

**larson**<sup>®</sup> **EVO**

Paneles Composite de Bajo Impacto Ambiental  
para Envolvertes Arquitectónicas Ligeras

# ÍNDICE



Centre MGA, Terrassa, Spain.  
© Mestura Architects.

Sobre **Alucoil**<sup>®</sup> 04

---

Sostenibilidad 05

---

**larson**<sup>ES</sup> 06-08

---

Propiedades 09-12

---

Propiedades del aluminio  
Propiedades mecánicas del panel  
Propiedades dimensionales del panel  
Mecanizado  
Dimensión real y distancia entre fresados

Acabados 13-15

---

Posibilidades de lacado  
Metals  
Illusions  
Formas  
Perforado  
#Hashtag

Sistemas de instalación 16

---

Calidad 17-19

---

Certificados y tests  
Ensayos de fuego a gran escala

**Alucoil**<sup>®</sup> Design 19

---

Foto portada:  
Olympic Village Paris 2024.  
Lina Ghotmeh Architecture.  
© Takuji Shimmura.



**Alucoil**® es una multinacional española con sede en Miranda de Ebro (Burgos), especializada en la fabricación de materiales avanzados tecnológicamente para los sectores de **la Edificación, el Transporte y la Industria.**

## SOBRE Alucoil®

Desde 1996, **Alucoil**® ha estado fabricando y transformando las soluciones en aluminio más innovadoras bajo sus marcas de prestigio hasta convertirse en referente mundial en **tecnología, innovación y profesionalidad.**

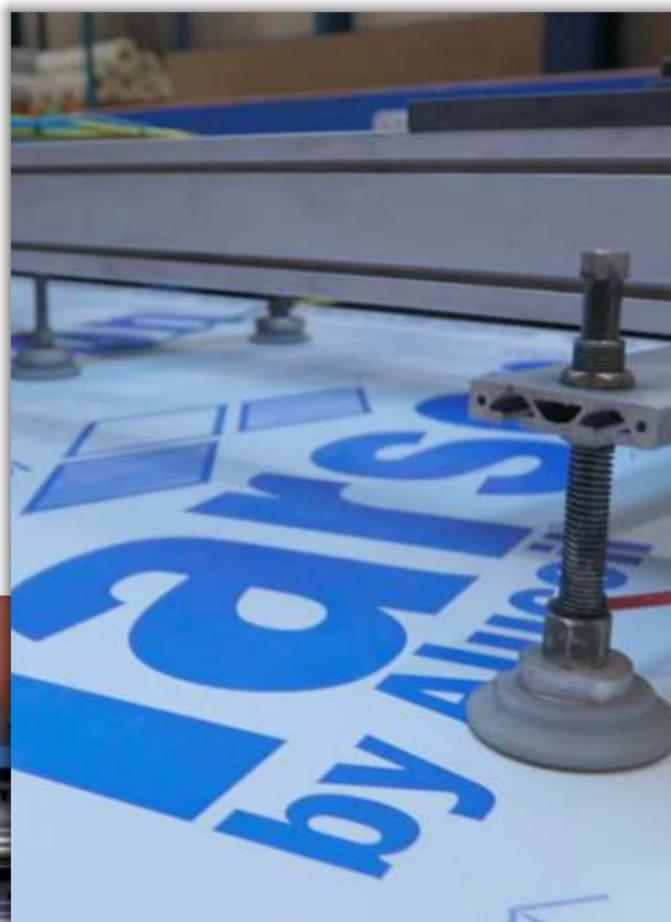
**Alucoil**® cuenta con varias fábricas, dando servicio y exportando sus productos innovadores y de calidad a todo el mundo.

**Alucoil**® fabrica productos que suponen un alto valor añadido a sus clientes, y está organizado en 3 grandes áreas de producción:

Composite

Honeycomb

Energía termosolar



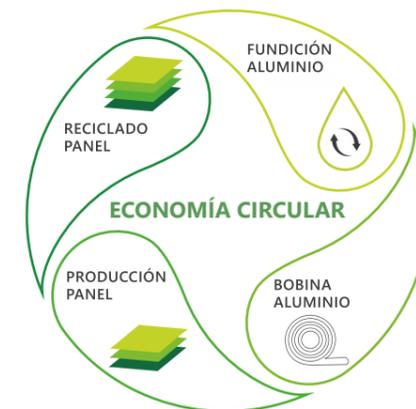
## SOSTENIBILIDAD

**Alucoil**® considera la sostenibilidad un pilar fundamental de su estrategia empresarial. **Alucoil**® está comprometida con el cuidado del medioambiente a través de procesos eficientes y responsables, avalados por las certificaciones más exigentes. Su gestión de calidad está certificada bajo la norma **ISO 9001**, mientras que su compromiso medioambiental está respaldado por la certificación **ISO 14001**, garantizando una adecuada gestión de los riesgos ambientales derivados de sus actividades.

