

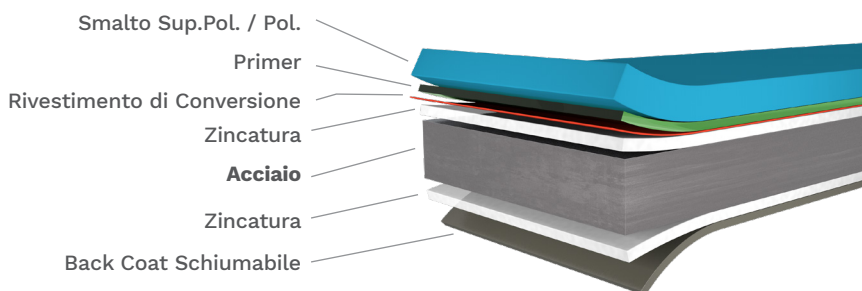
STANDARD

SCHEDA TECNICA N°

1 / 23

Rev. 1/08/2023

COMPOSIZIONE



DESCRIZIONE

Sistema verniciante composto da rivestimento di conversione, primer e smalto o super poliestere colorato.

PROPRIETÀ

Aspetto estetico, stabilità e elevata durabilità della finitura superficiale unitamente ad una buona resistenza alla corrosione.

UTILIZZO FINALE

Elementi verticali (portoni e pannelli) per il mercato delle costruzioni.

TIPOLOGIA D'ORDINE

Conto Vendita / Conto Lavorazione

SUPPORTO		Zincato S250 - DX51 - S280 - S320 / Z100 - Z140 - Z225 - Z275 (possibilità di fornire zincato - inox - alluminio in conto lavorazione)
TOP COAT	Spessore Totale EN 13523-1	25 -2 / +5 μ
	Spessore Primer	5 μ
	Spessore Smalto	20 μ
	Brillantezza EN 13523-2	Come richiesto dal cliente +/- 5 . Misurato con Glossmetro a 60°
	Aspetto Superficiale	Liscio
Spessore Back Coat		5 +/-2 μ

PERFORMANCE - TOP COAT	
Adesione alla Piegatura (norma) EN 13523-7	$\leq 1.5T \diamond$
Resistenza alla Piegatura (norma) EN 13523-7	$\leq 2T \diamond$
Resistenza all'urto (norma) EN 13523-5	18J $\diamond$
Durezza Matita (norma) EN 13523-4	HB - H
Resistenza al graffio (norma) EN 13523-12	> 2 Kg
Resistenza al MEK (norma) EN 13523-11	> 100

TOLLERANZA ΔE SU COLORE FORNITO (NORMA) EN 13523-3 TOP COAT	
Bianco	$\Delta E \leq 1$ unità
Chiaro	$\Delta E \leq 2$ unità
Scuro	$\Delta E \leq 3$ unità
RESISTENZE TOP COAT	
Nebbia Salina EN 13523-8 (indoor use only)	RC* 360h $\diamond$
Resistenza all'Umidità EN 13523-26	750h
Classe di resistenza agli UV UNI EN 10169	RUV2 Poliestere
Classe di resistenza agli UV UNI EN 10169	RUV4 Sup. Poliestere

* La classificazione RC sarà stabilità solo dopo accordo con ARV

BACK COAT

Back coat grigio schiumabile idoneo per la maggior parte delle schiume PUR. Relativamente alla schiume PIR e collanti, dato l'alto numero di variabili, ogni cliente deve testare autonomamente l'idoneità del back specifica per la sua lavorazione.

NOTE DI LAVORAZIONE

A) Le lavorazioni come profilatura, presso piegatura, goffatura e qualsiasi altra deformazione meccanica del prodotto, devono essere eseguite ad una temperatura non inferiore a 25 ~ 30 °C. B) Le tolleranze colorimetriche (ΔE) sono osservate nei limiti di quanto sopra riportato per lotti e sistemi continui di produzione. C) Per i prodotti stampati ARV consiglia di utilizzare materiale dello stesso lotto o dello stesso sistema di produzione continuativo per abbinamenti di materiale o completamenti di fabbricati.

$\diamond$ I dati riferiti a queste norme sono strettamente collegati alle caratteristiche del supporto fornito dal cliente e di conseguenza non necessariamente possono essere rispettati. I valori reali raccolti saranno evidenziati nella scheda specifica redatta per singolo coil a fine lavorazione.

SOLO ALLO SCOPO MIGLIORATIVO ARV SI RISERVA, SENZA ALCUN PREAVVISO, DI MODIFICARE LA PRESENTE SCHEDA TECNICA.

Per ulteriori dettagli, si rimanda alle nostre condizioni generali di fornitura.

ARV - Acciai Rivestiti Valdarno s.r.l.

Via Peruzzi, 58 - 52027 - San Giovanni Valdarno (AR) - Italy Tel. +39 055 9124824 / 825 - Fax +39 055 944860

www.a-r-v.com - arv@a-r-v.com