



The Painted Metal Atelier

OVERALL DI GAMMA

Siamo l'Atelier del metallo preverniciato

Le nostre aziende sono il **punto di riferimento** in **Italia** e nel **mondo** nella **produzione, consulenza, sviluppo, commercializzazione** di alluminio e acciai preverniciati.

Il nostro approccio innovativo, che parte da un'osservazione non convenzionale dei mondi ai quali ci rivolgiamo, ci ha portato a creare un vero e proprio **atelier** di lavorazioni industriali, per essere in grado di soddisfare al meglio qualsiasi richiesta di mercato dei semilavorati in leghe di **alluminio** e **acciai**.



Produzione di coils preverniciati in alluminio e acciai, consulenza, sviluppo e commercializzazione in Italia, Europa e USA



Un prodotto d'eccellenza, partner dei progetti di design

Grazie ai nostri **prodotti** siamo in grado di rispondere alle esigenze progettuali di fornitura di metalli preverniciati per numerosi settori **industriali**, a partire da **architettura e design**, sempre più orientati nella realizzazione di progetti avanguardistici customizzati e legati alla sostenibilità ambientale, per arrivare ad aziende di **elettrodomestici, automotive e navali**.

Il nostro impegno è continuare a essere **partner** affidabili e competenti, con un servizio flessibile e di alta qualità che va dalla consulenza alla fornitura di materiali, fino al post-vendita.



Le nostre Collezioni

Supporti

La nostra expertise, maturata in oltre quarant'anni nel mondo del coil coating, ci consente di poter verniciare qualunque tipologia di **alluminio** e **acciaio**.

Cicli vernicianti

Grazie alla nostra capacità produttiva, mutuata da **know-how** e **ricerca sviluppo**, siamo in grado di offrire diversi **cicli vernicianti**, per garantire ai progetti i giusti livelli di brillantezza, resistenza agli agenti esterni e durabilità.

Finishing

Offriamo una gamma amplissima di finiture altamente diversificate **Classic**, **Premium** e **On-demand** per sposare al meglio le esigenze di ogni progetto.

classic
premium
on-demand



Cicli vernicianti

Λ - POLIESTERE

Λ - POLIAMMIDICO

Λ - WRINKLED

Λ - POLIURETANICO

Λ - PVDF

Λ - SUPER-POLIESTERE

Λ - LUMIFLON

Λ - POLIGREEN



A-POLIESTERE

La verniciatura in **poliestere** caratterizza i prodotti vernicianti che hanno come legante una **miscela di polimeri**: poliestere oil free e resine amminiche.

A-Poliestere conferisce buona **flessibilità**, buona **resistenza** in esterno (RUV2/3), oltre a garantire un ottimo rapporto **costo/prestazione**.

Grazie a queste peculiarità, si tratta di una tipologia di verniciatura che può essere utilizzata sia per scopi **industriali** che per scopi **architettonici**.

> **Supporto:** alluminio, acciaio zincato

> **Utilizzi:** outdoor, indoor



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER: 4 - 6 micron
TOP: poliestere 18 - 22 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT:
schiumabile 4 -6 micron
oppure

BACK COAT:
in tinta 12 -14 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	22 - 28	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	*	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* vedi tabella sottostante

** in funzione delle caratteristiche del supporto

CATEGORIA DI BRILLANTEZZA	INTERVALLO	VARIAZIONE AMMESSA
1 (opaca)	0 - 30	+/- 5 unità
2 (semi-opaca o semi-lucida)	31 - 70	+/- 7 unità
3 (lucida)	71 - 100	+/- 10 unità



A-POLIAMMIDICO

La verniciatura **poliammidica** è caratterizzata da polimeri di natura poliammidica in **polvere** dispersi nella vernice.

Per questo **A-Poliammidico** conferisce alla superficie del profilo un aspetto a "buccia d'arancia" ed è particolarmente antigraffio.

La quantità di polvere dispersa nel film determina la maggiore o minore resistenza all'abrasione. La gamma dei livelli di brillantezza varia dai semilucidi agli opachi.

Il prodotto è utilizzato per tutti gli impieghi nei quali il materiale è soggetto ad **abrasione** come ad esempio nel caso delle tapparelle.

> **Supporto:** alluminio, acciai

> **Utilizzi:** outdoor



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER:
4 - 6 micron
TOP COAT:
poliammidico 18 - 22 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT:
4 - 6 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	25 - 40*	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	± 10 valore del master	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* lo spessore misurato (DFT) è apparente

** in funzione delle caratteristiche del supporto



A-WRINKLED

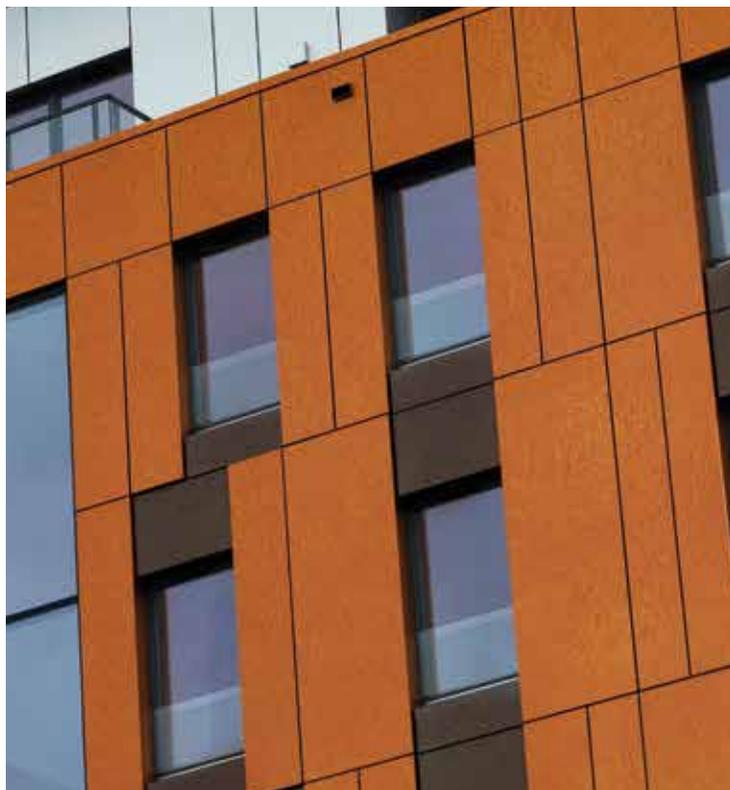
La verniciatura **wrinkled** caratterizza i prodotti che hanno come base una resina **poliestere "raggrinzito"**.

Pertanto, **A-Wrinkled** conferisce buona flessibilità, buona resistenza in esterno (RUV3), ottimo rapporto costo/prestazione, oltre a garantire un effetto "finto coppo", con valori di brillantezza molto bassi.

Grazie a queste peculiarità, si tratta di una tipologia di verniciatura che può essere utilizzata sia per scopi industriali che per scopi architettonici.