**Alucoil**® es un referente en sostenibilidad dentro del sector del aluminio. Cuenta con los certificados **Carbono Neutro** y **Residuo Cero**, logrando un porcentaje de valorización del 98,83%. Esto significa que **casi la totalidad de sus residuos son reciclados o reutilizados**, reduciendo a cero el impacto ambiental de su producción.

Los paneles **larson**® EVO representan un gran avance en la sostenibilidad del sector. Se trata de paneles composite de **bajo impacto ambiental, fabricados con aluminio 100% integrado**, lo que permite a **Alucoil**® controlar toda la cadena de valor. El aluminio empleado en su producción proviene de chatarras y sobrantes reciclados, que son fundidos, laminados en diferentes espesores, lacados y transformados nuevamente en paneles. Este proceso permite su reintegración en el ciclo productivo, reduciendo el consumo de materias primas y promoviendo la **Economía Circular**.

Además, **larson**® ha sido el primer panel composite de aluminio a nivel mundial en obtener una **Declaración Ambiental de Producto (EPD) bajo el sistema internacional EPD System**. Este certificado proporciona información detallada sobre el comportamiento ambiental del producto, reafirmando el compromiso de **Alucoil**® con la transparencia y la sostenibilidad.



**Alucoil**® ha rediseñado su prestigiosa gama de productos **larson**® bajo las premisas del **EcoDiseño**, la **Economía Circular** y la **Descarbonización** mediante la reducción de emisiones de CO<sub>2</sub>. Así nace **larson**® **EVO** la nueva gama de productos con menor impacto ambiental, sustentado en 3 pilares fundamentales:

#### Reducción y Compensación del Impacto Ambiental

Maximizando el uso de materiales reciclables y de origen sostenible. Cada componente ha sido seleccionado cuidadosamente para garantizar que, al final de su vida útil, pueda ser reintegrado a nuevos ciclos productivos, reduciendo la extracción de recursos naturales y fomentando un modelo de **Economía Circular**. Esto supone una reducción de hasta el 95% de emisiones de CO<sub>2</sub> en determinadas materias primas. Todos estos esfuerzos han sido acreditados con la obtención de la certificación **CARBONO NEUTRO** emitido por AENOR.

#### Tecnología GreenTECH para optimizar recursos y eliminar residuos

Incorporamos tecnologías de última generación en nuestros procesos de fabricación y diseño, logrando reducir a cero los residuos generados. El proceso de fabricación de **larson**® **EVO** se ha optimizado para reducir significativamente su huella de carbono. Empleamos **tecnologías limpias, energía renovable y técnicas avanzadas** que minimizan el desperdicio. Cada paso está pensado para ser más eficiente, menos contaminante y alineado con los objetivos globales de sostenibilidad. Esto no solo incluye la minimización de desechos en la producción, sino también un enfoque innovador que asegura que cada producto pueda ser recuperado, reciclado y vuelta a ser usado completamente al término de su ciclo de vida. **Alucoil**® ha obtenido el certificado **RESIDUO CERO** emitido por AENOR, un importante hito que acredita de nuevo el compromiso de **Alucoil**® por la sostenibilidad.

#### Importante reducción del plástico en su embalaje

Entendemos que el impacto ambiental no solo proviene del producto en sí, sino también de cómo se entrega al consumidor. Por eso, hemos eliminado y reducido drásticamente el uso de plásticos en el embalaje, optando por materiales reciclados y compostables. Nuestro compromiso es ofrecer una experiencia sostenible de principio a fin a todos nuestros clientes.

Estos tres pilares no solo representan un avance en nuestra industria, sino también un compromiso firme con la innovación sostenible y el bienestar del planeta. Con **larson**® **EVO** evolucionamos juntos hacia un futuro más equilibrado y respetuoso con el medioambiente.

Fabricado con **CERO Emisiones de CO<sub>2</sub>** y **CERO Residuos**

**+40%** de **larson**® **EVO FR** es material reciclado.

**+70%** de aluminio verde equivalente a + 10.000 ton CO<sub>2</sub> evitadas/año, respecto al aluminio primario.

**+16%** reducción del uso de plásticos.

**+ 6%** reducción peso embalaje, reduciendo directamente las emisiones de CO<sub>2</sub> en transporte.

#### Juntos, podemos marcar la diferencia.

En **Alucoil**® entendemos que nuestra responsabilidad como fabricantes va más allá de la producción: se trata de liderar el cambio hacia un futuro más verde. **larson**® **EVO** no solo es un producto, sino un testimonio de nuestro esfuerzo continuo por minimizar nuestro impacto ambiental y construir un mañana más sostenible. Porque juntos, podemos marcar la diferencia de liderar el cambio.



Los paneles composite **larson<sup>EVO</sup>** para revestimiento de fachadas ofrecen una combinación de estética, resistencia y versatilidad y sostenibilidad que los convierten en una elección perfecta en la arquitectura contemporánea. Su uso proporciona una apariencia moderna y elegante a los edificios, al tiempo que ofrece beneficios prácticos en términos de peso, durabilidad, mantenimiento y sostenibilidad.

