

CARATTERISTICHE TECNICHE LAMIERA PLIX (INOX PLASTIFICATO) IT

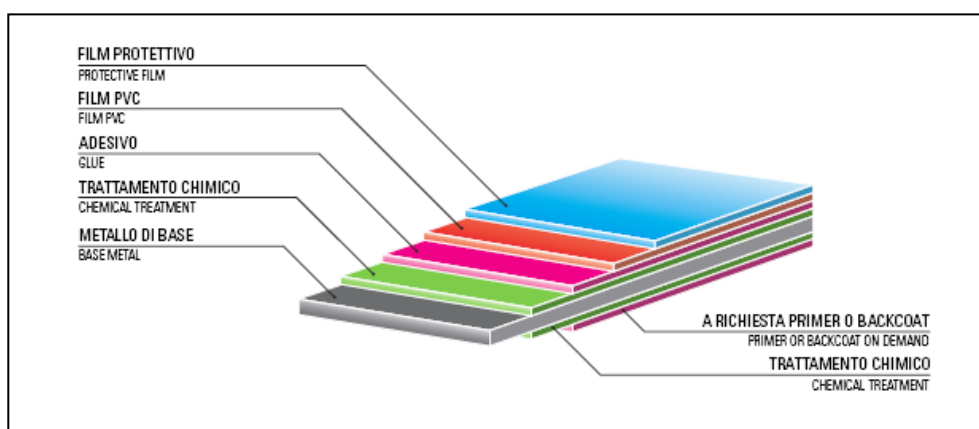
Lamiera Inox Plastificato (**PLIX**) studiata, per la produzione di pannelli isolanti adatti alla realizzazione di celle frigorifere, sale lavorazione, sale di stagionatura e salagione per l'industria casearia, per l'industria ittica e per le applicazioni in ambienti aggressivi in genere.

Prerogative:

- ◆ Resistenza alla corrosione derivante da agenti aggressivi comunemente presenti nell'industria alimentare quali sale, acidi organici come l'acido acetico, lattico, citrico e tartarico.
- ◆ Prestazioni di resistenza alla corrosione superiori all'acciaio inox AISI 316 in quanto viene impedita la possibile vaiolatura.
- ◆ Facilità di pulizia
- ◆ Luminosità degli ambienti

Descrizione:

Lamiera in acciaio inox AISI 304- 2B prerivestita con film in PVC rigido, applicato a caldo, di colore bianco Ral 9010 (denominato A 43 SMA).

**Supporto metallico di base:**

Lamiera in acciaio inox AISI 304-2B

Rivestimento Film in cloruro di polivinile (PVC) rigido:

Il film 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, 92/39CEE.

Primer su seconda faccia per favorire l'adesione della schiuma poliuretanica al supporto metallico

Film autoadesivo trasparente di protezione temporaneo con adesivo a base acquosa. Il materiale al quale è stata applicata la protezione trasparente non dovrà essere posto vicino a fonti di calore o esposto ai raggi solari.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Spessore nominale del rivestimento : Film in PVC rigido 110 microns $\pm 7\%$

Adesione dopo imbutitura 6 mm. (ECCA T6): Nessun distacco del film

Resistenza alla piegatura (ECCA T7 [1996]): $\frac{1}{2}$ T

Resistenza alla deformazione rapida (metodo ASTM D 2794-93): Non inferiore a 140 inch - lb

Resistenza alla nebbia salina (ECCA T8:1996) e (metodo ASTM B 117-95): Acciai inossidabili 1000 ore

Resistenza al 100% di umidità relativa (metodo ASTM D 2247-94): 1000 ore

Durezza a matita (ECCA T4:1995) e (metodo ASTM D 3363-92a): HB

Resistenza alla macchiatura (ECCA T18 [1995] procedura 5.1 - metodo ASTM D 1308-87): Durata della prova 16 ore, Agenti macchianti: Burro, Margarina, Olio di semi /oliva, Aceto di vino, pomodoro fresco e conservato, fragole, caffè, the, soluzione al 5% di NaOH, soluzione al 5% di tensioattivi, Olio e grasso lubrificante, soluzioni al 10% di acido citrico, lattico e tartarico, spinaci, succo di limone, crema cif, cif liquido, lysoform liquido

Risultati: Nessuna formazione di aloni o macchie nella zona di contatto.

