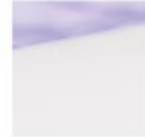




SCHEDA
CICLO DI VERNICIATURA
PLASTISOL





PLASTISOL

Scheda tecnica del prodotto realizzato su acciaio zincato (rivestimento minimo di zinco 225 g/m²)

TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER: specifico per plastisol 10 micron
TOP: base chimica PVC liquido/morbido con spessore 200 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: schiumabile 5-7 micron

È un prodotto di nicchia realizzato con ciclo particolare composto da un primer specifico ed un top ad alto secco, costituito da dispersioni di PVC in plastificante. Ha un'elevatissima resistenza chimica ed è utilizzato in ambienti molto aggressivi o in applicazioni in cui è richiesta una particolare resistenza all'abrasione; il prodotto non ha un'elevata resistenza ai raggi UV e tende a sfarinare; per tale ragione è utilizzato soprattutto nei paesi del nord Europa. Ha limitazioni nella gamma dei colori, che sono non lucidi e non trasparenti.

CARATTERISTICHE TECNICHE

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
spessore	190-210	EN 13523-1 (ECCA T1)
brillantezza	30±10	EN 13523-2 (ECCA T2)
durezza matita	B	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	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. fessurazione a 25°C	0T	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	nessuna alt.	EN 13523-11 (ECCA T11)
resistenza al graffio	nessuna alt.	EN 13523-12 (ECCA T12)
resistenza alle macchie	ottima	EN 13523-18 (ECCA T18)
resistenza ai marchi di pressione	nessuna alt.	EN 13523-24 (ECCA T24)

RESISTENZA ALLA NEBBIA SALINA

penetrazione su taglio in croce	exp. 500 h	mm 12 max
penetrazione su taglio in croce	exp. 1000 h	mm 3 max

RESISTENZA AI RAGGI UVA

esposizione 200 ore	non si rileva variazione apprezzabile del colore
---------------------	--