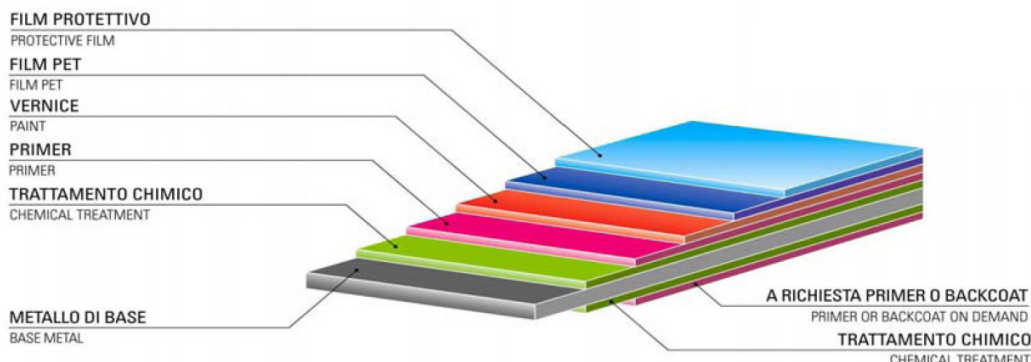


CARATTERISTICHE TECNICHE COLAMINATO PET 55 **IT**

La lamiera in co-laminato PET è formata da un supporto in acciaio zincato a caldo sistema sendzmir, pre-rivestito con uno strato di vernice poliesteri e co-laminato con un film di PET trasparente, la superficie è opaca. Questo prodotto è adatto per uso interno, sopporta molto bene il profondo stampaggio, ha un'ottima resistenza all'aggressione chimica, alle macchie, alla temperatura ed è idoneo al contatto con alimenti, inoltre è ecologico ed è particolarmente adatto per l'impiego nell'industria del freddo, per la realizzazione di congelatori, frigoriferi di uso domestico, celle e magazzini frigoriferi.

**RIVESTIMENTO FACCIA SUPERIORE:**

15 µm primer + 20 µm di vernice poliesteri + 20 µm di film PET + Film autoadesivo di protezione temporanea in polietilene.
Il film PET è idoneo al contatto con sostanze alimentari e con sostanze di uso personale in conformità al D.M. 21 marzo 1973 e successivi aggiornamenti e alle Direttive Europee 78/142/CEE, 80/766/CEE, 82/711/CEE, 85/572/CEE, 90/128/CEE, 92/39/CEE.

RIVESTIMENTO FACCIA INFERIORE:

3 ÷ 5µm primer schiumabile spessore per favorire l'adesione della schiuma poliuretanica al supporto metallico.

CARATTERISTICHE GENERALI	Tipo di prova Norme di riferimento	Risultati delle prove
Tolleranze sullo spessore		± 7%
Colore		$\Delta E \leq 1$
Brillantezza (Finitura liscia opaca)	ECCA T2 ASTM D 523-89	40 ± 5 Gloss
Durezza matita	ASTM D 3363-92a	H
Resistenza alla piega	ECCA T7 (1996) procedura 5.1.1 ASTM D 4060-95	½ T
Adesione dopo imbutitura 6 mm	ECCA T6	Non si evidenzia nessuna screpolatura o distacco
Resistenza alla deformazione rapida	ASTM D 2794-93	Non inferiore a 140inch – lb
Resistenza alla nebbia salina	EN 13523-8 e ASTM B117-95	500 ore
Resistenza al 100% di umidità relativa	ASTM D 4585-13 EN ISO 6270-1	1500 ore
Resistenza Abrasione Superficiale (TABER)	ASTM D4060-95, more tipo CS10, peso 500g per mola	Indice di abrasione 26 ÷ 27
Resistenza alla macchiatura. Agenti macchianti: limone, olio, caffè, Cif liquido, aceto di vino, senape, pomodoro concentrato, rossetto, ecc	ECCA T18 ASTM D 1308-87 Durata prova 24 ore	Nessuna alterazione superficiale
Resistenza allo strofinamento	Provini sottoposti all'azione di 50 doppi strofinamenti con batuffolo di cotone imbevuto in MEK (Metilchetone)	Il film non presenta alterazioni
Solidità alla luce artificiale	ISO 4892/2 metodo A Temperatura corpo nero: 60 ± 3°C Spettro emissione: 280 ÷ 800nm Ciclo: solo irraggiamento Potenza: 550W/m²	Dopo 500 ore si ha variazione di colore $\Delta E < 1$ (illuminante D65/10°)
Inquinamento dell'acqua	Immersione di un provino verniciato in acqua distillata per 24 ore a 25°C	Non si evidenzia nessuna cessione di odore o di sapore