## larson<sup>EVO</sup> FR

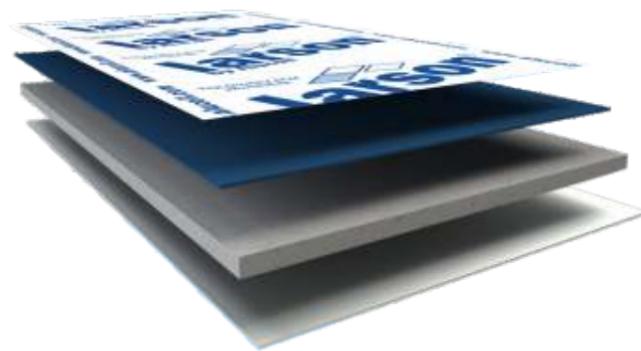
**larson<sup>EVO</sup> FR** es ideal para fachadas arquitectónicas y aplicaciones en sistemas de fachadas ventiladas. Está compuesto por dos láminas de aluminio unidas por un núcleo mineral FR (retardante al fuego), que le permite obtener la clasificación B-s1, d0 según la normativa 13501-1.

## larson<sup>EVO</sup> A2

**larson<sup>EVO</sup> A2** es el nuevo panel composite desarrollado por el departamento de I+D de **Alucoil<sup>®</sup>** para su instalación en proyectos con alta exigencia de clasificación al fuego, como edificios públicos de elevada ocupación o construcciones de gran altura. **larson<sup>EVO</sup> A2** ha obtenido una clasificación A2-s1, d0 según la normativa 13501-1.



Malilla Parque, Valencia, Spain. © Quino Bono Architects.



- Film protector
- Aluminio lacado
- Núcleo mineral FR/A2
- Aluminio con primer de protección

Los paneles **larson<sup>EVO</sup>** deben ser instalados en edificios siguiendo siempre las regulaciones, pautas técnicas y códigos de construcción referentes a la clasificación y protección contra incendios de cada país donde se vayan a instalar. **Alucoil<sup>®</sup>** cuenta con una amplia gama de productos para cumplir con los requisitos de cada país. Es responsabilidad del cliente demostrar que cumple con el uso final del producto y con las regulaciones de construcción o aprobaciones técnicas de edificación aplicables al lugar de instalación.

# PROPIEDADES

## PROPIEDADES DEL ALUMINIO

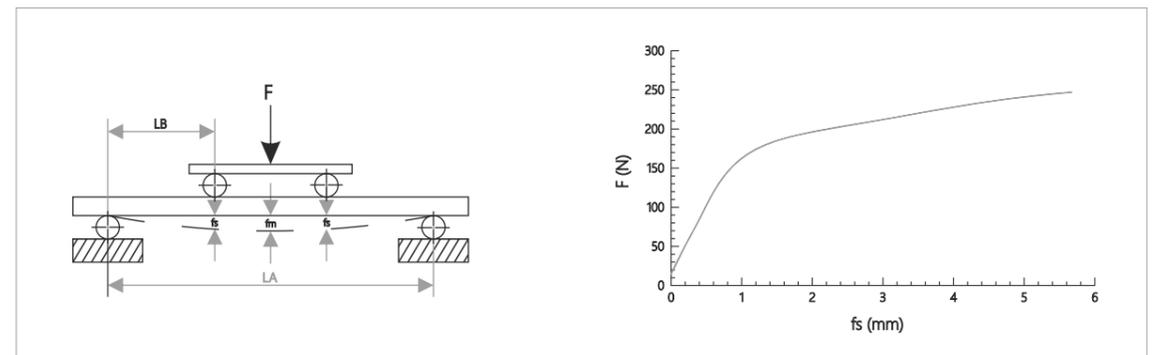
	larson <sup>EVO</sup>		OPCIÓN CARA INTERIOR BAJO DEMANDA
	Aleación Cara Exterior (5005 EN 573-3)	Aleación Cara interior (3105 EN 573-3)	Aleación Cara interior (5005 EN 573-3)
Módulo de elasticidad (E)	7000 (N/mm <sup>2</sup> )	7000 (N/mm <sup>2</sup> )	7000 (N/mm <sup>2</sup> )
Carga de rotura (R <sub>m</sub> )	125 < R <sub>m</sub> < 185 (N/mm <sup>2</sup> )	150 < R <sub>m</sub> < 200 (N/mm <sup>2</sup> )	125 < R <sub>m</sub> < 185 (N/mm <sup>2</sup> )
Límite de elasticidad (R <sub>p0,2</sub> )	> 80 (N/mm <sup>2</sup> )	> 120 (N/mm <sup>2</sup> )	> 80 (N/mm <sup>2</sup> )
Alargamiento de la rotura (A)	> 3 (%)	> 4 (%)	> 3 (%)
Dilatación térmica del aluminio	2,3 mm/m Δ 100°C	2,3 mm/m Δ 100°C	2,3 mm/m Δ 100°C

## PROPIEDADES MECÁNICAS

### larson<sup>EVO</sup> FR/A2

Momento de inercia (I) (panel de 4 mm)	3070 (mm <sup>4</sup> /m)
Rigidez (EI) (panel de 4 mm)	2150 (kNcm <sup>2</sup> /m)

### Ensayo de flexión a 4 puntos según la norma DIN 53 293





Hotel D'Agglomération, Bayonne, France - © Gardera-D Architecture.