> **Supporto:** alluminio, acciai

> **Utilizzi:** outdoor



TRATTAMENTO
2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo (granodine 1455T)

FACCIA SUPERIORE
PRIMER: 4 - 6 micron
TOP: poliestere wrinkled
18 - 22 micron

FACCIA INFERIORE
BACK COAT:
schiumabile 4 - 6 micron
oppure
BACK COAT:
in tinta 13 - 16 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	40±10 / 55±10*	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	5±2	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* lo spessore misurato (DFT) è apparente

** in funzione delle caratteristiche del supporto



A-POLIURETANICO

La verniciatura **A-Poliuretano** offre pellicole dalle stesse **prestazioni** di un **poliestere**, con una maggiore elasticità.

La gamma di brillantezza va dai lucidi agli opachi.

L'**edilizia** è il maggiore impiego dei prodotti poliuretano.

> **Supporto:** alluminio, acciai

> **Utilizzi:** outdoor



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER: 4 - 6 micron
TOP COAT:
poliammidico 18 - 22 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT:
schiumabile 4 -6 micron
oppure

BACK COAT:
in tinta 12 -14 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	22 - 28	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	*	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* vedi tabella sottostante

** in funzione delle caratteristiche del supporto

CATEGORIA DI BRILLANTEZZA	INTERVALLO	VARIAZIONE AMMESSA
1 (opaca)	0 - 30	+/- 5 unità
2 (semi-opaca o semi-lucida)	31 - 70	+/- 7 unità
3 (lucida)	71 - 100	+/- 10 unità



A-PVDF (Polivinildenfluoruro)

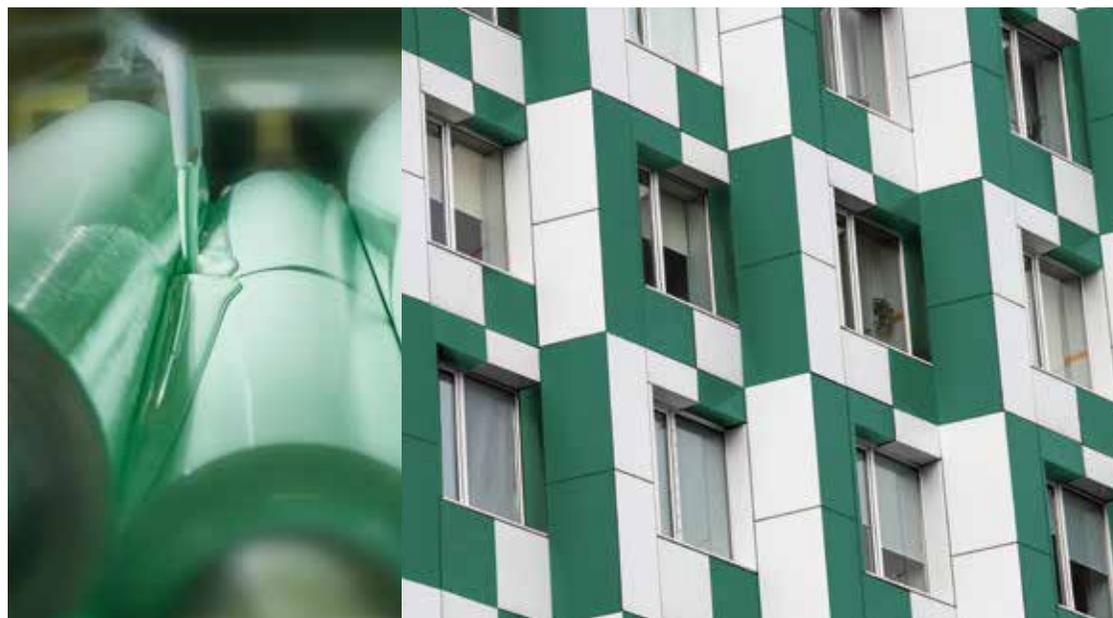
La verniciatura in **PVDF-polivinildenfluoruro** caratterizza i prodotti vernicianti che hanno come base una miscela di **polivinildenfluoruro** e **resine** acriliche.

Grazie alle sue proprietà autopulenti e a un basso coefficiente d'attrito, **A-PVDF (Polivinildenfluoruro)** è il rivestimento a più elevate prestazioni che si possa realizzare su pannellature per esterno.

Per questo è la vernice per eccellenza destinata al settore **edilizio** in quanto offre ottima **flessibilità**, eccellente **resistenza** allo sfarinamento e ritenzione del livello di brillantezza e del colore.

> **Supporto:** alluminio, acciai

> **Utilizzi:** outdoor



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER PER PVDF:

4 - 5 micron

TOP PVDF: 18 - 22 micron

oppure

PRIMER PVDF: 10 micron

BASE PVDF: 15 micron

TOP PVDF: trasparente 12 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT:

schiumabile 4 - 6 micron

oppure

BACK COAT:

in tinta 12 - 14 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	22 - 40*	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	**	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	HB - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T***	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2T***	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* possibili spessori più elevati a richiesta

** vedi tabella sottostante

** in funzione delle caratteristiche del supporto

CATEGORIA DI BRILLANTEZZA	INTERVALLO	VARIAZIONE AMMESSA
1 (opaca)	0 - 20	+/- 5 unità
2 (semi-opaca o semi-lucida)	21 - 40	+/- 7 unità



A-SUPER-POLIESTERE

La verniciatura in **super-poliestere** è caratterizzata da un'elevatissima **resistenza** all'esposizione solare.

Per questo i prodotti ai quali si applica **A-Super-Poliestere** sono classificati come prodotti "**long-life**", grazie alla loro eccellente resistenza allo sfarinamento e alla **garanzia** di tenuta dei colori nel tempo.

Per le sue proprietà, il super-poliestere è una tipologia di verniciatura che può essere utilizzata nell'edilizia **residenziale**, soprattutto in zone caratterizzate da un elevato irraggiamento solare.

> **Supporto:** alluminio, acciaio zincato

> **Utilizzi:** outdoor



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER: 4 - 6 micron
TOP: super-poliestere
18 - 22 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT:
schiumabile 4 - 6 micron
oppure
BACK COAT:
in tinta 12 - 14 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	22 - 28	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	*	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* vedi tabella sottostante

** in funzione delle caratteristiche del supporto

CATEGORIA DI BRILLANTEZZA	INTERVALLO	VARIAZIONE AMMESSA
1 (opaca)	0 - 30	+/- 5 unità
2 (semi-opaca o semi-lucida)	31 - 70	+/- 7 unità
3 (lucida)	71 - 100	+/- 10 unità



A-LUMIFLON

La verniciatura **lumiflon** è una tipologia di vernice dotata di **resine fluorurate**, che conferiscono ai laminati eccellente resistenza agli agenti atmosferici, resistenza chimica e di adesione al supporto metallico, **pari alle vernici PVDF** ma con un grado più **alto di brillantezza**.

