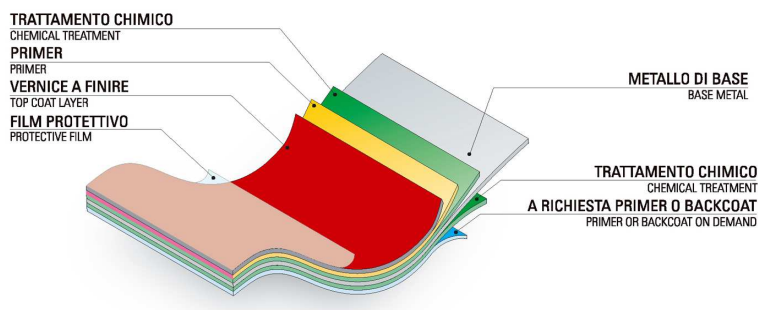


CARATTERISTICHE TECNICHE LAMIERA PREVERNICIATA
POLYESTERE 25 µ TIPO "B" COLORE BIANCO RAL 9010

IT

Lamiera Preverniciata Polyestere 25 µ, Ral 9010 Atossica, composta da un supporto metallico pre-rivestito con più strati di vernice, avente una finitura semi-lucida. Grazie alle sue caratteristiche di idoneità al contatto con alimenti e lavorabilità meccanica, può essere impiegato in molteplici applicazioni nell'industria del freddo, come ad esempio, nella costruzione di congelatori, frigoriferi tipo domestico, celle e magazzini frigoriferi.



1.COMPOSIZIONE

1.1 Supporto metallico standard: Lamiera in acciaio al carbonio zincato a caldo sistema Sendzmir, tipo S250GD + Z 100 secondo EN 10346:2009, spessore mm $0,5 \pm 0,05$ mm in conformità alla norma EN 10143:2006.

1.2 Rivestimento prima faccia (lato in vista): Vernice a base di resina poliestere modificata ad alta adesione e resistenza chimica colore bianco Ral 9010 di tipo atossico, spessore 25 ± 2 µ adatta a contatto con alimenti, in conformità al D.M 21/03/1973 e successivi aggiornamenti derivanti dal recepimento delle direttive CE ; 2001/62/CE, 2002/16/CE, 2002/17/CE, 2002/19/CE.

1.3 Rivestimento seconda faccia (lato non in vista): Primer spessore 5 ± 8 µ per favorire l'adesione della schiuma poliuretanica al supporto metallico.

1.4 Protezione temporanea prima faccia (lato in vista): Film adesivo in polietilene a bassa densità con trattamento anti-UV, durata massima dell'esposizione all'esterno 3 mesi, spessore 50 µ, colore trasparente neutro, adesivo acrilico (a base acquosa) .

2. CARATTERISTICHE TECNICHE

	Descrizione	Metodo di prova	Risultati delle prove
2.1	Differenza Colore	UNI EN 13523-3	$\Delta E \leq 0,5$
2.2	Spessore nominale del rivestimento	Prima faccia UNI EN 13523-1 Seconda faccia UNI EN 13523-1	25 ± 2 µ $5 - 8$ µ
2.3	Adesione dopo imbutitura 6 mm	UNI EN 13523-6	Buona
2.4	Adesione dopo piega	UNI EN 13523-7	≤ 1 T
2.5	Resistenza alla screpolatura (prova piega a T)	UNI EN 13523-7	≤ 3 T (nessuna fessurazione)
2.6	Resistenza alla nebbia salina	UNI EN ISO 9227:2006	Non si osserva la formazione di alcun prodotto di corrosione o altre difettosità del rivestimento, dopo ciclo di 280 ore.
2.7	Resistenza all'acqua	UNI EN 13523-9	Non ci sono perdite di adesione o bolliture
2.8	Resistenza al 100% di umidità relativa	ASTM D 2247-94	1.000 h nessuna formazione di blisters
2.9	Durezza a matita	UNI EN 13523-4	H
2.10	Resistenza alla luce fluorescente UV e alla condensazione dell'acqua	UNI EN 13523-10	2000 h UVA 340 - Brillantezza residua > 30 % del valore iniziale Categoria resistenza agli UV RUV 2
2.11	Brillantezza a 60°	UNI EN 13523-2	30 ± 5 Gloss
2.12	Resistenza all'abrasione superficiale	UNI EN 13523-16	Perdita di peso 30-35 mmg
2.13	Classificazione di reazione al fuoco	EN 13501-1 :2007	Classe A1

