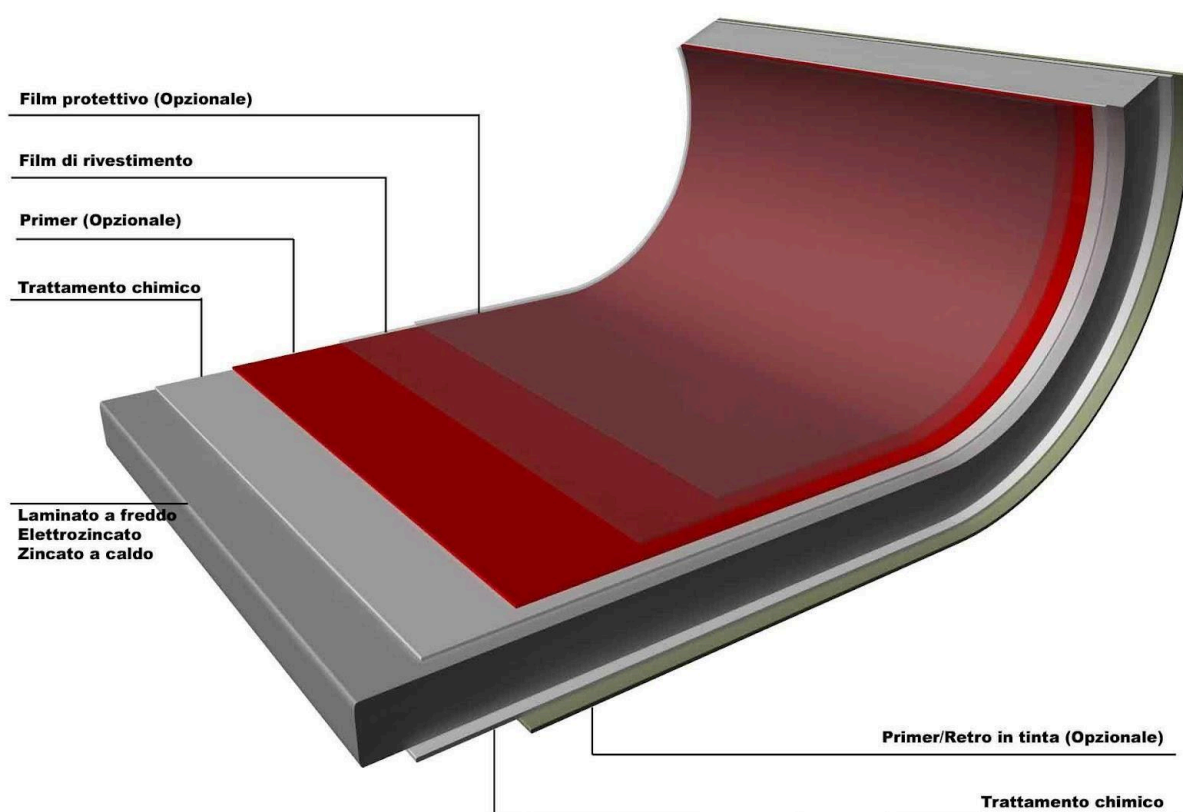




EASYWHITE - Scheda prodotto

1. Struttura prodotto

Schema grafico struttura prodotto





PLALAM METAL S.r.l. Lamiere prelaccate e plastificate
Sede Legale e commerciale: via Dante 6 – 20881 Bernareggio (MB)
P.iva 08691360963
info@plalam.it – www.plalam.it

Descrizione prodotto

Il prodotto EASYWHITE è realizzato attraverso un ciclo specifico di accoppiamento su supporto in acciaio di un sottile film di rivestimento bianco (supporto standard acciaio elettrozincato (Qualità DC01 + Zn) – Normativa di riferimento UNI EN 10152). Il prodotto è caratterizzato da un'elevata resistenza ai cicli di lavorazione può essere infatti piegato, tranciato ed imbutito senza alcuna microfessurazione o distacco del rivestimento.

Grazie alla sua particolare natura, resine poliestere, il prodotto risulta completamente atossico, ignifugo ed al contatto con il fuoco non sprigiona vapori o fumi tossici; può essere inoltre pulito con solventi/tensioattivi particolarmente aggressivi senza che la sua superficie ne risulti danneggiata.