A-Lumiflon possiede buone proprietà autopulenti, un basso coefficiente d'attrito, ed è il rivestimento che garantisce le **più elevate prestazioni** che si possano realizzare su pannellature per esterno.

Grazie a queste peculiarità, **A-Lumiflon** è destinato al settore **edilizio**, in quanto offre un'ottima flessibilità, eccellente resistenza allo sfarinamento e ritenzione del livello di brillantezza e del colore.

> **Supporto:** alluminio, acciai

> **Utilizzi:** outdoor



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione esente cromo (GRANODINE 1455T)

FACCIA SUPERIORE

PRIMER PER PVDF: 4 - 6 micron
BASE PVDF: 18- 22 micron
TRASPARENTE LUMIFLON
13- 17 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT:
schiumabile 4 - 6 micron
oppure
BACK COAT:
in tinta 12 - 14 micron

Categoria di Resistenza
ai Raggi UV: RUV4
Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	35 - 45	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	> 50	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	HB - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto



A-POLIGREEN

A-Poligreen è il frutto della partnership tra il nostro **know-how tecnologico** e la **capacità innovativa** di Salchi Metalcoat che ha prodotto Biomoco®, la vernice sostenibile e “smart”, generata da materie prime provenienti da fonti rinnovabili.

A-Poligreen è in grado di garantire caratteristiche tecniche conformi alle vernici poliesteri oggi presenti sul mercato: buona flessibilità, buona resistenza in esterno (RUV3) e ottimo rapporto costo/prestazione.

Grazie a queste peculiarità, si tratta di una tipologia di verniciatura che può essere utilizzata sia per scopi industriali sia architettonici.

> **Supporto:** alluminio, acciai

> **Utilizzi:** outdoor, indoor



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER: 4 - 6 micron
TOP: poliesteri 18 - 22 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT:
schiumabile 4 - 6 micron
oppure

BACK COAT:
in tinta 12 - 14 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	22 - 28	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	*	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* vedi tabella sottostante

** in funzione delle caratteristiche del supporto

CATEGORIA DI BRILLANTEZZA	INTERVALLO	VARIAZIONE AMMESSA
1 (opaca)	0 - 30	+/- 5 unità
2 (semi-opaca o semi-lucida)	31 - 70	+/- 7 unità
3 (lucida)	71 - 100	+/- 10 unità



Finishing

Classic

Verniciamo laminati metallici in una gamma di colori pressoché **infinita**.

Premium

Siamo in grado di riprodurre **colori** ed effetti materici speciali, per incontrare al meglio la creatività dei progetti.

On-demand

Siamo partner delle aziende nel progettare la **soluzione ad hoc** che combini le esigenze estetiche, architettoniche ed ingegneristiche del progetto, offrendo un servizio di **precisione** e di **alta qualità**, realizzato su **misura**.

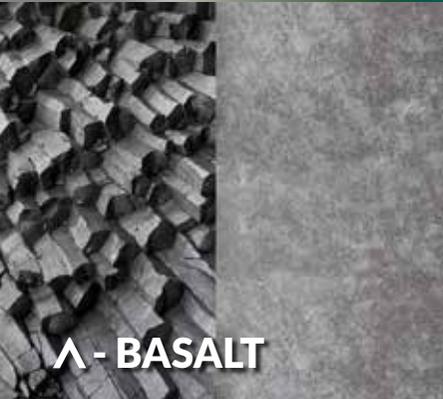


Premium



Λ - ANTIFINGER

Λ - ANTIGRAFFITI



Λ - BASALT

Λ - BLACK

Λ - BLACKTITANIUM

Λ - COPPER

Λ - CORTEN



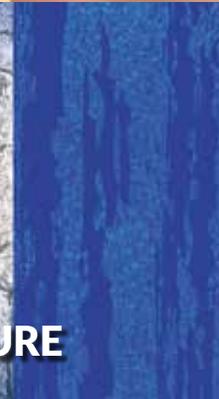
Λ - GLUING

Λ - IRIDIUM

Λ - MATCOPPER

Λ - PATINA GRAU

Λ - PRO-HYGIEN



Λ - STONE

Λ - TEKU

Λ - TEXTURE

Λ - TITANIUM

Λ - WOOD



A-ANTIFINGER

A-Antifinger nasce da un processo produttivo che applica vernici specifiche per acciaio inox, che conferiscono al materiale particolari proprietà **anti-touch** e **alta resistenza al graffio** e all'**usura**.

La finitura anti-impronta, resa possibile grazie all'applicazione della nano-tecnologia, rende questo prodotto altamente resistente all'usura, al graffio, agli shock termici, alla nebbia salina e alle sostanze chimiche.

A-Antifinger, per queste sue caratteristiche, trova larga applicazione nel campo dell'**interior design**, nei complementi di arredo, negli elettrodomestici (frigoriferi, cappe, cucine).



Fattibilità

Larghezza nastro	min. 700 mm · max. 1.520 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,8 mm
Diametro esterno coil	max 1.750 mm in entrata - max. 10 ton in uscita
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm

TRATTAMENTO
lavaggi con acqua demineralizzata

FACCIA SUPERIORE
TOP TRASPARENTE:
4 - 6 micron

FACCIA INFERIORE
BACK COAT: 5 - 7 micron

Vernice utilizzata: conforme alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	5 µm ± 1	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	> 80	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F minimo	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto



A-ANTIGRAFFITI

A-Antigraffiti nasce da una **tecnologia innovativa** che la nostra R&D ha sviluppato per coil-coating allo scopo di **proteggere e preservare durata e bellezza**, mantenendo la brillantezza e la luminosità di una superficie (ad esempio di una facciata) **immutata** nel tempo.

A-Antigraffiti è una combinazione virtuosa di **resine polivinilfluoruro PVDF** e di **additivi** in grado di creare uno strato di vernice liscia sul metallo sottostante impedendo così l'adesione di elementi quali pitture spray e pennarelli indelebili.

Grazie alle tecnologie vernicianti a base **PVDF**, siamo in grado di fornire ai nostri clienti una vasta gamma di colori, compresi quelli con effetto **metallico e perlato**.

Istruzioni per la pulizia

In caso il graffito sia realizzato su una superficie verniciata attraverso pitture spray o pennarelli indelebili, può essere rimosso facilmente con acqua fredda e un panno o una spugna non abrasivi*. Il processo di pulizia può ulteriormente essere migliorato con l'uso di idro-pulitrici. Per piccole aree danneggiate è consigliato anche lo sfregamento con alcool. Non è richiesto né consigliato l'utilizzo di detergenti chimici:

A-Antigraffiti è progettato per evitare l'utilizzo di tali prodotti.

