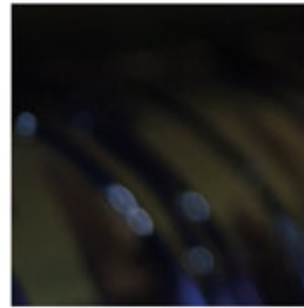
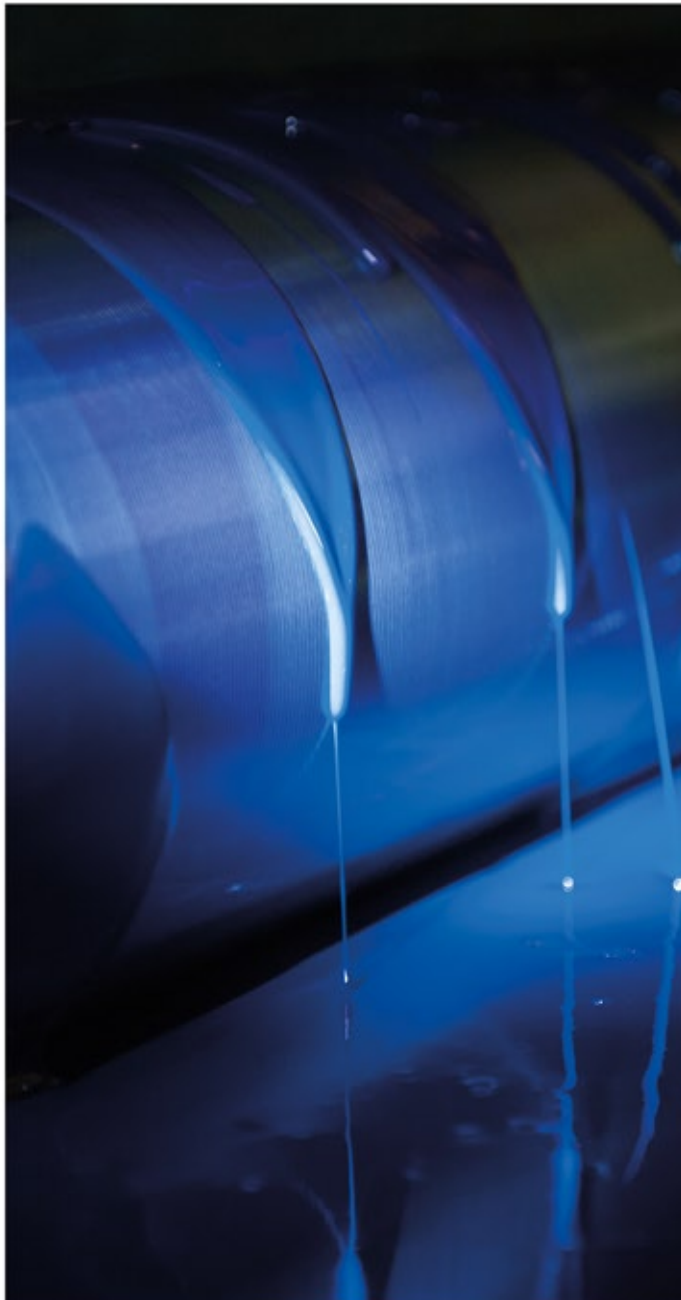




SCHEDA
CICLO DI VERNICIATURA
POLIESTERE



POLIESTERE

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

TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER: 4-6 micron

TOP: poliesteri 18-22 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: grigio 4-6 micron oppure

BACK COAT: schiumabile 4-6 micron oppure

BACK COAT: in tinta 12-14 micron

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 13523-1 (ECCA T11)

* vedi tabella sottostante

** in funzione delle caratteristiche del supporto

REQUISITI DI ACCETTABILITÀ BRILLANTEZZA

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

VERNICE UTILIZZATA: conforme alla direttiva Rohs

È caratterizzato da buona flessibilità, buona resistenza in esterno (RUV2) ed ottimo rapporto costo/prestazione, sono così definiti tutti i prodotti vernicianti che hanno come legante una miscela di polimeri: poliesteri oil free e resine amminiche.