OPERAZIONI DI PULIZIA DEI RIVESTIMENTI IN COLAMINATO PET:**Indicazioni generali:**

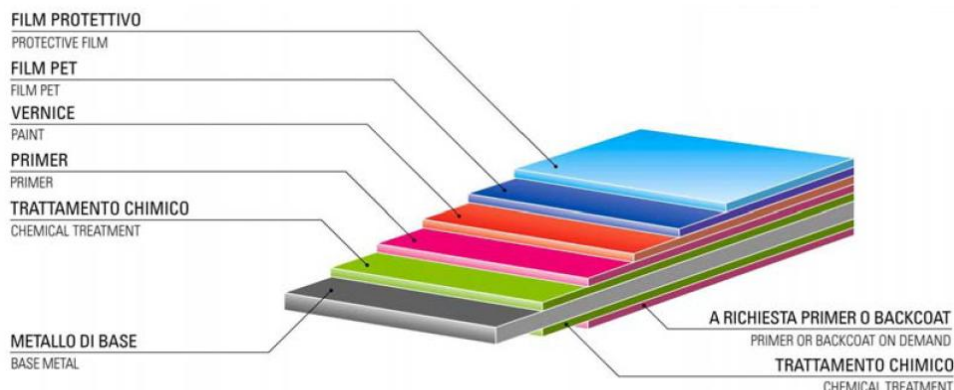
Per la pulizia della superficie interessata utilizzare esclusivamente acqua e sapone neutro. E' raccomandabile utilizzare un panno morbido avendo cura di risciacquare e asciugare accuratamente.
Non si devono utilizzare prodotti contenenti sostanze abrasive.

Eliminazione di macchie di piccole dimensioni:

Se la macchia è superficiale, può essere pulita con l'utilizzo di acqua di sapone minerale o alcool denaturato. Le macchie causate dall'assorbimento di sostanze da parte del film di PET non sono più eliminabili. N.B. Evitare l'uso di solventi tipo acetone, toluene, ecc.

TECHNICAL FEATURES COLAMINATED PET 55 STEEL SHEET

Colaminated PET steel sheet 55 μ , Ral 9010, non-toxic, composed of a hot-galvanized steel sheet pre-coated with a layer of paint and colaminated with a film of transparent PET, giving an opaque surface. This product is suitable for indoor use, it supports deep moulding very well, has excellent resistance to chemical aggression, stains and high temperatures, and is suitable for contact with foodstuffs. It is also ecological and particularly suited for use in the cold industry, for making freezers, household refrigerators, cold rooms and cold stores.



1. COMPOSITION

1.1 Standard metal support: Galvanized carbon steel sheet, Sendzmir system type S250GD + Z 100 in accordance with EN 10346: 2009, thickness 0.50 ± 0.05 mm in accordance with standard EN 10143: 2006.

1.2 First face coating (side in view): 15 microns primer + 20 microns polyester paint + 20 microns PET film.

The PET film is suitable for contact with foodstuffs and with substances for personal use in compliance with D.M. 21 March 1973 and subsequent amendments and with European Directives 78/142/EEC, 80/766/EEC, 82/711/EEC, 85/572/EEC, 90/128/EEC, 92/39/EEC.

1.3 Second face coating (side not in view): 3+5 microns foamable primer for the adhesion of the polyurethane foam to the metal support. 1.4 Temporary protection first face (side in view): Adhesive film in low density polyethylene with anti-UV treatment, maximum duration of exposure outside 3 months, 50 μ thick, colour transparent neutral, acrylic adhesive (water-based).