Vantaggi

- Eccellente **tenuta esterna**: superata la RUV4 in accordo con EN 10162-2
- Ottima **flessibilità**
- Ottima **resistenza** chimica e facile **pulizia**
- Particolarmente indicato come protezione per **facciate architettoniche**
- Adatto a ambienti **industriali** o esposti a **forti radiazioni solari**
- Permette di rimuovere facilmente pitture **spray** non costose, etichette **adesive** e pennarelli **indelebili** (non servono speciali prodotti)
- **Nessun danno** permanente all'aspetto e alle prestazioni della superficie verniciata

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 700 mm · max. 1.520 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,8 mm
Diametro esterno coil	max 1.750 mm in entrata - max. 10 ton in uscita
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm

*Il graffito deve essere rimosso entro 72 ore dalla sua applicazione.
L'esposizione ai raggi UV aumenta l'adesione alla superficie verniciata



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER PVDF: 9 - 11 micron
BASE PVDF: 14 - 16 micron
TRASPARENTE PVDF ANTI
GRAFFITI: 14 - 16 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 4 - 6 micron
o MONOCOUCHE 14 - 16 micron

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	34 - 40 µm	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	*	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	HB - F	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)
Nebbia salina acetica	1500 H	EN 13523-8

CATEGORIA DI BRILLANTEZZA	INTERVALLO	VARIAZIONE AMMESSA
1 (semi-lucida)	30 / 50	+/- 7 unità
2 (lucida)	51 / 79	+/- 8 unità
3 (full-gloss)	** > / 80	Minimo 80

* in funzione delle caratteristiche del supporto

** in funzione delle caratteristiche del supporto



A-BASALT

A-Basalt nasce da un processo produttivo di preverniciatura in cui sono applicate vernici **wrinkled** su supporto di alluminio, per ottenere un aspetto finale simile alla **pietra**.

La finitura si presta ai più svariati utilizzi, sia all'**esterno**, sia in ambienti **interni**.

A-Basalt è adatto alla realizzazione di **coperture e tetti**, dove è necessaria una protezione dagli agenti esterni (sole, pioggia, polvere ecc.) e dove si voglia dare un valore estetico a tutto l'edificio.

La "finta pietra" è uno dei più recenti trend dell'interior design perché dona agli ambienti un tocco rustico e naturale, sposandosi alla perfezione anche con gli interni più moderni, dove spicca come elemento di contrasto.



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE: 14 - 16 micron

INK: 1 - 2 micron

TOP TRASPARENTE:

14 - 16 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 5 - 7 micron

Categoria di Resistenza

ai Raggi UV: RUV3

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 700 mm · max. 1.520 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,8 mm
Diametro esterno coil	max 1.750 mm in entrata - max. 10 ton in uscita
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	50 ± 10 µm**	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	5 ± 3	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto

** lo spessore misurato (DFT) è apparente



A-BLACK

A-Black è un prodotto in continuo sviluppo ed evoluzione, che nasce da un ampio percorso di **ricerca e sviluppo**, che ha portato alla realizzazione di prodotti di particolare effetto **estetico**, attraverso smalti a base di **resina poliestere HD**.

A-Black, a morfologia superficiale “rugoso, raggrinzito”, ossia “wrinkled”, si contraddistingue per un aspetto “finto coppo” e una superficie vibrante, che può avere **frequenza e profondità** diverse e controllate.

Questo prodotto è caratterizzato principalmente da un livello di **brillantezza** inferiore a 5 gloss.



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

SPECIFICHE DI VERNICIATURA

COLORE TOP: Grigio antracite
PE-HD WRINKLED
COLORE BACK: Grigio antracite
PE (10 ± 2 micron)

Categoria di Resistenza
ai Raggi UV: RUV3
Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	50 ± 10 µm*	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	2 ± 1	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* lo spessore misurato (DFT) è apparente

** in funzione delle caratteristiche del supporto

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 700 mm · max. 1.520 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,8 mm
Diametro esterno coil	max 1.750 mm in entrata - max. 10 ton in uscita
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm



A-BLACKTITANIUM

A-Blacktitanium nasce da un processo produttivo con cui sono applicate su alluminio **vernici** simili alla finitura **zinco titanio base nera**.

Il prodotto è indicato per usi **esterni (lattoneria, pannelli...)**. A causa della presenza di un decoro con più colori, non è possibile indicare un valore di Delta E, pur essendo le produzioni sicuramente accostabili tra loro.

Per ottenere un aspetto più rugoso può essere realizzato in una finitura trasparente **wrinkled**.



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE: PE 9 - 11 micron

INK: 1 - 2 micron

TOP TRASPARENTE:

PE 14 - 16 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 6 ± 1 micron

o MONOCOUCHE 14 - 16 micron

Categoria di Resistenza

ai Raggi UV: RUV3

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche (riferite al top liscio)

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	24 - 29 µm	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	10 ± 5	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto

Fattibilità

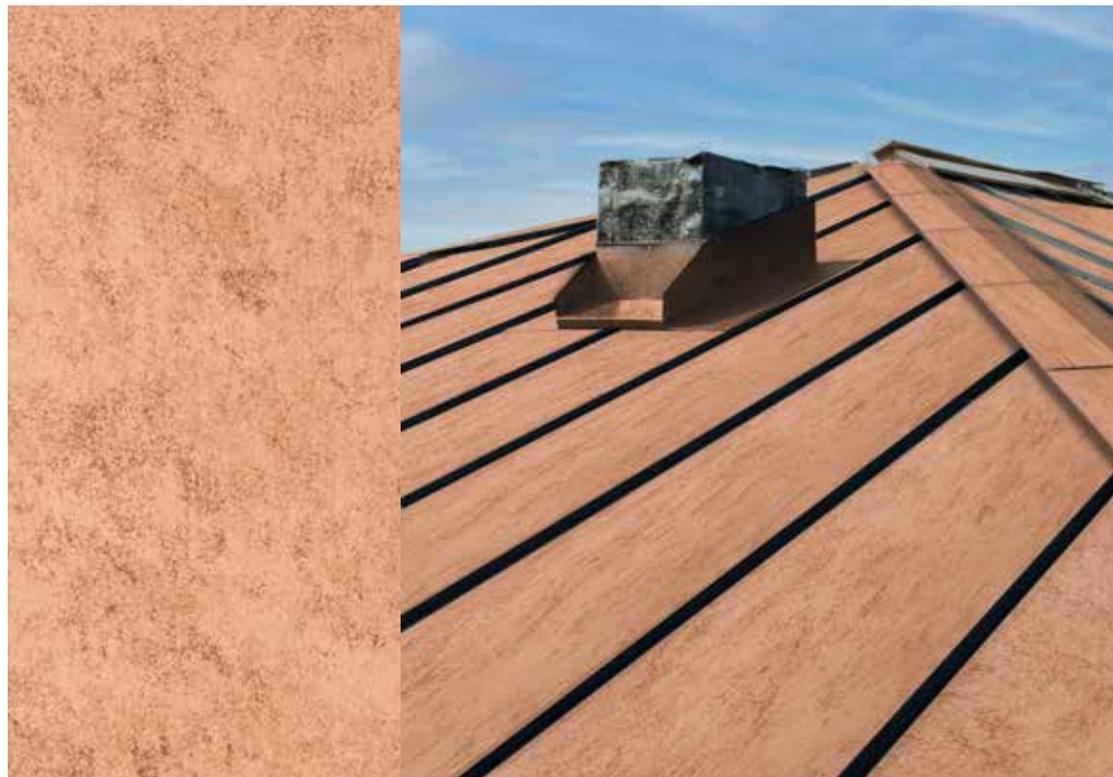
Larghezza nastro	min. 700 mm · max. 1.520 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,8 mm
Diametro esterno coil	max 1.750 mm in entrata - max. 10 ton in uscita
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm



A-COPPER

In questo ciclo vengono applicate **vernici poliuretaniche** oltre a un **trasparente super PE** su supporto di alluminio o acciai (ZINCOPPER), per ottenere un aspetto finale simile al **rame invecchiato**.