Brillantezza a 60° (ECCA T2 [1995] - metodo ASTM D 523-89): 18 ± 3 Gloss

Solidità alla luce artificiale (metodo ASTM G53-96): >6

Temperatura: 55 ± 3 °C

Lampade: UV – A 340

Ciclo: Solo irraggiamento

Riferimento: Scala internazionale dei blu

Resistenza all'abrasione Taber (metodo ASTM D4060-95, mole tipo CS10, peso 500 gr per mola): Indice di abrasione (a 1000 giri): 10 – 12

CARATTERISTICHE TECNICHE LAMIERA PLIX (INOX PLASTIFICATO) **IT**

N.B. I vari test sono stati eseguiti a temperatura di 23 + 1 °C, fuori che dove espressamente richiesto dalle norme di riferimento.

OPERAZIONI DI MANUTENZIONE DEI RIVESTIMENTI**1. PULIZIA**

1.1 La pulizia deve essere eseguita utilizzando esclusivamente acqua e detersivi neutri. Si raccomanda di eseguire le operazioni utilizzando un panno morbido, di risciacquare accuratamente e di asciugare la superficie interessata.

Evitare l'uso di prodotti contenenti sostanze abrasive

1.2 Rimozione di macchie di limitate dimensioni:

Le macchie superficiali possono essere eliminate con l'impiego di acqua minerale o alcool denaturato.

Le macchie causate dall'assorbimento di sostanze (quali smalto per unghie, rossetto per labbra, lucido da scarpe, inchiostro, catrame) da parte del film PVC non sono più eliminabili.

N.B. Evitare l'uso di solventi quali acetone, toluene, acetato di etile, tricloroetilene, percloroetilene. Tali sostanze hanno azione aggressiva nei confronti del PVC.

TECHNICAL CHARACTERISTICS OF PLIX PLATE (PLASTICISED STAINLESS STEEL)

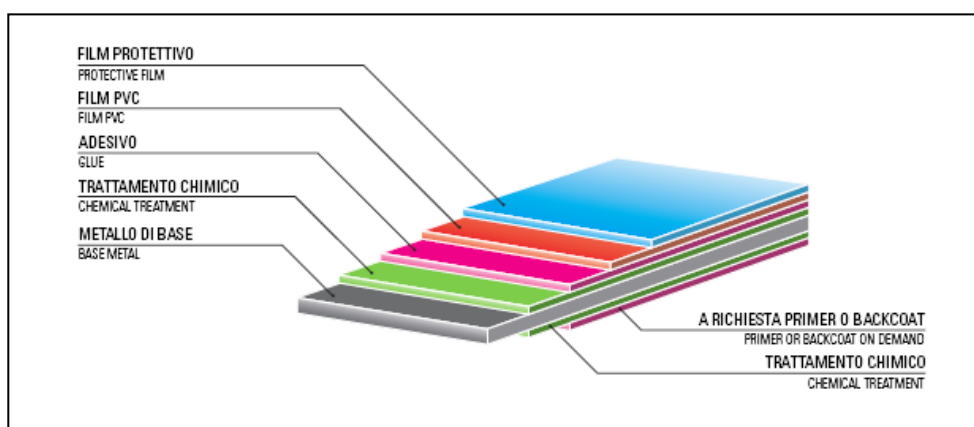
Plasticised stainless steel plate (**PLIX**), designed for the production of insulating panels suitable for making cold rooms, processing rooms, maturing and salting rooms for the cheese industry, for the fish industry, and for applications in aggressive environments in general.

Prerogatives:

- ◆ Resistance to corrosion by aggressive agents commonly present in the food industry such as salt, organic acids such as acetic, lactic, citric and tartaric acid.
- ◆ Corrosion resistance values higher than stainless steel AISI 316, since possible pitting is prevented.
- ◆ Easy to clean
- ◆ Luminous environments

Description:

Stainless steel plate AISI 304- 2B precoated with rigid PVC film, applied hot, colour white RAL 9010 (known as A 43 SMA).