GENERAL CHARACTERISTICS	Type of test Reference standards	Test results
Thickness tolerance		$\pm 7\%$
Color		$\Delta E \leq 1$
Gloss (Smooth opaque finish)	ECCA T2 ASTM D 523-89	40 ± 5 Gloss
Pencil hardness	ASTM D 3363-92a	H
Bending resistance	ECCA T7 (1996) procedure 5.1.1 ASTM D 4060-95	$\frac{1}{2}$ T
Adhesion after drawing 6 mm	ECCA T6	No wrinkling or paint detachment is observed
Resistance to rapid deformation	ASTM D 2794-93	Not less than 140 inch/lb
Salt spray resistance	EN 13523-8 e ASTM B117-95	500 hours
Resistance to 100% relative humidity	ASTM D 4585-13 EN ISO 6270-1	1500 hours
Resistance to surface abrasion (TABER)	ASTM D4060-95, millstone type CS10, weight 500g/millstone	abrasion index 26 27
Resistance to cold stains from: Lemon, oil, coffee, mustard, concentrated tomato, lipstick	ECCA T18 ASTM D 1308-87 Test duration 24 hours	No superficial change
Rubbing resistance	Samples subjected to 50 double strokes with cotton bundle soaked with MEK (Methylcheton)	No alteration observed
Fastness to artificial light	ISO 4892/2 method A Temperature black body: $60 \pm 3^\circ\text{C}$ Emission Spectrum: 280 800nm Cycle: irradiation only Power: 550W/m ²	after 500, color change $\Delta E < 1$ (light D65/10°)
Water pollution	Immersion of a painted sample in distilled water for 24 hours at 25°C	No color or odor transfer is observed

A. CLEANING

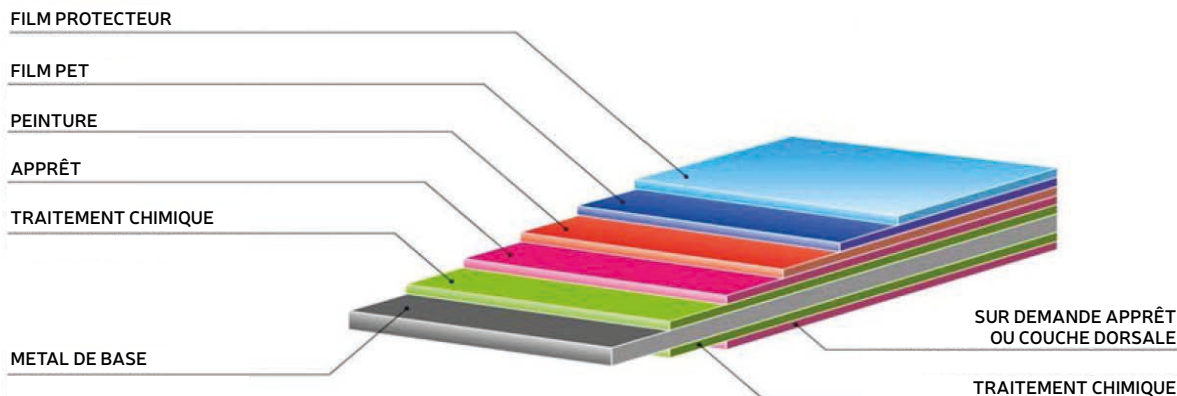
Clean using only detergent product with PH 4+10.
Max. application pressure 5 bar.
Rinse and dry the surface.
Do not use abrasive products.

B. ELIMINATION OF SMALL STAINS:

If the stain is superficial, it can be cleaned using mineral turpentine or denatured alcohol. The stains caused by the absorption of substances by the PET film cannot be eliminated.
N.B. Avoid the use of solvents such as acetone, toluene, etc.

Caractéristiques techniques colaminé PET 55

La tôle en colaminé PET est constituée d'un support en acier galvanisé à chaud système sendzmir, recouvert d'une couche de peinture polyester et colaminé avec un film de PET transparent opaque. Ce produit est approprié à l'usage interne, il supporte très bien le moulage profond, il a une bonne résistance à l'agression chimique, aux taches, à la température et il est approprié au contact avec les aliments, en outre il est écologique et il est particulièrement approprié pour l'emploi du froid dans l'industrie, pour la réalisation de congélateurs, frigos à usage domestique, cellules et magasins frigorifiques.



Support métallique standard: Tôle en acier au carbone galvanisé à chaud système Sendzmir, type S250GD + Z 100 selon EN 10346:2009.

Revêtement de la face supérieure (en vue): 15 µ primer (couche de fond) + 20 µ peinture polyester + 20 µ film PET + Film autoadhésif de protection temporaire en polyéthylène.

Le film PET est approprié au contact avec les substances alimentaires et avec les substances d'usage personnel conformément au décret ministériel. 21 mars 1973 et aux mises à jours successives et aux directives européennes 78/142/CEE, 80/766/CEE, 82/711/CEE, 85/572/CEE, 90/128/CEE, 92/39CEE.

Revêtement de la face supérieure (pas en vue): 3 + 5 µ primer (couche de fond) en mousse formulé pour faciliter l'adhérence de la mousse de polyuréthane au support métallique.