Il prodotto è indicato per tutti gli usi **esterni (lattoneria, pannelli)**. Poiché il decoro è realizzato in più colori, non è possibile garantire nessun valore di Delta E, pur essendo le produzioni sicuramente accostabili tra loro.



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE: PUR rame 14 - 16 micron

INK: 1 - 2 micron

TOP TRASPARENTE:

super-PE 9 - 11 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 6 ± 1 micron
o MONOCOUCHE 14 - 16
micron

Categoria di Resistenza
ai Raggi UV: RUV3

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche prodotto con trasparente super PE

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	24 - 29 µm	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	20 ± 10	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 700 mm · max. 1.520 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,8 mm
Diametro esterno coil	max 1.750 mm in entrata - max. 10 ton in uscita
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm



A-CORTEN

A-Corten nasce da un processo produttivo di preverniciatura con **vernici poliesteri**, tanto efficace da ottenere un effetto simile alla finitura dell'**acciaio Corten**.

La sua principale caratteristica è l'ottima **resistenza alla corrosione** da agenti atmosferici, poiché la sua naturale ossidazione si arresta con il tempo e non si estende all'interno, formando una buona patina protettiva.

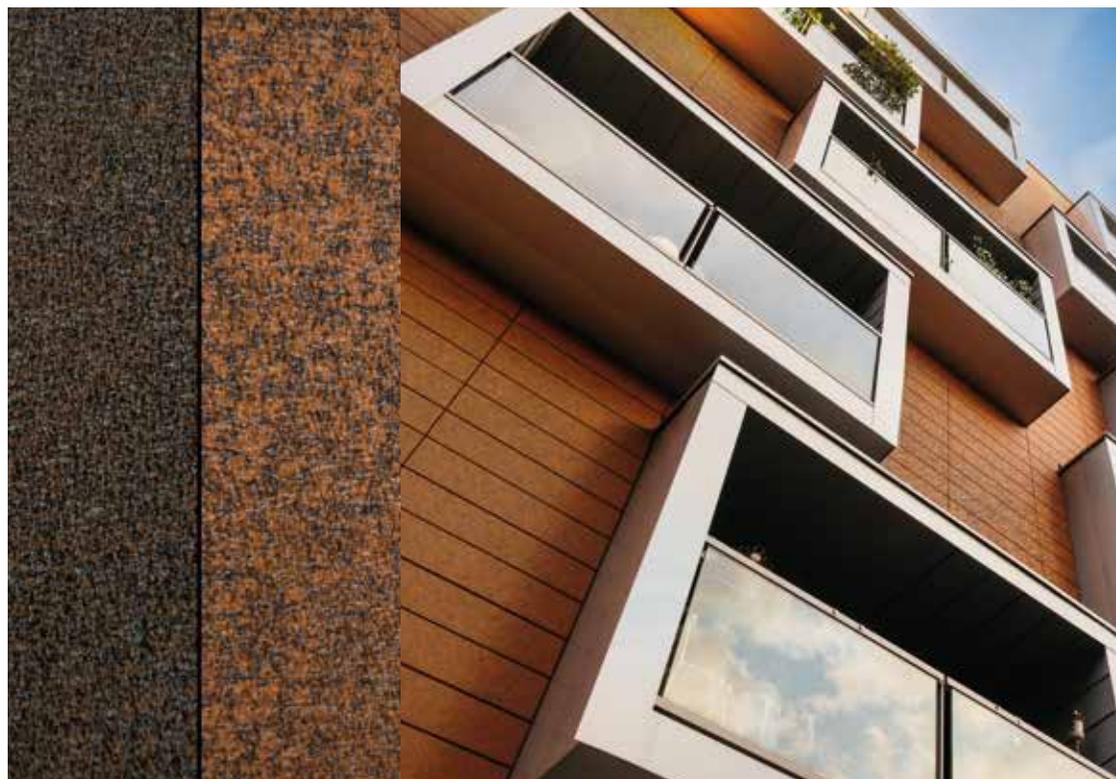
Si tratta di un materiale molto apprezzato dal mondo dell'**architettura** e del **design**, con le sue tonalità cromatiche calde ossidate che si creano in superficie si presta a moltissime soluzioni estetiche **indoor** e **outdoor**, grazie all'insolita "eleganza della ruggine", che trasmette la sensazione di "vissuto" data dai segni del tempo.

Poiché il **corten** è un materiale altamente sporchevole e poco malleabile, la nostra soluzione riesce a incontrare al meglio risultato estetico e funzionalità.

Il supporto è **alluminio** o **acciai** e il prodotto è indicato per tutti gli usi esterni o interni, con **10 anni di garanzia** alla corrosione. Il ciclo non permette di garantire nessun valore di Delta E, pur essendo le produzioni sicuramente accostabili tra loro.

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 700 mm · max. 1.520 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,8 mm
Diametro esterno coil	max 1.750 mm in entrata - max. 10 ton in uscita
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE: PUR marrone 14 - 16 micron
INK: 1 - 2 micron
TOP TRASPARENTE: super-PE
wrinkled 14 - 16 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 6 ± 1 micron
o MONOCOUCHE 14 -16 micron

Categoria di Resistenza
ai Raggi UV: RUV3
Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	29 - 34 µm**	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	5 ± 3	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto

** lo spessore misurato (DFT) è apparente



A-GLUING

A-Gluing nasce da un processo produttivo con cui è applicata una **vernice poliuretana** che conferisce al metallo **maggiori performance** proprie del PVC, la materia plastica più versatile e conosciuta.

Grazie a questo vantaggio, il prodotto trova ampio impiego nel mercato dell'**automotive**, in particolare nella produzione della **componentistica interna ed esterna** (barre porta tutto, cruscotti, maschere per quadri ecc.).

L'eccellenza qualitativa di A-Gluing ha permesso al prodotto di essere inserito nell'**IMDS** (International Material Data System), il sistema internazionale di dati sui materiali dell'industria automobilistica, vero e proprio **standard globale utilizzato dai principali OEM del mondo** per soddisfare gli obblighi imposti alle case automobilistiche, e quindi ai loro fornitori, da norme, leggi e regolamenti nazionali e internazionali.