Base metal support:

Stainless steel plate AISI 304-2B

Coating of rigid polyvinyl chloride (PVC) film:

The 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. Primer on the second surface to assist the adhesion of the polyurethane foam to the metal support.

Transparent self-adhesive film for temporary protection with water-based adhesive. The material on which the transparent protection has been applied must not be placed near sources of heat or exposed to the rays of the sun.

TECHNICAL CHARACTERISTICS

Rated thickness of coating: Rigid PVC film 110 microns $\pm 7\%$

Adhesion after drawing 6 mm. (ECCA T6): No flaking of the film

Bending resistance (ECCA T7 [1996]): $\frac{1}{2}$ T

Resistance to rapid deformation (method ASTM D 2794-93): Not less than 140 inch/lb

Resistance to saline mist (ECCA T8:1996) and (method ASTM B 117-95): Stainless steels 1000 hours

Resistance to 100% relative humidity (method ASTM D 2247-94): 1000 hours

Pencil hardness (ECCA T4:1995) and (method ASTM D 3363-92a): HB

Stain resistance (ECCA T18 [1995] procedure 5.1 - method ASTM D 1308-87): Test duration 16 hours, Staining agents: Butter, Margarine, Seed/Olive oil, Wine vinegar, fresh and preserved tomato, strawberries, coffee, tea, 5% solution of NaOH, 5% solution of surfactants, Lubricating oil and grease, 10% solution of citric, lactic and tartaric acid, spinach, lemon juice, Cif cream detergent, Cif liquid detergent, Lysoform liquid disinfectant

Results: No formation of rings or stains in the contact area.

Gloss at 60° (ECCA T2 [1995] - method ASTM D 523-89): 18 ± 3 Gloss

Fastness to artificial light (method ASTM G53-96): >6

Temperature: 55 ± 3 °C

Lamps: UV – A 340

Cycle: Only radiation

Reference: International blue scale

Taber abrasion resistance (method ASTM D4060-95, grinding disk type CS10, weight 500 g. per disk): Abrasion resistance (at 1000 rpm):

10 – 12

TECHNICAL CHARACTERISTICS OF PLIX PLATE (PLASTICISED STAINLESS STEEL) (EN)

N.B. The various tests were carried out at a temperature of 23 ± 1 °C, , except where expressly requested by the reference standards.

MAINTENANCE OF THE COATINGS**1. CLEANING**

1.1 Only water and neutral soap must be used for cleaning. It is recommended to carry out the operations using a soft cloth, to rinse accurately, and to dry the surface treated.

Avoid the use of products containing abrasive substances.

1.2 Removal of small stains:

Stains on the surface may be eliminated using mineral turpentine or denatured alcohol.

The stains caused by the absorption of substances (such as nail varnish, lipstick, shoe polish, ink, tar) by the PVC film cannot be eliminated.

N.B. Avoid the use of solvents such as acetone, toluene, ethyl acetate, trichloroethylene, perchloroethylene. These substances have an aggressive action against PVC.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES TÔLE PLIX (INOX PLASTIFIÉ) (FR)

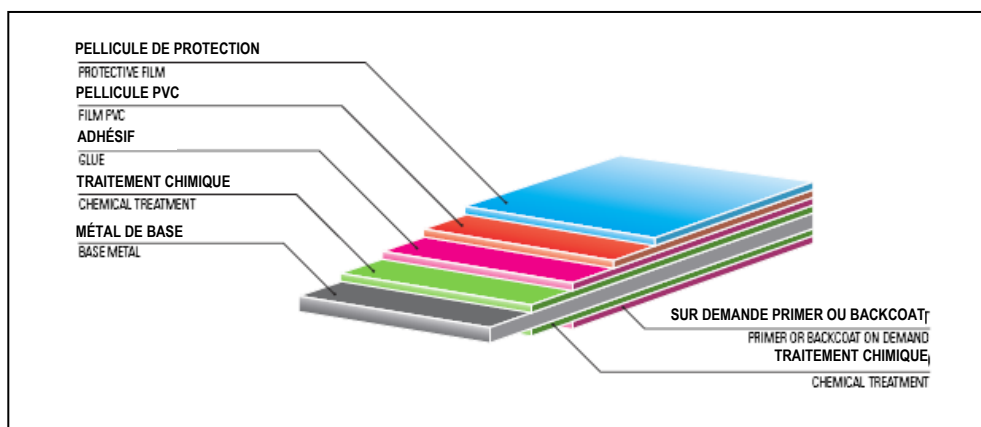
Tôle Inox Plastifié (**PLIX**) conçue pour la production de panneaux isolants aptes à la réalisation de chambres froides, locaux de traitement, locaux de maturation et de salage pour l'industrie fromagère, pour l'industrie du poisson et en générale pour les applications dans des milieux agressifs.