## PROPIEDADES DIMENSIONALES

	<b>larson<sup>®</sup> FR</b>	<b>larson<sup>®</sup> A2</b>
Espesor del panel	3 / 4 / 6 (mm)	4 (mm)
Peso del panel	6,14 / 7,78 / 11,06 (kg/m <sup>2</sup> )	8,25 (kg/m <sup>2</sup> )
Espesor del aluminio	0,5 (mm)	0,5 (mm)
Longitud mín. / máx.	2000 - 8000 (mm)	2000 - 8000 (mm)
Ancho estándar	1000 / 1250 / 1500 (mm)	1250 / 1500 (mm)

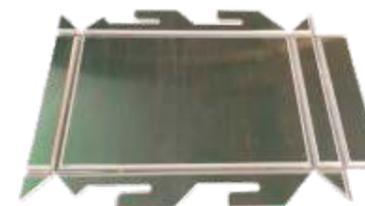
## MECANIZADO

El avanzado proceso de fabricación de los paneles **larson<sup>®</sup> EVO** permite una extraordinaria adherencia entre las distintas capas. Las pruebas realizadas a todos los productos duplican al menos los parámetros recomendados por diversas normativas. Gracias a este perfecto ensamblaje entre las diferentes partes que componen el panel, **larson<sup>®</sup> EVO** ofrece una extraordinaria capacidad para el mecanizado en todas sus variantes. Las siguientes operaciones deben realizarse a temperaturas superiores a 10°C.

**CORTE - FRESADO - PLEGADO - PERFORADO - CURVADO**

## PASO A PASO

01



Cortar y fresar el panel.

02



Plegar los cantos superiores e inferiores de la bandeja.

03

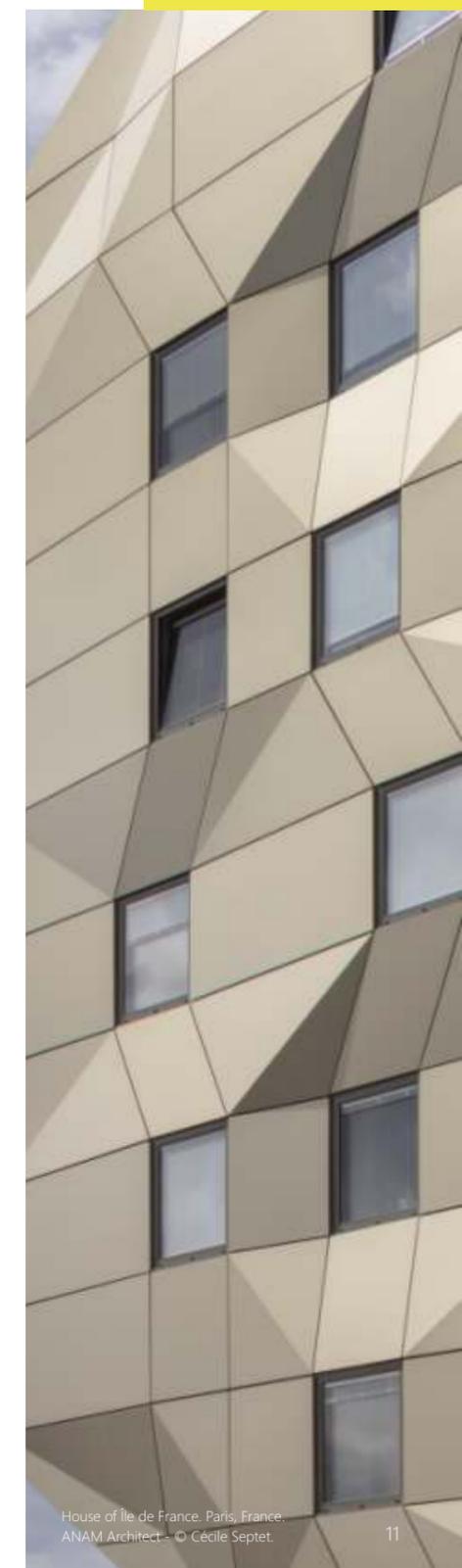


Plegar los cantos laterales.