Altri tipi di supporto disponibili

Acciaio laminato a freddo - Normativa di riferimento UNI EN 10130

Acciaio zincato a caldo – Normativa di riferimento UNI EN 10142

Applicazioni

I prodotti della gamma EASYWHITE trovano largo impiego all'interno dei seguenti settori industriali:

- Celle frigorifere
- Scaffalature
- Elettrodomestici



2. Caratteristiche tecniche prodotto

I valori delle caratteristiche tecniche riportati di seguito sono il risultato dei test effettuati sul prodotto con supporto e film di rivestimento standard.

Stratigrafia e proprietà faccia superiore

Trattamento chimico di pulizia e passivazione
Strato di primer – Spessore 5-8 μm (Opzionale)
Film di rivestimento - Spessore 20-25 μm
Eventuale film protettivo trasparente pelabile – Spessore 30-60 μm

Caratteristiche Tecniche	Norma Rif.	Min.	Max	Note
Adesione su imbutitura	UNI EN 13523-6	80 %	100 %	
Adesione impatto	UNI EN 13523-5	Non si evidenzia nessun distacco		
Brillantezza	UNI EN 13523-2	90	100	(Gloss) – Angolo incidenza della luce 60°
Colore	UNI EN 13523-3	0	1	ΔE
Resistenza all'umidità (95% umidità/38 °C)	UNI EN 13523-23	Nessuna variazione (1000 h)		
Resistenza alle macchie	UNI EN 13523-18	Ottima		
Resistenza al mek	UNI EN 13523-11	Ottima		
TB Adesione	UNI EN 13523-7	0 T	0 T	
TB Fessurazione	UNI EN 13523-7	0 T	0 T	

Stratigrafia e proprietà faccia inferiore

Trattamento chimico di pulizia e passivazione
Primer protettivo schiumabile - Spessore 5-8 μm

Caratteristiche Tecniche	Norma Rif.	Min.	Max	Note
Adesione su imbutitura	UNI EN 13523-6	80 %	100 %	
Resistenza al mek	UNI EN 13523-11	10	50	Doppi colpi
Schiumabilità	Ottima			

Nota: Su richiesta è possibile avere la faccia inferiore con finitura preverniciata.



3. Movimentazione

Trasporto

Il trasporto deve essere effettuato in condizioni tali da garantire la protezione del materiale da umidità e condensa. La disposizione sugli automezzi deve garantire la protezione del materiale da urti, abrasioni e ribaltamenti.

Stoccaggio

I prodotti prerivestiti in generale, esattamente come il supporto metallico di partenza, devono essere preservati da umidità, pioggia e da ogni rischio di condensa. A tale scopo i magazzini per lo stoccaggio devono essere coperti e prevedere possibilmente un ambiente ventilato e senza sbalzi di temperatura. Il prodotto non deve entrare in contatto sporadico od essere esposto ad agenti corrosivi quali solventi od altri prodotti chimici che possano danneggiarlo.

Lavorazione

Materiale idoneo a lavorazione tramite processi di presso/piegatura, punzonatura e profilatura. Per una corretta lavorabilità è fondamentale una periodica ed accurata pulizia dell'equipaggiamento e delle superfici che entrano in contatto con il prodotto. Si consiglia di mantenere il materiale ad una temperatura non inferiore ai 18° C durante il ciclo di lavorazione.

4. Manutenzione

Pulizia

L'operazione di pulizia può essere eseguita con normale acqua, o nel caso non fosse sufficiente, utilizzando un panno morbido con una soluzione di acqua e detergente neutro o solo debolmente alcalino. A seguito di tale operazione risciacquare ed asciugare accuratamente la superficie interessata.

Ritocchi e rifacimenti

Per piccole aree dello strato superficiale danneggiate l'operazione consigliata è la carteggiatura della parte interessata, un'accurata pulizia e verniciatura con smalti poliuretanici.



5. Gamma di Produzione

Laminato a freddo Elettrozincato/Zincato a caldo		Spessore (mm)											
		0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,5	2,0	2,5
Larghezza (mm)	700/800	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	800/900	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	900/1000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	1000/1100	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	1100/1200	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	1200/1300	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	1300/1400		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	1400/1500		●	●	●	●	●	●	●	●	●		