CARACTERISTIQUES GENERALES	TYPE D'ESSAI – NORMES DE RÉFÉRENCE	RÉSULTATS DES ESSAIS
Tolérance sur l'épaisseur		± 7%
Couleur		$\Delta E \leq 1$
Brillant (finition lisse opaque)	ECCA T2 ASTM D 523-89	40 ± 5 Gloss
Dureté crayon	ASTM D 3363-92a	H
Résistance au pliage	ECCA T7 (1996) procédure 5.1.1 ASTM D 4060-95	½ T
Adhérence après emboutissage 6 mm	ECCA T6	Aucun détachement ni craquelure observé
Résistance à la déformation rapide	ASTM D 2794-93	Non inférieur à 140 inch-lb
Résistance au brouillard salin	EN 13523-8 e ASTM B117-95	500 heures
Résistance 100% à l'humidité relative	ASTM D 4585-13 EN ISO 6270-1	1500 heures
Résistance à l'Abrasion Superficielle (TABER)	ASTM D4060-95, mûres type CS10, poids 500g par molette	Indice d'abrasion 26 ± 27
Résistance aux taches Agents tachants : citron, huile, café, Cif liquide, vinaigre de vin, moutarde, concentré de tomate, rouge à lèvres, etc.	ECCA T18 ASTM D 1308-87 Durée de l'essai 24 h	Aucune altération superficielle
Résistance aux frottements	Eléments soumis à l'action de 50 doubles frottements avec coton imprégné de MEK (méthylcétone)	Les films ne présentent aucune altération
Solidité à la lumière artificielle	ISO 4892/2 Méthode A Température corps noir : 60 ± 3°C Spectre émission : 280 ÷ 800nm Cycle : uniquement irradiation Puissance : 550W/m²	Au bout de 500 heures, variation de couleur $\Delta E \leq 1$ (illumination D65/10°)
Pollution de l'eau	Immersion d'un élément peint dans de l'eau distillée à 25°C pendant 24 h	Aucun relâchement d'odeur ou de saveur observé

NETTOYAGE DES REVÊTEMENTS EN COLAMINÉ PET:

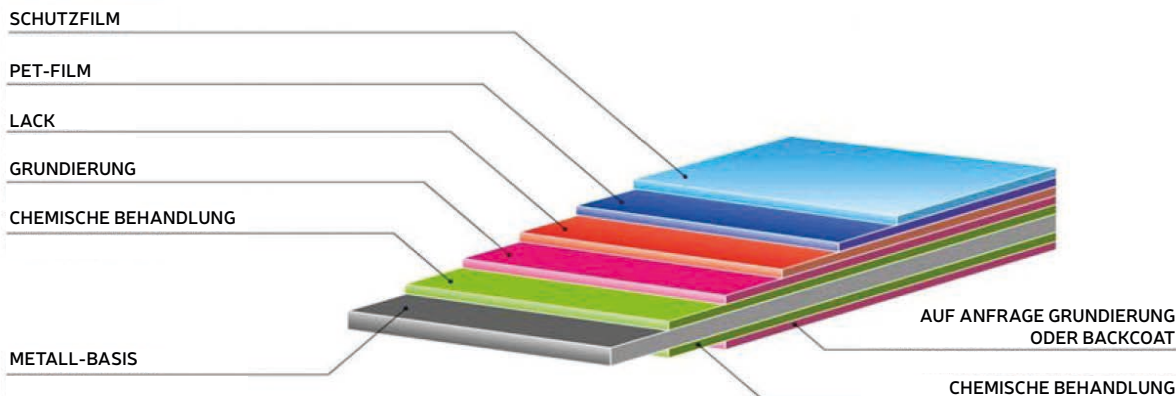
Pour le nettoyage de la surface concernée utilisée exclusivement de l'eau et du savon neutre. Il est recommandé d'utiliser un chiffon doux en ayant soin de rincer et essuyer minutieusement. Il ne faut pas utiliser des produits contenant des substances abrasives.

Élimination des taches de petites dimensions: Si la machine est superficielle, elle peut être nettoyée en utilisant du white-spirit ou alcool dénaturé. Les taches causées par l'absorption de substances par le film de PET ne peuvent plus être éliminées.

N.B. Éviter l'utilisation de solvants du type acétone, toluène, etc.