04

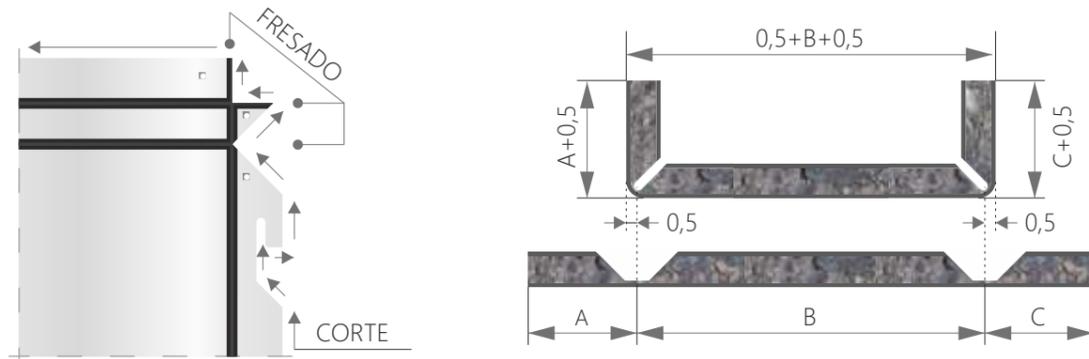


Plegado a la contra del canto superior.

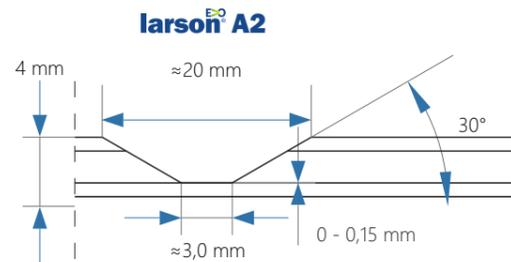
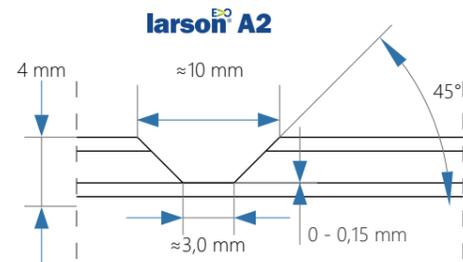
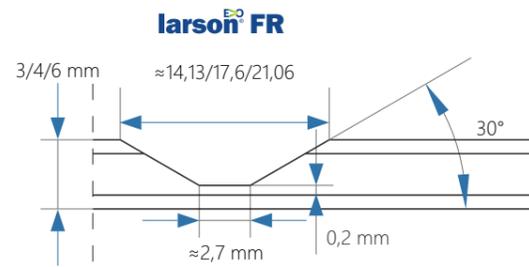
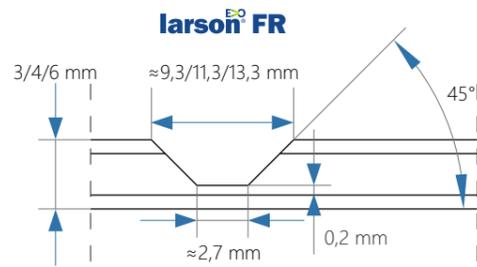


House of Île de France, Paris, France.  
ANAM Architect - © Cécile Septet.

# DIMENSIÓN REAL Y DISTANCIA ENTRE FRESADOS



**T-bend > 2**



# ACABADOS

## POSIBILIDADES DE LACADO

### PVDF

(Polyvinylidene Fluoride)

Pintura en base a resinas PVDF con un rendimiento extraordinario. Espesores de pintura nominal:

**a) PVDF 2L Coastal: 31μ aprox.**

- Brillos desde 20G a 40G.
- Excelente estabilidad del color, caleo inapreciable y muy buena resistencia química.
- Extraordinaria protección contra la intemperie, la radiación y contaminantes atmosféricos.
- Increíble flexibilidad ante el perfilado, plegado y bobinado.

### DG5

(High Durable Polyester)

Pintura en base a resinas HDP con espesores de pintura nominal (dependiendo del color):

**a) DG5 2L Coastal: 35μ aprox.**

**b) DG5 3L Coastal: 55μ aprox.**

**c) DG5 2L: 25μ aprox.**

- Brillos desde 10G a 90G.
- Excelente protección contra la intemperie, la radiación UV y los contaminantes atmosféricos.
- Increíble dureza y flexibilidad ante el perfilado, plegado y bobinado.

### fluorlac®

(FEVE LUMIFLON™ BICAPA)

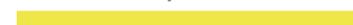
Pintura con base a resinas fluoropolymer con un espesor nominal de 30μ, (dependiendo del color).

- Colores de la carta RAL & NCS en acabados mate, satinado y brillo.
- Posibilidad de contratipos de colores.
- Cantidades muy pequeñas, pedidos desde 100 m<sup>2</sup> y entrega inmediata, 3-4 semanas.
- Lacado a 1 cara con film protector de 80μ.
- Resistencia a la intemperie, envejecimiento y abrasión para uso en exteriores.
- **NEW fluorlac®** Antigraffiti

Durabilidad en zonas costeras



Resistencia a rayos UV



Garantía



Nivel de brillo



Limpieza



Durabilidad en zonas costeras



Resistencia a rayos UV



Garantía



Nivel de brillo



Limpieza



Durabilidad en zonas costeras



Resistencia a rayos UV



Garantía



Nivel de brillo



Limpieza



BOSTON Airport Terminal E. United States - © Luis Vidal + Architects.