Fattibilità

Larghezza nastro	min. 700 mm · max. 1.520 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,8 mm
Diametro esterno coil	max 1.750 mm in entrata - max. 10 ton in uscita
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm

TRATTAMENTO
2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE
TOP: 5 - 7 micron

FACCIA INFERIORE
BACK COAT: 5 - 7 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	6 + / - 1 µm	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	> 90	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	N.A.	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	N.A.	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	N.A.	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C*	N.A.	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C*	N.A.	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	N.A.	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto



A-IRIDIUM

A-Iridium nasce da un processo produttivo con cui sono applicate **vernici PVDF** che conferiscono al materiale un sorprendente effetto **cangiante**, con sfumature **metallizzate**.

Il prodotto è indicato per usi **interni** ed **esterni**.

Grazie alle tecnologie vernicianti a base **PVDF** siamo in grado di fornire ai nostri clienti una vasta gamma di colori, compresi quelli ad effetti **metallico** e **perlato**.



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER PVDF: 9 - 11 micron
BASE GRIGIA PVDF: 16 - 18 micron
TOP TRASPARENTE PVDF
MICACEO: 14 - 16 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 5 - 7 micron

Categoria di Resistenza
ai Raggi UV: RUV4
Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	39 - 45 µm	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	23 - 37**	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto

** disponibile anche a gloss

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 700 mm · max. 1.520 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,8 mm
Diametro esterno coil	max 1.750 mm in entrata - max. 10 ton in uscita
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm



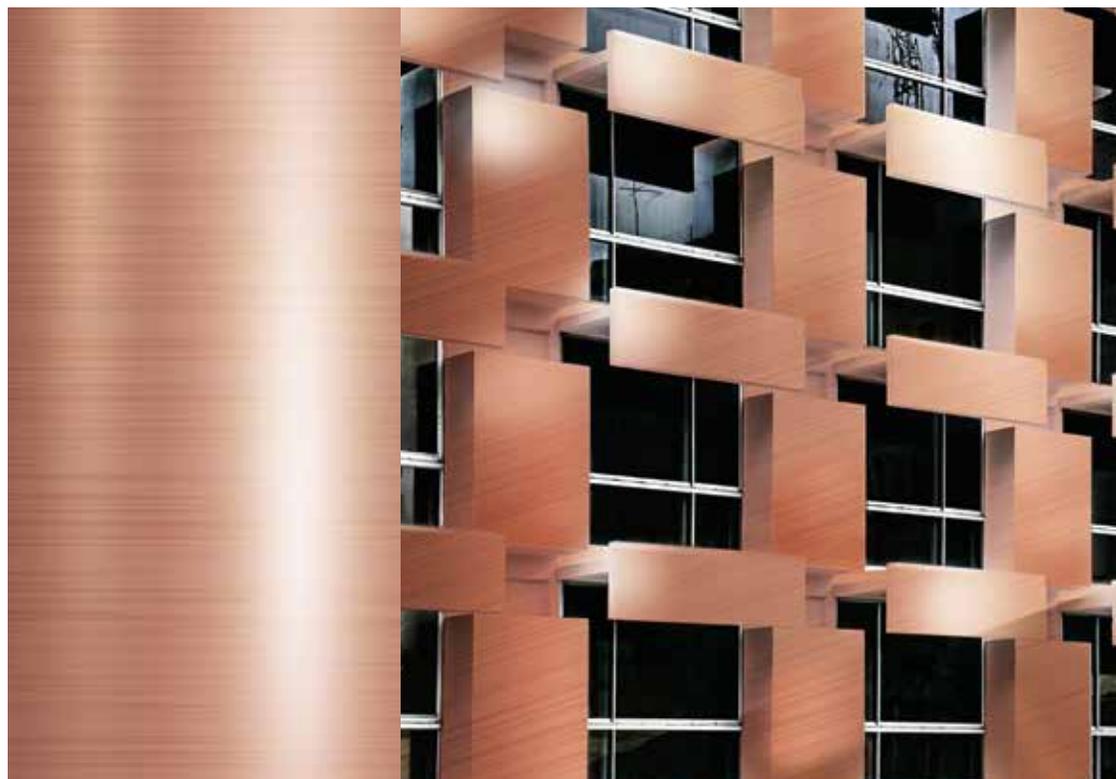
A-MATCOPPER

A-MatCopper nasce da un processo produttivo con cui sono applicate **vernici poliestere** su supporto di alluminio, ottenendo un aspetto finale simile al rame.

Il prodotto è indicato per tutti gli usi esterni (lattoneria, pannelli ecc.).

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 700 mm · max. 1.520 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,8 mm
Diametro esterno coil	max 1.750 mm in entrata - max. 10 ton in uscita
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE: 5 - 6 micron
TOP RAME: 15 - 17 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 4 - 6 micron
o MONOCOUCHE 14 - 16 micron

Categoria di Resistenza
ai Raggi UV: RUV2
Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	20 - 23 µm	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	> 80	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto



A-PATINA GRAU

A-Patina Grau nasce da un trattamento speciale realizzato con due sgrassaggi oltre a passivazione (esente cromo), ed è apprezzabile per la sua finitura estetica ricercata.

Il prodotto è indicato per tutti gli usi **interni** ed **esterni**, in particolare per le coperture di pregio.



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE: 14 - 16 micron

INK: 1 - 2 micron

TOP TRASPARENTE:

13 - 15 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 5 - 7 micron

Categoria di Resistenza

ai Raggi UV: RUV2

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 700 mm · max. 1.520 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,8 mm
Diametro esterno coil	max 1.750 mm in entrata - max. 10 ton in uscita
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	45 ± 7 µm**	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	2 - 7	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto

** lo spessore misurato (DFT) è apparente



A-PRO-HYGIEN

A-Pro-Hygien nasce da un processo produttivo con cui sono applicate **vernici** che conferiscono al materiale particolari **proprietà anti-microbiche**.

I componenti della vernice inibiscono il proliferare delle colonie dei più comuni tipi di batteri e contribuiscono al loro abbattimento.

Il prodotto è dunque adatto per essere utilizzato in **pareti e controsoffitti di luoghi con alta affluenza** di persone, quali ad esempio asili, scuole, uffici pubblici, centri commerciali, spazi ricreativi, per i quali non vengono effettuati frequenti specifici trattamenti **igienizzanti**.

