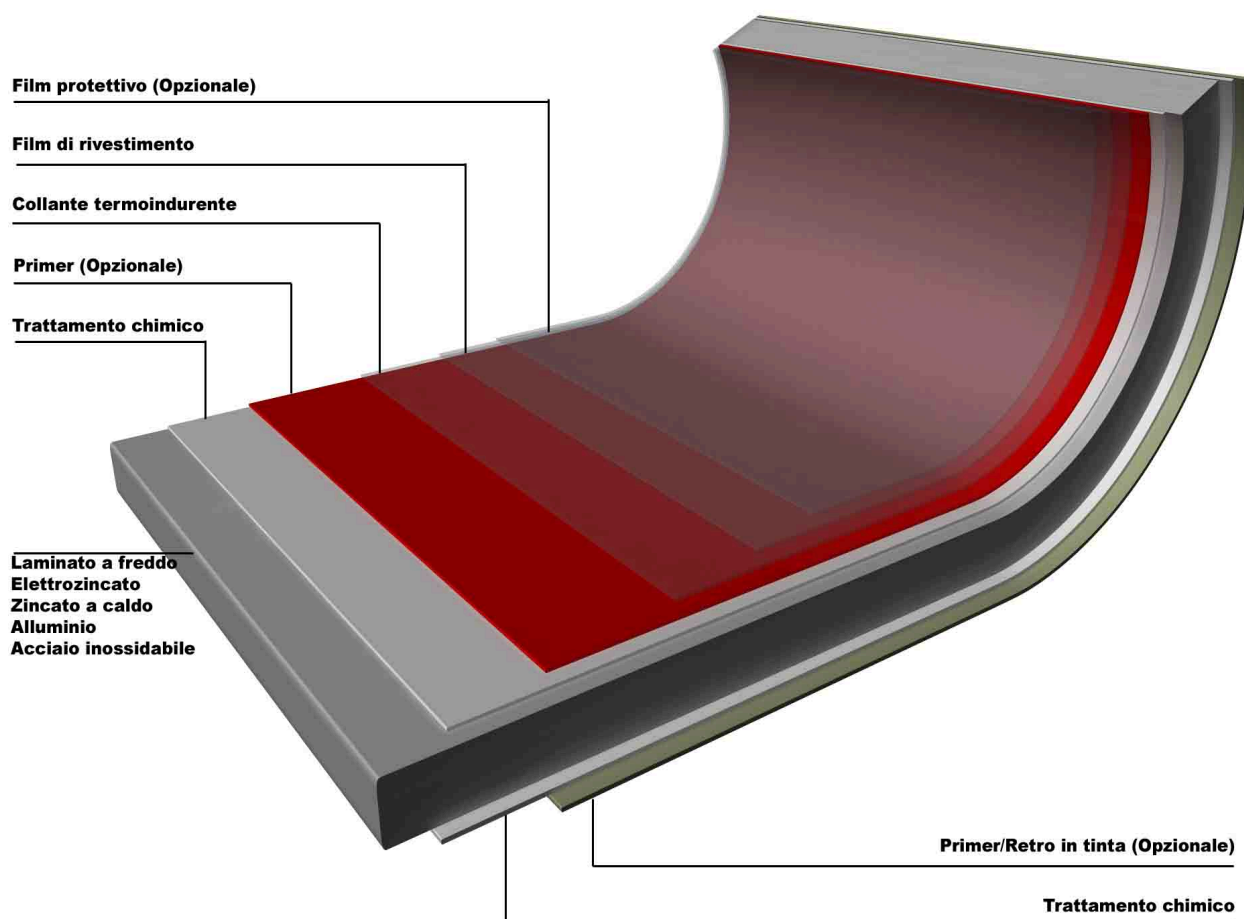




## **PLACOLOR** - Scheda tecnica famiglia prodotti

### 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](mailto:info@plalam.it) – [www.plalam.it](http://www.plalam.it)

## ***Descrizione prodotto***

Lamiera accoppiata a caldo con un film di rivestimento (supporti standard metallici). I film sono disponibili in vari colori (tinte unite) ed attraverso processi di stampa in una vasta gamma di decorazioni per applicazioni particolari (Es. finto legno, marmorizzati...). L'aspetto superficiale del prodotto dipende dal tipo di goffratura del film applicato.

## ***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

Acciai Inossidabili – Normativa di riferimento UNI EN 10088

Alluminio – Normativa di riferimento UNI EN 485-2

## ***Applicazioni***

I prodotti della famiglia PLACOLOR, grazie all'ampia gamma di finiture disponibili, trovano largo impiego all'interno dei seguenti settori industriali:

- Scaffalature
- Celle frigorifere
- Climatizzazione
- Elettrodomestici
- Arredamento d'interni (Porte, pareti sezionali...)
- Arredamento navale
- Portoni sezionali/serrande avvolgibili



## 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  $\mu\text{m}$  (Opzionale)  
Collante termoindurente – Spessore 4 – 8  $\mu\text{m}$   
Film di rivestimento - Spessore 12-200  $\mu\text{m}$   
Eventuale film protettivo trasparente pelabile – Spessore 30-60  $\mu\text{m}$

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	5	>100	(Gloss) – Angolo incidenza della luce 60°
Colore (Tinte unite)	UNI EN 13523-3	$\Delta E$ max. = 1,5		
Colore (Decorati)	Comparazione visiva			
Resistenza nebbia salina	UNI EN 13523-8	0	2	mm di penetrazione dopo (200 h)
Resistenza all'umidità ( 95% umidità/38 °C)	UNI EN 13523-23	Nessuna variazione (500 h)		
Resistenza alle macchie	UNI EN 13523-18	Dipendente dal film applicato		
Resistenza al mek	UNI EN 13523-11	Dipendente dal film applicato		
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  $\mu\text{m}$

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
Schimabilità	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 poliuretatici.

*Nota: Nelle operazioni indicate nel Paragrafo 4.1 evitare l'impiego di solventi o sostanze abrasive*



## 5. Gamma di Produzione

Laminato a freddo		Spessore (mm)											
Elettrozincato/Zincato a caldo		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		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
Acciai inossidabili		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					●							
Alluminio		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		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●