Avantages :

- ♦ Résistance à la corrosion provoquée par les agents agressifs habituellement présents dans l'industrie alimentaire comme le sel, les acides organiques comme l'acide acétique, lactique, citrique et tartare.
- ♦ Caractéristiques de résistance à la corrosion supérieures à l'acier inox AISI 316, parce que la corrosion possible par piqûres est empêchée.
- ♦ Facilité de nettoyage.
- ♦ Luminosité des locaux.

Description :

Tôle en acier inox AISI 304-2B pré-revêtue avec une pellicule en PVC rigide appliquée à chaud, de couleur blanc Ral 9010 (dénommée A 43 SMA).

**Support métallique de base :**

Tôle en acier inox AISI 304-2B

Revêtement Pellicule en chlorure de polyvinyle (PVC) rigide :

La pellicule est apte au contact avec les substances alimentaires et avec les substances d'usage personnel en conformité au DM 21 mars 1973 et mises à jour suivantes, et au Directives Européennes 78/142/CEE, 80/766/CEE, 82/711/CEE, 85/572/CEE, 90/128/CEE, 92/39CEE.

Primer sur la deuxième face pour favoriser l'adhérence de la mousse polyuréthane au support métallique.

Pellicule transparente autoadhésive de protection temporaire avec adhésif à base aqueuse. Le matériel auquel la protection est appliquée, ne devra être laissé près de sources de chaleur ou exposé aux rayons solaires.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Épaisseur nominale du revêtement : Pellicule en PVC rigide 110 microns $\pm 7\%$

Adhérence après emboutissage 6 mm (ECCA T6) : Aucun détachement de la pellicule

Résistance au pliage (ECCA T7 [1996]) : $\frac{1}{2}$ T

Résistance à la déformation rapide (méthode ASTM D 2794-93) : Pas inférieure à 140 inch - lb

Résistance au brouillard salin (ECCA T8:1996) et (méthode ASTM B 117-95) : Aciers inoxydables 1000 heures

Résistance à 100% d'humidité relative (méthode ASTM D 2247-94) : 1000 heures

Dureté au crayon (ECCA T4:1995) et (méthode ASTM D 3363-92a) : HB

Résistance au maculage (ECCA T18 [1995] procédure 5.1 - méthode ASTM D 1308-87) :

Durée de l'essai 16 heures, Agents tachant : Beurre, Margarine, Huile de graines/d'olive, Vinaigre de vin, tomate fraîche et conservée, fraises, café, thé, solution à 5% de NaOH, solution à 5% de tensioactives, Huile et graisse lubrifiante, solutions à 10% d'acide citrique, lactique et tartare, épinards, jus de citron, crème cif, cif liquide, lysoform liquide.

Résultats : Aucune formation de halos ou taches dans la zone de contact.

Brillant à 60° (ECCA T2 [1995] - méthode ASTM D 523-89) : 18 ± 3 Gloss

Solidité à la lumière artificielle (méthode ASTM G53-96) : >6

Température : $55 \pm 3^\circ\text{C}$

Lampes : UV - A 340

Cycle : Seulement rayonnement

Référence : Echelle internationale des bleus

Résistance à l'abrasion Taber (méthode ASTM D4060-95, meules type CS10, poids 500 g par meule), indice d'abrasion (à 1000 tours) :

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES TÔLE PLIX (INOX PLASTIFIÉ) (FR)

10 – 12

N.B. Les différents tests ont été exécutés à la température de 23 + 1°C, sauf dans les cas où exigé expressément par les normes de référence.