A. PULIZIA

La pulizia deve essere eseguita utilizzando esclusivamente detergenti con PH $6 \div 8$.
Massima pressione di applicazione, 5 bar.
Evitare l'uso di prodotti contenenti sostanze abrasive.

B. RITOCCHI O VERNICIATURA SU SUPERFICI DI LAMIERA PREVERNICIATA

Operazioni preliminari

Prima di eseguire l'applicazione dello smalto, pulire accuratamente le superfici interessate con detergenti neutri diluiti in acqua oppure con alcool denaturato, quindi risciacquare con acqua ed asciugare accuratamente.

Materiali da utilizzare

Per eseguire ritocchi o verniciatura di superfici preverniciate si consiglia l'utilizzo di prodotti reperibili in commercio, quali smalti poliuretanici bicomponente a solventi volatili.

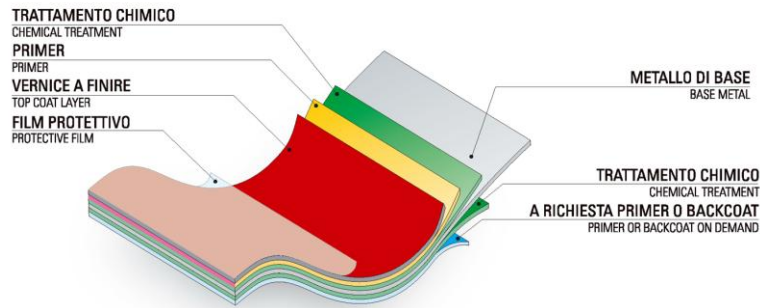
N.B. Si consigliano prove preliminari su piccole superfici per valutare l'idoneità degli smalti

TECHNICAL FEATURES PREPAINTED POLYESTER SHEET

25 μ TYPE "B" COLOUR WHITE RAL 9010



Prepainted polyester sheet 25 μ , Ral 9010, non-toxic, composed of a metallic support pre-coated with multiple layers of paint and a semi-gloss finish. Thanks to its suitability for contact with food and its mechanical workability, it can be used in many industrial cooling applications, such as in the manufacture of domestic refrigerators, freezers, cell type and storage refrigerators.



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): resin polyester base paint with high adhesion and chemical resistance, colour white Ral 9010 non-toxic type, thickness 25 ± 2 μ suitable for contact with food, in accordance with Min. Decree 21/03/1973 and subsequent updates resulting from the implementation of EC Directives 2001/62/EC, 2002/16/EC, 2002/17/EC, 2002/19/EC.

1.3 Second face coating (side not in view): Primer thickness 5 ± 8 μ to facilitate access of polyurethane foam on 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).

2. TECHNICAL DATA

	Description	Test method	Results of tests
2.1	Color Difference	UNI EN 13523-3	$\Delta E \leq 0.5$
2.2	Nominal thickness of coating	First faceUNI EN 13523-1	25 ± 2 μ
		Second faceUNI EN 13523-1	$5 - 8$ μ
2.3	Adhesion after deep drawing 6 mm	UNI EN 13523-6	Good
2.4	Adhesion after fold	UNI EN 13523-7	≤ 1 T
2.5	Crazing resistance (fold to T)	UNI EN 13523-7	≤ 3 T (no cracks)
2.6	Resistance to saline mist	UNI EN ISO 9227: 2006	No formation of corrosion or other product defects observed after cycle of 280 hours.
2.7	Water resistance	UNI EN 13523-9	No loss of adhesion or boiling
2.8	Resistance to 100% relative humidity	ASTM D 2247-94	1,000 h no formation of blisters
2.9	Pencil hardness	UNI EN 13523-4	H
2.10	Resistance to UV and fluorescent light water condensation	UNI EN 13523-10	2000 h UVA 340 – Residual gloss > 30% of initial value resistance category UV RUV 2
2.11	Gloss at 60°	UNI EN 13523-2	30 ± 5 Gloss
2.12	Surface abrasion resistance	UNI EN 13523-16	Weight loss 30-35 mmg
2.13	Reaction to fire classification	EN 13501-1: 2007	Class A1