## larson® METALS

larson® METALS es la gama de paneles composite de **Alucoil®** donde las láminas de metal que forman los paneles son de **acero inoxidable, cobre, latón o zinc**. Son productos que expresan la veracidad de los metales.



## PERFORADOS

El perforado en los paneles composite **larson® FR** es una realidad, la posibilidad de simular efectos antes inimaginables, ahora son posibles gracias a las diferentes combinaciones de perforados. Tanto en centros de mecanizado CNC como en punzonadoras, tenemos la posibilidad de realizar infinidad de perforados, circulares de diferentes diámetros, cuadrados o rectángulos de diversos tamaños, colisos, rombos, estrellas, triángulos, etc. Garantía de hasta 10 años en exteriores previo análisis y estudio a realizar por **Alucoil®** del proyecto para paneles **larson® FR** fabricados en **Alucoil®** (Miranda de Ebro).

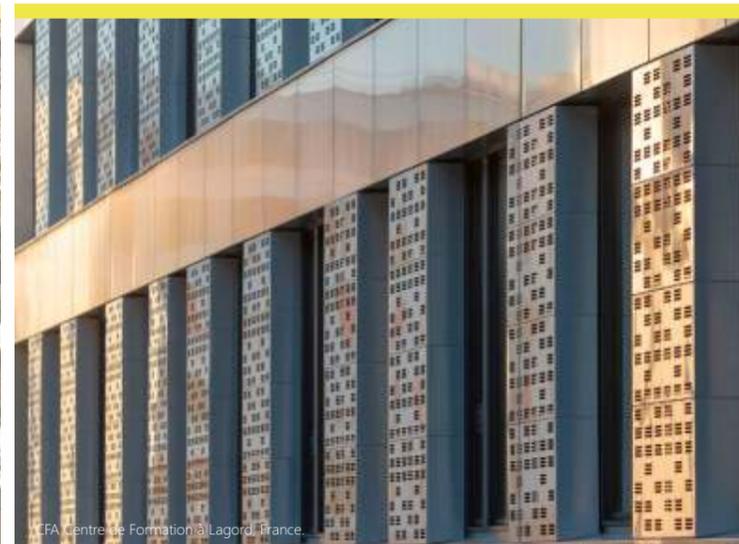
### PROPIEDADES:

- Aluminio de alta calidad aleación 5005.
- Pretratamiento anticorrosivo de sus metales.
- Excepcional adhesión del metal al núcleo.
- Perforados para fachadas (paneles lacados doble cara).
- Perforados para techos interiores (paneles lacados a una cara).
- Infinidad de tipos de perforado.



## larson® ILLUSIONS

Es la gama de paneles composite de **Alucoil®** donde las láminas de metal que lo forman tienen un acabado con efectos únicos como: Holo & Sparkling, Anodized Look, Alunatural & Mirror, Design Wood, Concrete, Stone, Marble, Textured Rough & Fine.



## FORMAS

Los paneles **larson® EVO** de **Alucoil®** permiten multitud de formas, inclusive en 3D, que harán que su fachada sea aún más singular y atractiva.



## #HASHTAG

Paneles **larson® EVO** lacados con tecnología **Digital Printing Surface** en los acabados estándar imitación ladrillo, piedra, cemento, mineral, bosque, metálicos y mallas.

**"Elige tu idea y la construimos"**. Ilimitadas opciones de acabados para proyectos "ad hoc", con estudio pormenorizado de cada caso.



# SISTEMAS DE INSTALACIÓN

**Alucoil** es la primera empresa en obtener el "MARCADO CE" para sus paneles y sistemas de instalación. Cuenta con 5 sistemas de instalación para **larson** tanto en paneles como en bandejas conformadas con sus paneles:

- LCH-1, LC-2 y LC-4/LC-6 para instalar bandejas.
- LC-9 (pegado) y sistema remachado para la instalación de paneles.

**T-cassettes & LCH-1**  
Sistema de instalación CASSETTES



**T-LC-4 / LC-6 (Machihembrado)**  
Sistema de instalación CASSETTES



**T-REMACHADO & REMACHADO**  
Sistema de instalación PANELES



Woodwork Saint-Denis, France.  
Nicolas Lohé Architectes & DREAM. © Cynille Vetter

