%)

En el caso de chapas y hierro eran utilizados para ventanas corredizas y ventiluces. Todos ellas se encontraban en construcciones de diferentes estilos y calidades. Las de más alta prestación eran de mayor espesor pero con el mismo acabado, antioxido, pintura y barniz en el caso de la madera.

Los problemas fundamentales eran el alto costo de mantenimiento y mucha corrosión. Era muy común ver los zócalos de ventanas totalmente corroídos debido a la abrasión del agua.

Surge el aluminio al principio con mucha resistencia por parte de los carpinteros de metal o madera dado que se veía como un material frágil, y de feo aspecto. No se lo pintaba ni se lo anodizaba.

Era común, por ese entonces ver las aberturas en aluminio sin tratar, consecuentemente con manchas, superficies muy porosas y consecuentemente una pobre estética.

Ese fue el principal problema que debió enfrentar el producto para poder ganar cuota de mercado en los años siguientes.

Al tiempo surge la pintura, con un pre-tratamiento simple hecho a mano. (soplete). Las dificultades radicaban en lograr una correcta adherencia, no había variedad de tonos, el color principal era el blanco.

Los accesorios eran los mismos utilizados para los productos de chapa siendo en muchas ocasiones inadecuados.

Los principales productores por aquella época eran Camea (luego Aluar), Kiksa y Flamia.

Gracias a la constante innovación en el desarrollo de perfilaría, a ciertos edificios históricos (Sheraton), gradualmente los carpinteros metálicos y de madera fueron volcándose al aluminio el cual logró su máxima aceleración en ganancia de cuota de mercado a partir de los años 90.

De la mano con la innovación en perfilaría se desarrollo el tratamiento superficial del producto; la anodización y la pintura en escalas industriales.

Hoy, gracias a modernos procesos industriales se ha logrado obtener un producto extremadamente noble toda vez que es reciclable, sus métodos de elaboración son amigables con la naturaleza, estable, ignifugo (su grado de fusión es recién a los

660 grados) y si le sumamos los beneficios de sus distintos acabados, desde la pintura hasta el anodizado, nos encontramos con un amplísimo abanico de elección.