A. CLEANING

Clean using only detergent product with PH 6÷8.

Max. application pressure 5 bar - Rinse and dry the surface. Do not use abrasive products.

B. RETOUCHING OR PAINTING OVER PREPAINTED SURFACES

Preliminary operations

Before applying the enamel, thoroughly clean the surfaces to be covered with neutral cleaners diluted in water or denatured alcohol, then rinse with water and dry thoroughly.

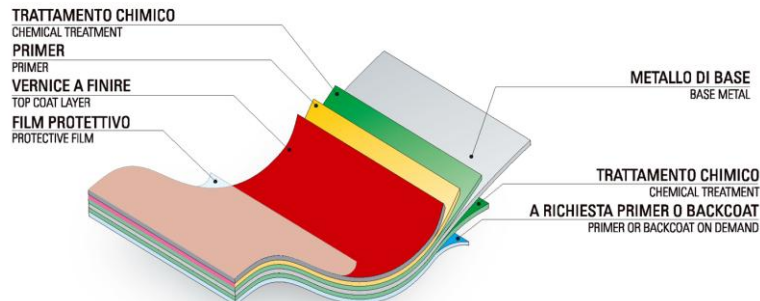
Materials to be used

To retouch or paint prepainted surfaces we recommend the use of commercially available products such as Bicomponent polyurethane enamels with volatile solvents.

Note. We recommended preliminary tests on small areas to assess the suitability of the enamels

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DE LA TÔLE PRÉ-LAQUÉE POLYESTERE 25 µ TYPE "B" BLANCHE RAL 9010 FR

Tôle pré-laquée Polyester 25 µ, Ral 9010 Atoxique, composée d'un support métallique pré-revêtu de plusieurs couches de peinture, finition semi-brillante. Grâce à ses caractéristiques, il est approprié au contact avec les aliments et l'usinabilité mécanique, il peut être utilisé pour de nombreuses applications dans l'industrie du froid, comme par exemple, dans la fabrication de congélateurs, de réfrigérateurs type domestiques, de cellules et d'enceintes isothermes.



1. COMPOSITION

1.1 Support métallique standard: Tôle en acier au carbone galvanisé à chaud "système Sendzmir", type S250GD + Z 100 selon la norme EN 10346:2009, épaisseur 0,50 mm ± 0,05 mm conformément à la norme EN 10143:2006.

1.2 Revêtement première face (côté en vue): Peinture à base de résine polyester modifiée à forte adhésion et résistance chimique blanche Ral 9010 de type atoxique, épaisseur 25 ± 2 µ adaptée au contact avec les aliments, conformément au D.M 21/03/1973 et aux mises à jours successives qui dérivent de la transposition des directives CE ; 2001/62/CE, 2002/16/CE, 2002/17/CE, 2002/19/CE.

1.3 Revêtement deuxième face (côté caché): Primer épaisseur 5 ± 8 µ pour favoriser l'adhésion de la mousse polyuréthane au support métallique.

1.4 Revêtement temporaire première face (côté en vue): Film adhésif en polyéthylène à basse densité avec traitement anti-UV, durée maximum de l'exposition à l'extérieur 3 mois, épaisseur 50 µ, transparent neutre, adhésif acrylique (à base d'eau) .