OPÉRATIONS D'ENTRETIEN DES REVÊTEMENTS**1. NETTOYAGE**

1.1 Le nettoyage doit être exécuté en n'utilisant que de l'eau et du savon neutre. Il est à recommander d'exécuter les opérations en utilisant un chiffon doux, de rincer soigneusement et d'essuyer la surface intéressée.

Éviter l'usage de produits contenant des substances abrasives.

1.2 Enlèvement de taches de dimensions limitées :

Les taches superficielles peuvent être éliminées avec l'emploi d'essence de térébenthine minérale ou d'alcool dénaturé.

Les taches causées par l'absorption de substances (comme vernis à ongles, rouge à lèvres, brillant de chaussures, encre, goudron) de la part de la pellicule PVC ne peuvent plus être éliminées.

N.B. : Éviter l'usage de solvants comme acétone, toluène, acétate d'éthyle, trichloréthylène, perchloréthylène. De telles substances ont une action agressive contre la pellicule en PVC.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN DES BLECHS PLIX DE (INOX KUNSTSTOFFBESCHICHTET)

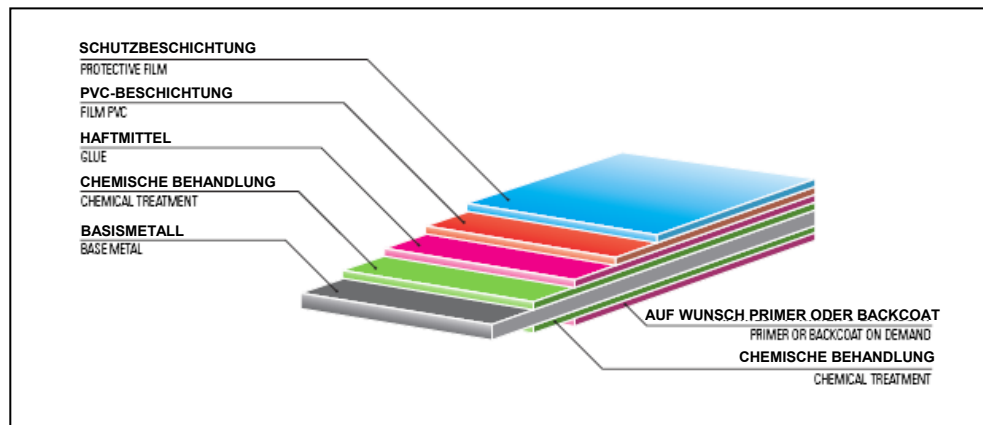
Das kunststoffbeschichtete Edelstahlblech (**PLIX**) dient zur Fertigung von Isolierpaneelen zur Fertigung Kühlzellen, Verarbeitungshallen, Hallen zur Reifung und zum Salzen in der Käseherstellungsindustrie, Fischverarbeitungsindustrie und für Anwendungen in aggressiven Bereichen im Allgemeinen.

Merkmale:

- ◆ Beständigkeit gegen Korrosion aufgrund von aggressiven Stoffen, die normalerweise in der Lebensmittelindustrie eingesetzt werden, wie Salz sowie organische Säuren wie Essig-, Milch-, Zitronen- und Weinsäure.
- ◆ Korrosionsbeständigkeit größer als Edelstahl AISI 316, da eine mögliche Grübchenbildung verhindert wird.
- ◆ Einfache Reinigung
- ◆ Umfeldhelligkeit

Beschreibung:

Blech aus Edelstahl AISI 304- 2B, mit einer Schicht Hart-PVC vorbeschichtet, warm aufgetragen, Farbe Weiß Ral 9010 (A 43 SMA genannt).



Basismetallsupport:

Blech aus Edelstahl AISI 304-2B

Beschichtung aus Hartpolyvinylchlorid (PVC):

Die Beschichtung eignet sich zum Kontakt mit Lebensmitteln und Substanzen zum persönlichen Gebrauch gemäß der Ministerialverordnung vom 21. März 1973 und nachfolgenden Aktualisierungen (Ministerialverordnung Nr. 220 vom 26/04/1993) sowie den europäischen Richtlinien 78/142/EWG, 80/766/EWG, 82/711/EWG, 85/572/EWG, 90/128/CEE, 92/39/EWG.