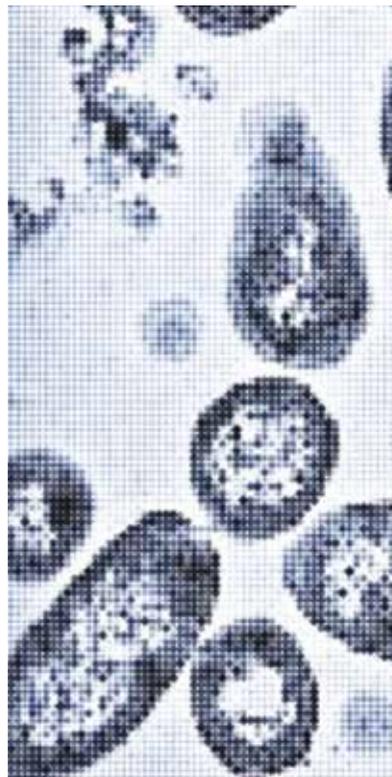
Test in accordo alla norma ISO 22196:2007, condotti presso laboratori specializzati, hanno dimostrato un'**efficace azione nel ridurre in 24 ore** oltre il **99.99 %** delle colonie dei batteri Staphylococcus Aureus, Escherichia Coli 01257, Legionella Pneumophila, Salmonella Enterica, Pseudomonas aeruginosa, Enterobacter Aerogenes, Enterococcus Faecalis.

Il prodotto è disponibile in due varianti, bianco e trasparente: quest'ultima può essere applicata su qualunque base poliestere, in modo da poter conferire proprietà antimicrobiche su materiale preverniciato di qualunque tinta.

Le vernici sono adatte solo per utilizzo in ambienti **interni**.

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 700 mm · max. 1.520 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,8 mm
Diametro esterno coil	max 1.750 mm in entrata - max. 10 ton in uscita
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER: 5 - 7 micron
TOP BIANCO PRO-HYGIEN:
15 - 20 micron
oppure
PRIMER: 5 - 7 micron (solo per acciai)
BASE: PE 10-15 micron
TOP TRASPARENTE
PRO-HYGIEN: 12 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 4 - 6 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	20 - 27	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	bianco 23 ± 5 trasparente 30 ± 5	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK * in funzione delle caratteristiche del supporto	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)



A-STONE

A-Stone nasce dall'applicazione di vernici poliuretaniche con trasparente wrinkled su supporto di alluminio per ottenere un aspetto finale simile alla pietra naturale.

Il prodotto si applica a tutti gli usi **interni** ed **esterni**, in particolar modo per coperture di pregio.



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE: 11 - 13 micron

INK: 1 - 2 micron

TOP TRASPARENTE:

17 - 19 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 5 - 7 micron

Categoria di Resistenza

ai Raggi UV: RUV2

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 700 mm · max. 1.520 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,8 mm
Diametro esterno coil	max 1.750 mm in entrata - max. 10 ton in uscita
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	50 ± µm**	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	3 - 7	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto

** lo spessore misurato (DFT) è apparente

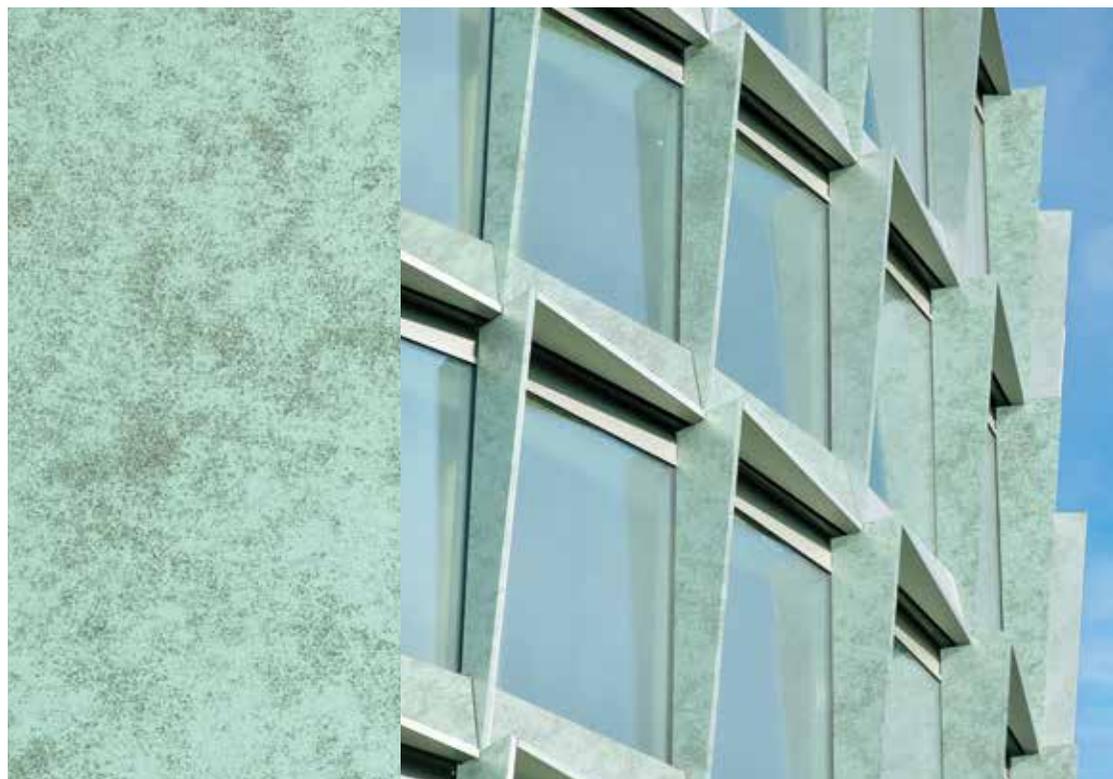


A-TEKU

A-Teku nasce da un trattamento speciale realizzato con vernici poliuretaniche appositamente studiate per rendere il materiale trattato simile al rame invecchiato.

Il prodotto è indicato per tutti gli usi **esterni** (lattoneria, pannelli). Poiché il decoro è realizzato in più colori, non è possibile garantire nessun valore di Delta E, pur essendo le produzioni sicuramente accostabili tra loro.

Può essere realizzato anche in **PVDF**, con **garanzia di 20 anni**.



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE: PUR verde 9 - 11 micron

INK: 1 - 2 micron

TOP TRASPARENTE:

PU 9 - 11 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 4 - 6 micron

o MONOCOUCHE 14 - 16 micron

Categoria di Resistenza

ai Raggi UV: RUV2

Vernice utilizzata: conforme

alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	19 - 24 µm	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	5 ± 3	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 700 mm · max. 1.520 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,8 mm
Diametro esterno coil	max 1.750 mm in entrata - max. 10 ton in uscita
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm



A-TEXTURE

A-Texture sfrutta un **inchiostro destrutturato** per conferire alla superficie una **finitura estetica innovativa**, che coniuga due elementi strutturali in un unico prodotto.

Con questa finitura, l'alluminio mantiene ottime caratteristiche tecniche e acquisisce un peculiare aspetto finale, con una texture che alterna **superfici lucide e lisce** ad altre **opache e 3D**.

Grazie a queste caratteristiche, trova larga applicazione nella realizzazione di progetti di design per **interni ed esterni**.



