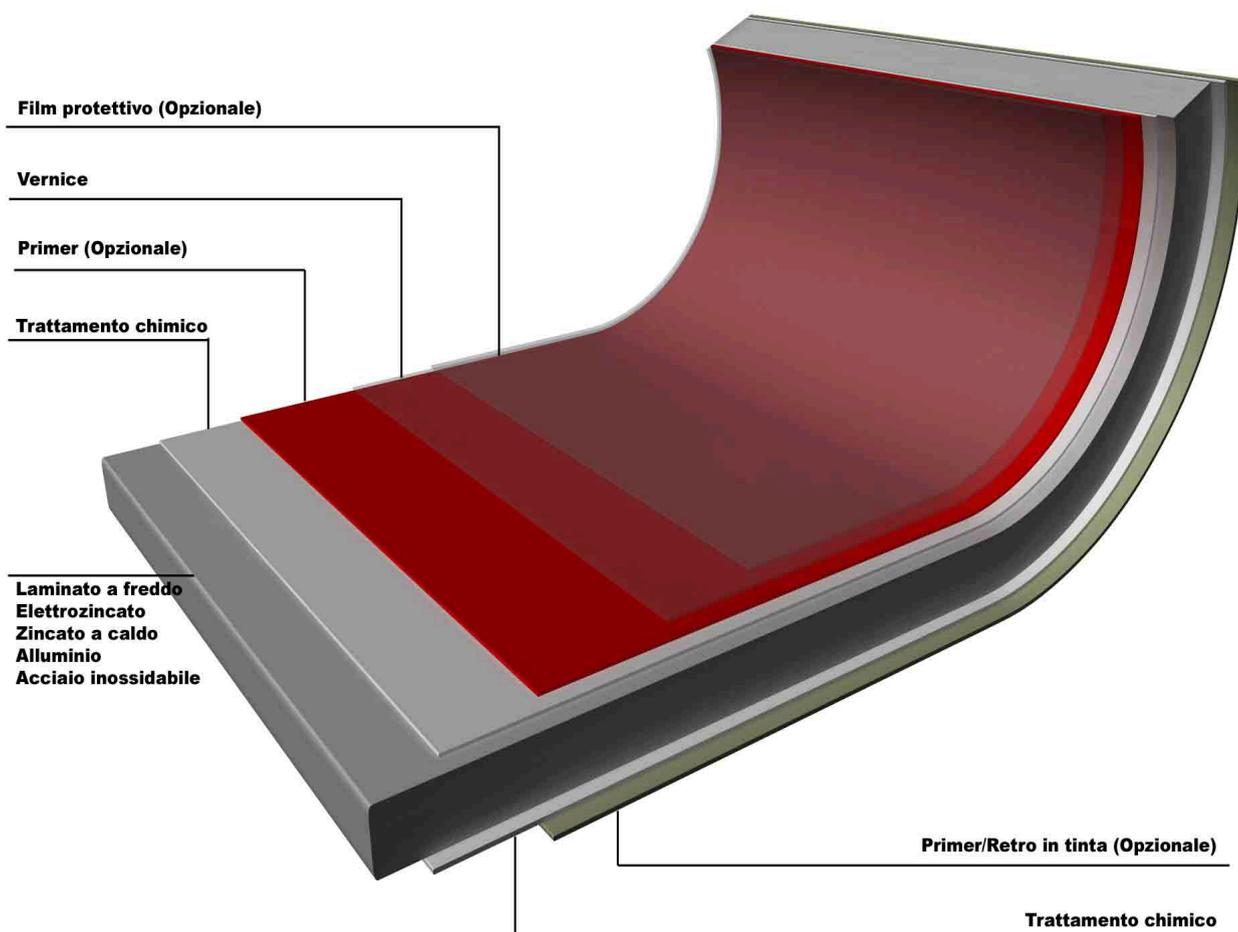




## **PLAMET720** - Scheda tecnica famiglia prodotti

### 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***

Il prodotto MET 720 è realizzato attraverso un ciclo specifico di accoppiamento su supporto in acciaio di un film di poliestere con deposizione di alluminio (supporto standard acciaio elettrozincato (Qualità DC01+ Zn) – Normativa di riferimento UNI EN 10152).

Prodotto caratterizzato da un'elevata resistenza ai cicli di lavorazione e da un ottimo livello di pulibilità da impiegare esclusivamente per uso interno.

L'aspetto superficiale metallizzato e la finitura liscia del film poliestere conferiscono al prodotto le caratteristiche estetiche tipiche dell'alluminio anodizzato.

### ***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 PLAMET, vengono impiegati prevalentemente nei seguenti settori industriali:

- Elettrodomestici
- Arredamento d'interni (porte, pareti sezionali...)



## 2. Caratteristiche tecniche prodotto

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

### Stratigrafia e proprietà faccia superiore

Trattamento chimico di pulizia e passivazione  
Primer - Spessore 5-8  $\mu\text{m}$  (Opzionale)  
Collante termoindurente – Spessore 4-8  $\mu\text{m}$   
Film poliestere - Spessore 12  $\mu\text{m}$   
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	50	80	(Gloss) – Angolo incidenza della luce 60°
Colore	UNI EN 13523-3	0	1,5	$\Delta E$
Resistenza nebbia salina	UNI EN 13523-8	0	0	Non applicabile
Resistenza all'umidità ( 95% umidità/38 °C)	UNI EN 13523-23	Nessuna variazione (500 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  $\mu\text{m}$

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			

Eventuali informazioni aggiuntive sono disponibili nella scheda FAMIGLIA PRODOTTI PLACOLOR



### **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

Cold laminated Electro zinc coated/ Hot pressed zinc coated		Depth(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
<b>Width: (mm)</b>	700/800	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	800/900	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	900/1000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	1000/1100	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	1100/1200	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	1200/1300	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	1300/1400		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	1400/1500		●	●	●	●	●	●	●	●	●		