Technische Merkmale PET 55-Colaminaten

Die PET-Colaminaten bestehen aus sendzimir-verzinkten Stahlstützen, vorbeschichtet mit einem Polyester-Lack und einer Beschichtung aus einem transparenten PET-Film. Die Oberfläche ist undurchsichtig. Dieses Produkt ist für den internen Gebrauch geeignet, hält tiefgezogene Flächen sehr gut aus, hat eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen Chemikalien, Flecken, Temperatur und ist für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet, darüber hinaus ist das Produkt ökologisch und eignet sich besonders für den Einsatz in der Kälteindustrie zwecks Realisierung von Gefrierschränken, Haushaltskühlschränken, Kühlzellen und Kühlhäusern.



VERKLEIDUNG OBERE FLÄCHE:

15 µm Grundierung + 20 µm Polyesterfarbe + 20 µm PET-Folie + Temporäre selbstklebende Polyethylen-Schutzfolie.

Die PET-Folie ist gemäß Ministerialerlass vom 21. März 1973 und nachfolgenden Änderungen und entsprechend der europäischen Richtlinien 78/142/CEE, 80/766/CEE, 82/711/CEE, 85/572/CEE, 90/128/CEE, 92/39CEE für den Kontakt mit Lebensmitteln und Stoffen für den persönlichen Gebrauch geeignet.

VERKLEIDUNG UNTERE FLÄCHE:

3 ÷ 5 µm aufschäumbare Grundierung um die Dicke zur Haftung des Polyurethan-Schaums auf dem Metallträger zu begünstigen.

ALLGEMEINE MERKMALE	PRÜFART BEZUGSNORM	ERGEBNISSE DER PRÜFUNGEN
Dicken-Toleranzen		± 7%
Farbe		$\Delta E \leq 1$
Brillanz (glattes, mattes Finish)	ECCA T2 ASTM D 523-89	40 ± 5 Gloss
Bleistifthärte	ASTM D 3363-92a	H
Biegefestigkeit	ECCA T7 (1996) Prozedur 5.1.1 ASTM D 4060-95	½ T
Haftfestigkeit nach Pressung 6 mm	ECCA T6	Es sind keine Risse oder Ablösungen festgestellt
Widerstandsfähigkeit gegen schnelle Verformung	ASTM D 2794-93	Nicht unter 140inch – lb
Beständig gegen Salznebel	EN 13523-8 e ASTM B117-95	500 Stunden
100% -Widerstandsfähigkeit gegen Luftfeuchtigkeit	ASTM D 4585-13 EN ISO 6270-1	1500 Stunden
Beständigkeit in Bezug auf Oberflächenabrieb (TABER)	ASTM D4060-95, Räder Typ CS10, Gewicht 500g pro Rad	Abriebindex 26 ÷ 27
Fleckenbeständigkeit Fleckenmittel: Zitrone, Öl, Kaffee, Weinessig, Senf, Lippenstift, usw.	ECCA T18 ASTM D 1308-87 Prüfdauer 24 Stunden	Keine Oberflächenveränderung
Reibungsbeständigkeit	Proben, die der Einwirkung von 50 Doppelabrieb mit einem in MEK (Methylketon) getränkten Wattebausch ausgesetzt wurden.	Der Film wies keine Veränderungen auf.
Lichtehtheit bei künstlichem Licht	ISO 4892/2 Methode A Schwarzkörpertemperatur 60 ± 3°C Emissions-Spektrum: 280 ÷ 800nm Zyklus: nur Bestrahlungsleistung: 550W/m²	Nach 500 Stunden tritt eine Farbabweichung $\Delta E < 1$ auf (Leuchtmittel D65/10°)
Wasserverschmutzung	Eintauchen einer Probe in destilliertem Wasser für 24 Stunden bei 25 °C.	Kein Geruch oder Geschmack festgestellt

REINIGUNGSVORGÄNGE BEI PET-COLIMINATEN-VERKLEIDUNGEN:

Allgemeine Hinweise:

Verwenden Sie zum Reinigen der betroffenen Oberfläche nur Wasser und Neutral-Seife. Es wird empfohlen, ein weiches Tuch, welches sorgfältig ausgewaschen und getrocknet werden sollte, zu verwenden.

Produkte, die scheuernde Substanzen enthalten, sollten nicht verwendet werden.

Beseitigung kleinerer Flecken:

Oberflächliche Flecken können mit Lösungsbenzin oder Brennspritus gereinigt werden. Substanzen, die vom PET-Film aufgesogen wurden, können nicht mehr beseitigt werden. N.B.: Vermeiden Sie die Verwendung von Lösungsmitteln wie Aceton, Toluol usw.