Primer auf der Rückseite zur besseren Haftung des PUR-Schaums auf dem Metallsupport.

Transparente, selbsthaftende Schutzschicht mit Klebemittel auf Wasserbase. Das Material mit der transparenten Schutzschicht darf nicht in der Nähe von Hitzequellen aufgestellt oder den Sonnenstrahlen ausgesetzt werden.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Nennstärke der Beschichtung : Schicht aus Hart-PVC 110 Micron $\pm$ 7%

Haftung nach Ziehen 6 mm. (ECCA T6): Kein Abblättern der Schicht

Biegefestigkeit (ECCA T7 [1996]): $\frac{1}{2}$ T

Schnellverformungsfestigkeit (Methode ASTM D 2794-93): Nicht unter 140 inch - lb

Salznebelbeständigkeit (ECCA T8:1996) und (Methode ASTM B 117-95): Edelstahl 1000 Stunden

100%-ige Festigkeit der relativen Feuchtigkeit (Methode ASTM D 2247-94): 1000 Stunden

Bleistiftstärke (ECCA T4:1995) e (Methode ASTM D 3363-92a): HB

Fleckenbeständig (ECCA T18 [1995] Verfahren 5.1 - Methode ASTM D 1308-87): Testdauer 16 Stunden, Fleckenbildende Stoffe: Butter, Margarine, Samen-/Olivenöl, Weinessig, frische und konservierte Tomaten, Erdbeeren, Kaffee, Tee, 5 %-ige NaOH-Lösung, 5 %-ige Tensidlösung, Schmieröl und Fett, 10%-ige Zitronensäure-, Milchsäure- und Weinsäurelösungen, Spinat, Zitronensaft, Cif Cremereiniger, Cif Flüssigreiniger, Lysoform Flüssigreiniger.

Ergebnisse: Keine Ränder- oder Fleckenbildung im Kontaktbereich.

Glanz bei 60° (ECCA T2 [1995] - Methode ASTM D 523-89): 18 ± 3 Glanz

Kunstlichtbeständigkeit (Methode ASTM G53-96): >6

Temperatur: 55 ± 3 °C

Lampen: UV – A 340

Zyklus: Nur Ausstrahlung

Bezug: Internationale Blauskala

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN DES BLECHS PLIX (INOX KUNSTSTOFFBESCHICHTET)

Beständigkeit gegen den Taber-Abrieb (Methode ASTM D4060-95, Schleifscheibe des Typs CS10, Gewicht 500 g pro Schleifscheibe): Abriebindex (bei 1000 Drehungen):
10 – 12

ANMERKUNG. Die verschiedenen Tests wurden bei einer Temperatur von 23 ± 1 °C vorgenommen, außer wo es von den Bezugsrichtlinien ausdrücklich vorgeschrieben ist.

WARTUNG DER BESCHICHTUNGEN**1. REINIGUNG**

1.1 Die Reinigung muss ausschließlich mit Wasser und Neutralseife vorgenommen werden.

Es wird empfohlen, diesen Vorgang mit einem weichen Tuch durchzuführen und die entsprechende Oberfläche gut abzuspülen und zu trocknen. Der Einsatz von Produkten mit abrasiven Stoffen muss vermieden werden.

1.2 Entfernung von geringen Flecken:

Die oberflächlichen Flecken können mit Mineralterpentinöl oder denaturiertem Alkohol entfernt werden.

können
Stoffe (wie Nagellack, Lippenstift, Schuhcreme, Tinte, Teer), die Flecken bilden, da sie von der PVC-Schicht aufgesaugt werden,

nicht mehr entfernt werden.

ANMERKUNG: Der Einsatz von Lösemitteln wie Azeton, Toluol, Äthylazetat, Trichloräthylen, Perchloräthylen ist zu vermeiden. Diese Stoffe sind für die PVC-Schicht sehr aggressiv.