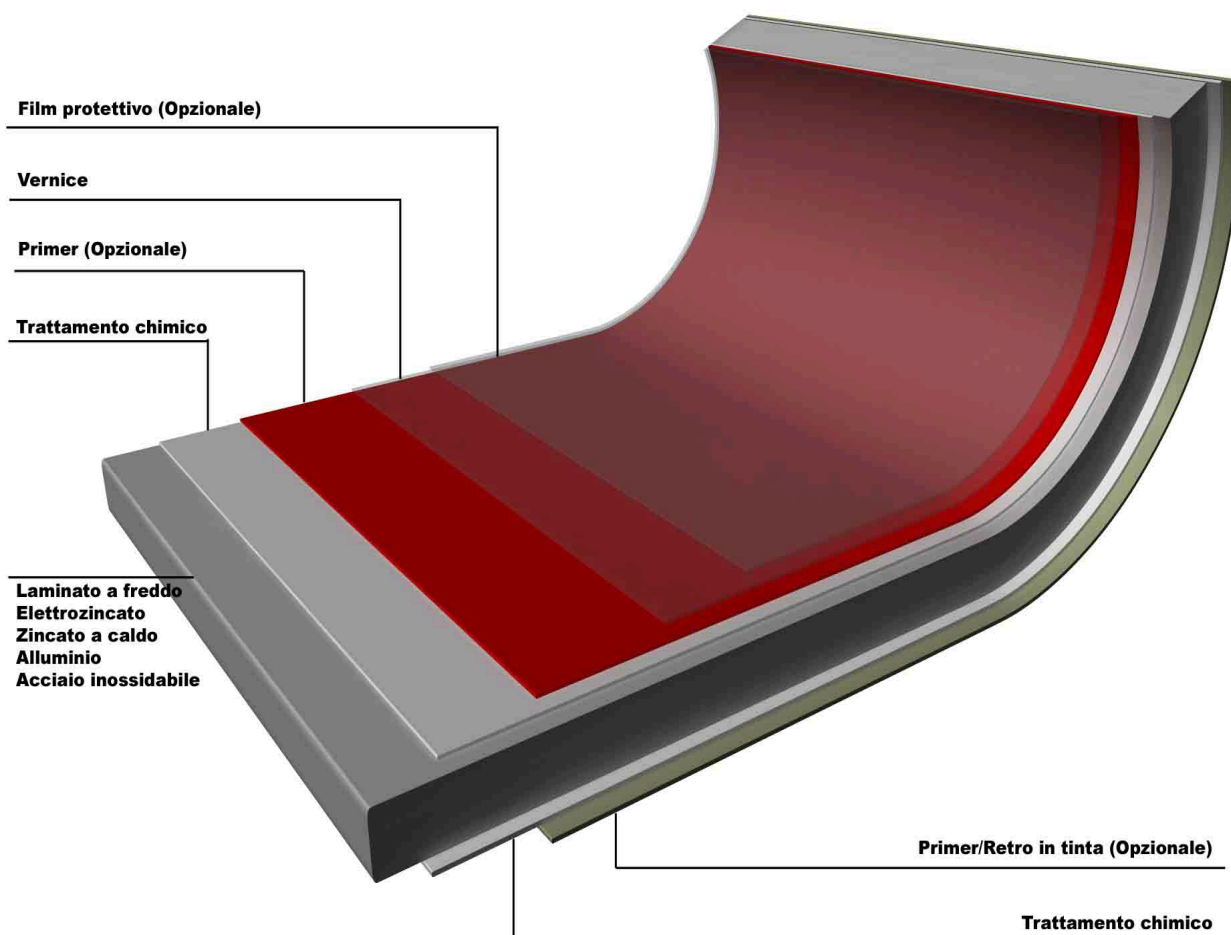




PLALAC - Scheda tecnica famiglia prodotti

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 – www.plalam.it

Descrizione prodotto

Lamiera preverniciata (Supporto standard metallici).I prodotti preverniciati sono disponibili in un'ampia gamma di colori ed aspetti superficiali.

L'impiego di vernici di alta qualità conferisce ai prodotti della famiglia PLALAC ampia flessibilità d'impiego.

Altri tipi di supporto disponibili

Acciaio elettrozincato – Normativa di riferimento UNI EN 10152

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 PLALAC, vengono impiegati prevalentemente nei seguenti settori industriali:

- Elettrodomestici
- Celle frigorifere
- Edilizia
- Arredamento d'interni/esterni
- Arredamento navale
- Climatizzazione
- 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 vernice di rivestimento standard.

Stratigrafia e proprietà faccia superiore

Trattamento chimico di pulizia e passivazione
Strato di primer – Spessore 3/10 µm (Opzionale)
Strato di vernice – Spessore 15/30 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	10	120	(Gloss) – Angolo incidenza della luce 60°
Colore	UNI EN 13523-3	Dipendente dalla vernice applicata		
Durezza a matita	UNI EN 13523-4	F	H	
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 (1000 h)		
Resistenza alle macchie	UNI EN 13523-18	Buona		
Resistenza al mek	UNI EN 13523-11	Buona		
TB Adesione	UNI EN 13523-7	0 T	1 T	
TB Fessurazione	UNI EN 13523-7	0 T	1 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
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 preverniciati 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.

In caso di stoccaggio per un periodo prolungato è preferibile effettuare dei controlli periodici dello stato del prodotto.

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 poliuretani.

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



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		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
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		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●