# CALIDAD

## CERTIFICACIONES / TEST

TIPO DE CERTIFICADO	ÁREA DE APLICACIÓN	CERTIFICADO
Organización	Internacional	Carbono Neutro - <b>Alucoil</b>
	Internacional	Residuo Cero - <b>Alucoil</b>
Medioambiental	Internacional	EPD® Declaración ambiental de producto - <b>larson</b> FR
	Unión Europea	ETA 14/100 Evaluación técnica europea CE MARK <b>larson</b> FR + LCH-1 system
	España	DIT PLUS 405P/15 Documento de idoneidad técnica <b>larson</b> FR + LCH-1 system
	Alemania	U MARK Z-10.3-808 → <b>larson</b> FR + Sistema remachado
Producto con sistema de instalación	Francia	QB 64-79 & QB 142-153 → <b>larson</b> FR/A2 Avis technique 2.2-14-1643-V3 → <b>larson</b> FR/A2 + sistema LCH-1 Avis technique 2.2-11-1469-V3 → <b>larson</b> FR/A2 + sistema remachado
	Unión Europea	ETA 18/0712 Evaluación técnica europea CE MARK - <b>larson</b> A2
	EEUU y Canadá	ETL SDRReport 29779 - <b>larson</b> FR
Producto	Suiza	VKF 30224 - <b>larson</b> FR VKF 30219 - <b>larson</b> A2
	Ucrania	UA.BR. 042,012-20 - <b>larson</b> FR



### TEST

Test cámara niebla salina (CNS)  
\*4000 horas / UNE EN ISO 9227 / Laboratorio de **Alucoil**

**larson** FR  
NO DESLAMINACIÓN

**larson** A2  
NO DESLAMINACIÓN

Adherencia inicial PEELING TEST  
Laboratorio de **Alucoil**

600 - 700 (N/25mm)

500 - 600 (N/25mm)

Pérdida de adherencia tras 4000 horas en CNS  
\*PEELING TEST / UNE EN ISO 9227 / Laboratorio de **Alucoil**

0% - 10%

Producto no recomendado para zonas de costa, ambientes húmedos o temperaturas extremas.

Poder calorífico del núcleo  
\*UNE EN ISO 1716 / Laboratorio de **Alucoil**

12,91 MJ/kg

1,74 MJ/kg

# ENSAYOS DE FUEGO A GRAN ESCALA

Los incendios en los edificios son eventos potencialmente peligrosos. Aunque suelen comenzar en un ámbito local (habitación, apartamento), si su propagación es rápida el fuego puede llegar a extenderse por todo el edificio en muy poco tiempo. En esta propagación la **fachada tiene una influencia muy importante**: si está bien diseñada, impedirá un avance veloz del incendio permitiendo a los usuarios evacuar el edificio y a los servicios de emergencia llegar al lugar para extinguir el fuego.

Este buen comportamiento del paquete de fachada requiere un estudio profundo previo a su instalación en los edificios. Para ello se llevan a cabo multitud de ensayos bajo diferentes normativas, y de diferentes escalas. Normalmente los ensayos a pequeña escala, con potencias de fuego bajas, sirven para CLASIFICAR la reacción al fuego de los diferentes componentes de una fachada. Esto es, miden la contribución al incendio que tendrán estos productos. **Pero son los ensayos a gran escala los que simulan con más precisión el comportamiento que tendrá una fachada frente a un incendio real.**

Un ensayo de fuego a gran escala consiste en aplicar a un prototipo de fachada completa (hoja interior, aislamiento, cámara de aire, hoja exterior, cavity barriers, etc) de grandes dimensiones (3-5 metros de ancho x 6-10 metros de alto) un escenario de fuego real (3-5'5 MW). La propagación del incendio se controla tanto visualmente como a través de termopares (sensores que miden la temperatura) instalados en el prototipo. La duración del test suele ser de 30 minutos de afectación de fuego y otros 30 minutos posteriores de observación.

Si una vez pasado el tiempo normalizado la fachada ha superado todos los criterios de fallos indicados en el procedimiento correspondiente, se puede tener la certeza de que su comportamiento frente a un incendio real será muy bueno y la velocidad de propagación del fuego muy baja. Dependiendo del país y de la normativa, existen diferentes ensayos de gran escala. **Alucoil®** ha superado con éxito, para sus productos **larson® FR**, los siguientes:

- **BS 8414-1 y BS 8414-2** (bajo el criterio de clasificación de la norma BRE 135 (United Kingdom).
- **NFPA 285** (Estados Unidos).
- **LEPIR 2** (Francia).
- **CAN ULC S134** (Canadá).



Este catálogo tiene como objeto ofrecer información general de **Alucoil®** y sus productos. A pesar de que toda la información que contiene este catálogo ha sido verificada en detalle, **Alucoil®** no asume ningún tipo de responsabilidad que exista algún error o impresión que pueda derivar en daños materiales, imprecisiones o malentendidos. Todo el contenido es meramente informativo que podrá confirmarse por canales directos con la propia sociedad.

**Alucoil®** se reserva el derecho a actualizar, modificar, editar o eliminar cualquier contenido sin previo aviso.

La información contenida en este documento tiene carácter orientativo y puede sufrir cambios. **Alucoil®** no se hace responsable del uso de este catálogo que, en todo caso, está dirigido a personas con formación técnica, quedando sujeto a su responsabilidad y criterio. Cualquier reproducción, distribución, comunicación pública y/o transformación no autorizada de este documento supone una violación de la ley de Propiedad Intelectual.