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER: PVV00280 5 micron
INCHIOSTRO
DESTRUTTURATO
TOP: wrinkled 20 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 5 - 7 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	N.A.*	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	N.A.*	EN 13523-2 (ECCA T2)
DE	N.A.*	EN 13523-3 (ECCA T3)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 1.5T	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* lo spessore misurato (DFT) e la brillantezza sono apparenti, non è possibile fare una misura omogenea.

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 700 mm · max. 1.520 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,8 mm
Diametro esterno coil	max 1.750 mm in entrata - max. 10 ton in uscita
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm



A-TITANIUM

A-Titanium nasce da un processo produttivo con cui sono applicate su alluminio **vernici** che rendono il materiale trattato simile alla finitura **zinco titanio**.

Il prodotto è indicato per **usi esterni (lattoneria, pannelli...)**.
A causa della presenza di un decoro con più colori, non è possibile indicare un valore di delta E, pur essendo le produzioni sicuramente accostabili tra loro.

Per ottenere un aspetto più rugoso può essere realizzato in una finitura trasparente wrinkled.



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE PU: 12 - 14 micron

INK: 1 - 2 micron

TOP TRASPARENTE:

VHD 14 - 16 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 4 - 6 micron

o MONOCOUCHE 14 - 16 micron

Categoria di Resistenza
ai Raggi UV: RUV3

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche Trasparente Super

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	25 - 30 µm	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	8 - 12	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	HB - F	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0.5T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	1T - 1.5T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 700 mm · max. 1.520 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,8 mm
Diametro esterno coil	max 1.750 mm in entrata - max. 10 ton in uscita
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm



A-WOOD

A-Wood nasce dal processo produttivo che permette di riprodurre sull'alluminio le sfumature e le finiture tipiche del legno.

Si applica una base **beige**, un inchiostro marrone e un trasparente liscio o bucciato sulla faccia superiore e un back coat schiumabile con film secco sulla faccia inferiore.

Siamo in grado di riprodurre **sei** tipi di legno diversi per **colore** e **disegno** della **venatura**.



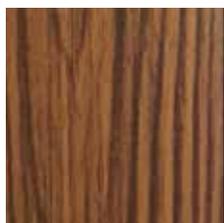
WHITE



CHIARO



SCURO



NOCE



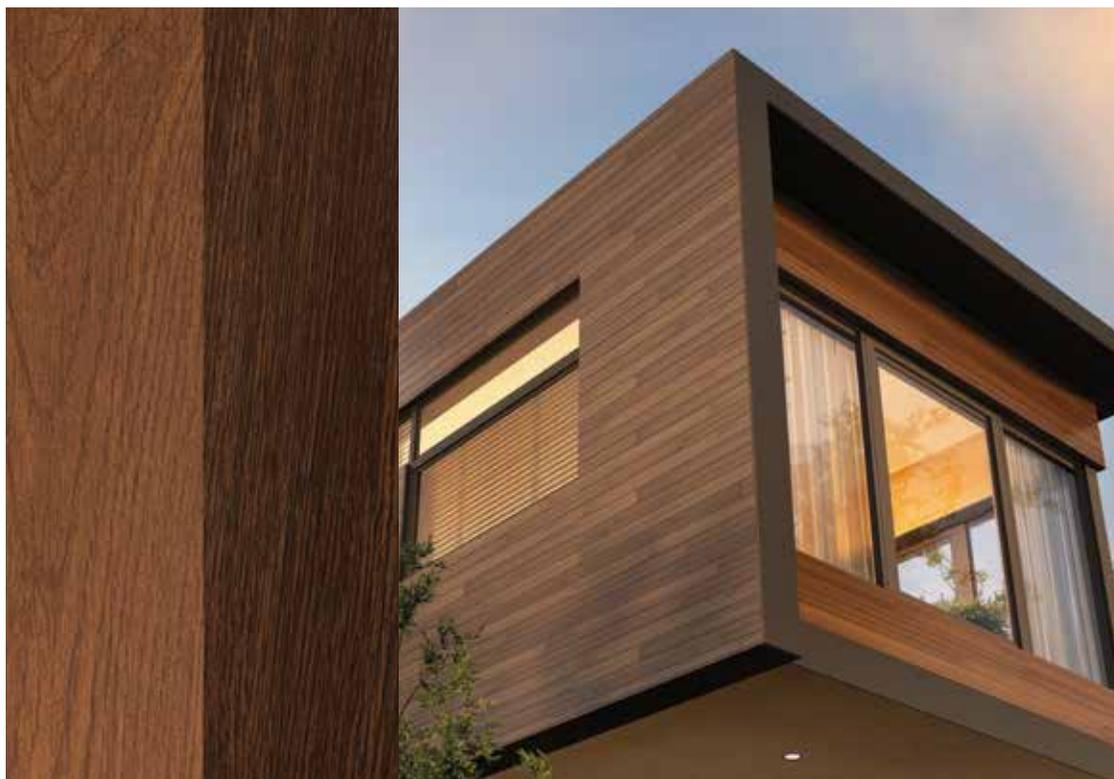
QUERCIA



ROVERE

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 700 mm · max. 1.520 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,8 mm
Diametro esterno coil	max 1.750 mm in entrata - max. 10 ton in uscita
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE: 11 - 13 micron

INK: 1 micron

TOP TRASPARENTE:

14 - 16 micron

SPESSORE TOTALE:

28 - 36 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 4 - 6 micron

schiumabile

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	28 - 36 µm**	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	30 ± 10 gloss	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	>/= 100 d.c.	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto

** lo spessore misurato (DFT) è apparente



Un modello di business certificato e sostenibile

Siamo da sempre impegnati a garantire i più **alti standard** per rendere il nostro modello di business ancora più **sostenibile**.

salute **sicurezza**
ambiente

In accordo con la nostra Politica per la **Tutela della Salute e della Sicurezza dei Lavoratori e dell'Ambiente**, abbiamo implementato un Sistema di gestione per la qualità secondo **UNI EN ISO 9001:2015**, un Sistema di gestione ambientale conforme alla **UNI EN ISO 14001:2015**, oltre a un Sistema di gestione per la salute e sicurezza sul lavoro secondo **UNI ISO 45001:2018**.



Costruiamo insieme il futuro del nostro pianeta

Lavoriamo alluminio e acciai, materiali riciclabili e sostenibili per eccellenza, che permettono di salvare il **95%** dell'energia necessaria per produrre nuovo materiale.

Il **contenimento** dei costi, la tutela dell'**ambiente** sono valorizzati grazie all'utilizzo di **energie alternative**, al **riciclo** delle vernici, al **recupero energetico** della produzione, delle acque reflue oltreché alla **riduzione** degli scarti di produzione.

95%





Sito produttivo
viale dei Mutilati e Invalidi del Lavoro, 263
63100 Ascoli Piceno
T +39 0736 249137

Sede commerciale
via Antonio Stoppani, 10/C
24121 Bergamo
T +39 035 246509
info@metalcoat.it
www.metalcoat.it

The Painted Metal Atelier