2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Description	Méthode d'essai	Résultats des essais
2.1 Différence de couleur	UNI EN 13523-3	$\Delta E \leq 0,5$
2.2 Épaisseur nominale du revêtement	Première face UNI EN 13523-1	$25 \pm 2 \mu$
	Première face UNI EN 13523-1	$5 - 8 \mu$
2.3 Adhésion après emboutissage 6 mm	UNI EN 13523-6	Bonne
2.4 Adhésion après pliure	UNI EN 13523-7	$\leq 1 T$
2.5 Résistance à la craquelure (test pliure en T)	UNI EN 13523-7	$\leq 3 T$ (aucune fissuration)
2.6 Résistance au brouillard salin	UNI EN ISO 9227:2006	Aucun signe de corrosion ou autre défaut du revêtement n'a été observé après un cycle de 280 heures.
2.7 Résistance à l'eau	UNI EN 13523-9	Aucune perte d'adhésion ou de débouillissage
2.8 Résistance à 100 % d'humidité relative	ASTM D 2247-94	1.000 h aucune formation de microcloques
2.9 Dureté crayon	UNI EN 13523-4	H
2.10 Résistance à la lumière fluorescente UV et à la condensation de l'eau	UNI EN 13523-10	2000 h UVA 340 - Brillance résiduelle > 30 % de la valeur initiale Catégorie de résistance aux UV RUV 2
2.11 Brillance à 60°	UNI EN 13523-2	30 ± 5 Gloss
2.12 Résistance à l'abrasion superficielle	UNI EN 13523-16	Perte de poids 30-35 mmg
2.13 Classement de réaction au feu	EN 13501-1 :2007	Classe A1

A. NETTOYAGE

Le nettoyage doit être effectué en utilisant détergents avec PH 6÷8.
Pression maximale de application 5 bar. Rincer de rincer soigneusement et de sécher la surface.
Ne pas utiliser de produits abrasifs

B. RETOUCHES OU PEINTURES SUR LA TÔLE PRÉ-LAQUÉE

Opérations préliminaires

Avant d'appliquer la peinture, nettoyer soigneusement les surfaces concernées avec des détergents neutres dilués avec de l'eau ou bien avec de l'alcool dénaturé, rincer avec de l'eau et sécher soigneusement.

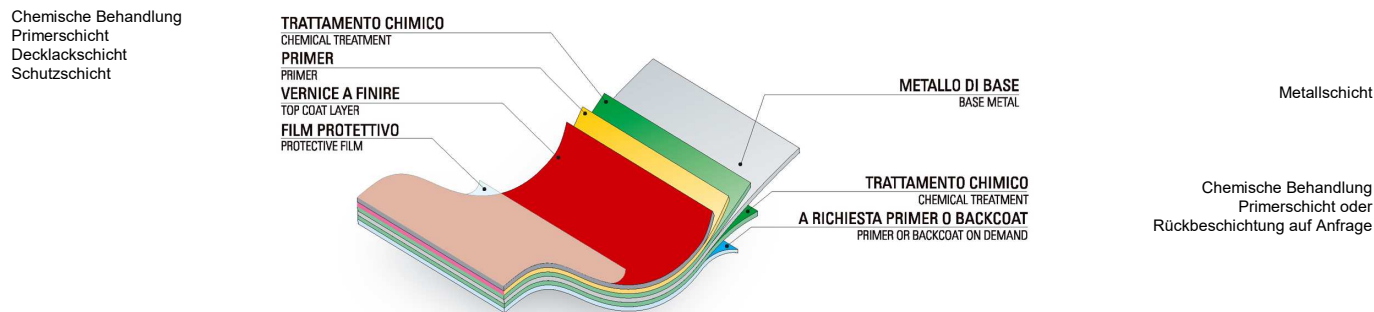
Matériaux à utiliser

Pour les retouches ou la peinture de surface pré-laquées, nous conseillons d'utiliser des produits disponibles sur le marché, tels que les peintures polyuréthane bi-composant à solvants volatils.