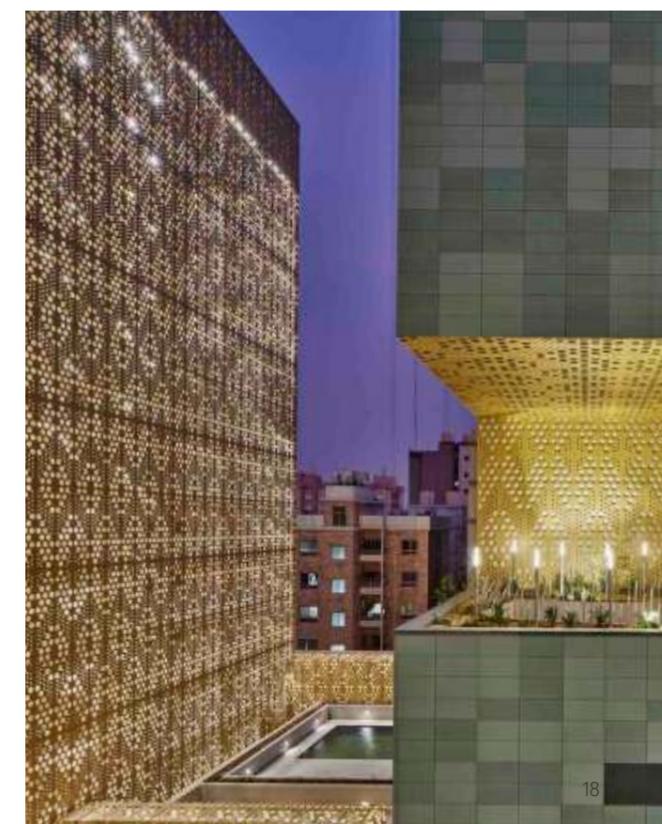
## ENSAYOS A FUEGO

## CLASIFICACIONES

Unión Europea	Clasificación al fuego de productos de construcción y elementos de edificación. <b>larson® FR</b> con remachado & sistemas de bandejas B-s1, d0 según norma EN 13501-1. <b>larson® A2</b> con remachado & sistemas de bandejas A2-s1, d0 según norma EN 13501-1.
Reino Unido	Comportamiento frente al fuego a escala real de sistemas de revestimiento exterior. <b>larson® FR</b> con sistema remachado, según norma BS 8414-1, BR 135 pasado. <b>larson® A2</b> con sistema remachado, según norma BS 8414-2, BR 135 pasado.
Francia	Test de fuego a escala real LEPIR II <b>larson® FR &amp; larson® A2</b> con sistema remachado y bandejas colgadas, según LEPIR II. Ensayos de reacción al fuego. Tasa de liberación de calor, producción de humo y pérdida de masa. Parte 1: Tasa de liberación de calor(método del calorímetro de cono) y tasa de producción de humo (medición dinámica). Enmienda 1. <b>larson® FR</b> . PASADO según norma ISO 5660-1.
República Checa	Comportamiento del fuego. <b>larson® FR</b> según norma CSN 73 0863.
EEUU y CANADÁ	Test de fuego a escala real Método de prueba de fuego estándar para evaluar las características de propagación del fuego en conjuntos de paredes exteriores que contienen componentes combustibles. <b>larson® FR</b> con sistema EVO, según la norma NFPA 285. Método de prueba estándar para las características de combustión superficial de los materiales de construcción. <b>larson® FR</b> según la norma ASTM E84-12c. Método estándar a escala real de prueba de fuego de conjuntos de paredes exteriores. <b>larson® FR</b> 6 mm, según la norma CAN ULC S134 92. Evaluación del producto <b>larson® FR</b> nuevo sistema contra incendios [OK]. <b>larson® FR</b> 4 & 6 mm, según la norma CAN ULC S134. Método estándar de ensayo para las características de combustión superficial de materiales y conjuntos de construcción. <b>larson® FR</b> 6 mm, según la norma CAN ULC S102-10.ue po.



**Alucoil®** dispone de una página web donde el cliente puede conocer los principales proyectos realizados. Es un escaparate de proyectos y acabados disponibles, en esta web se puede consultar el material, color, año de construcción y el arquitecto que ejecutó el proyecto, así como la localización exacta. Además, ofrece al cliente la posibilidad de conocer de manera virtual la gama de acabados y colores que dispone **Alucoil®**, así como las novedades que va desarrollando constantemente en las diferentes calidades de pintura que dispone.





Cité des Civilisations du Vin, Bordeaux, France. X-TU Architects



**Alucoil**<sup>®</sup>

Grupo Alibérico

Polígono Industrial de Bayas  
Calle Ircio, Parcelas R68 - R74  
09200 Miranda de Ebro (SPAIN)  
+34 947 333 320  
info@alucoil.com

[www.alucoil.com](http://www.alucoil.com)