N.B.: Nous conseillons des tests préliminaires sur des petites surfaces pour évaluer l'adéquation des peintures

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN DES VORLACKIERTEN BLECHS POLYESTER 25 μ TYP „B“, FARBE WEISS RAL 9010 DE

Vorlackiertes Blech mit 25 μ Polyester, ungiftiger Farbe Ral 9010, bestehend aus einer vorbeschichteten Metallgrundplatte und weiteren Lackschichten für einen seidenmatten Glanz. Dank seiner lebensmitteltauglichen Eigenschaften findet dieses Blech in zahlreichen Bereichen der Kühltchnik Anwendung, wie zum Beispiel in der Herstellung von Gefriergeräten, Kühlschränken für den Haushalt, Kühlzellen und Kühlräumen.



1. ZUSAMMENSETZUNG

1.1 Standardgrundplatte aus Metall Edelstahlblech mit verzinktem Kohlenstoff (durch Feuerverzinkung nach Sendzimir) des Typs S250GD + Z 100 entsprechend der DIN EN 10346:2009, Dicke mm $0,50 \pm 0,05$ mm in Übereinstimmung mit der Norm EN 10143:2006.

1.2 Deckschicht (Sichtseite): Lack auf Polyesterharz-Basis mit hoher Haftfestigkeit und chemischer Widerstandsfähigkeit, weißer ungiftiger Lack Ral 9010, Dicke $25 \pm 2 \mu$, lebensmitteltauglich, in Übereinstimmung mit M.D 21/03/1973 und folgende Aktualisierungen durch die Umsetzung der EG-Richtlinien 2001/62/EG, 2002/16/EG, 2002/17/EG, 2002/19/EG.

1.3 Grundbeschichtung (unsichtbare Seite): Dicke der Primerschicht $5 + 8 \mu$ für bessere Haftfestigkeit des Polyurethanschaums an der Metallgrundplatte.

1.4 Temporärer Schutz der Deckschicht (Sichtseite): Klebeschicht aus Polyethylen mit niedriger Dichte und Anti-UV-Behandlung, maximale Dauer der Witterungsaussetzung 3 Monate, Dicke 50 μ , transparente neutrale Farbe, Acryl-Klebstoff (auf Wasserbasis).

2. TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Beschreibung	Prüfverfahren	Prüfergebnisse
2.1 Farbabstand	DIN EN 13523-3	$\Delta E \leq 0,5$
2.2 Nenndicke der Beschichtung	Deckschicht DIN EN 13523-1 Grundbeschichtung DIN EN 13523-1	$25 \pm 2 \mu$ $5 - 8 \mu$
2.3 Haftfestigkeit nach Tiefung 6 mm	DIN EN 13523-6	Gut
2.4 Haftfestigkeit nach Biegen	DIN EN 13523-7	$\leq 1 T$
2.5 Widerstandsfähigkeit gegen Rissbildung (T-Biegeprüfung)	DIN EN 13523-7	$\leq 3 T$ (Keine Rissbildung)
2.6 Beständigkeit gegen Salzsprühnebel	DIN EN ISO 9227:2006	Keine Bildung von Korrosion oder andere Beeinträchtigungen der Beschichtung nach 280 Stunden zu beobachten.
2.7 Beständigkeit gegen Wasser	DIN EN 13523-9	Kein Verlust der Haftfestigkeit oder Schweißung
2.8 Beständigkeit gegen 100% relative Luftfeuchtigkeit	ASTM D 2247-94	1000 Stunden, keine Bildung von Blasen
2.9 Bleistiftthärte	DIN EN 13523-4	H
02:1 Beständigkeit gegen fluoreszierende UV-Strahlung und Kondensation	DIN EN 13523-10	2000 h UVA 340 - Restglanz $> 30 \%$ des Anfangswerts Kategorie der Beständigkeit gegen UV-Licht RUV 2
02.11 Glanz bei 60°	DIN EN 13523-2	30 ± 5 Glänzend
02:1 Widerstandsfähigkeit gegen Abrieb	DIN EN 13523-16	Gewichtsverlust 30-35 mmg
2 Klassifizierung nach Brandverhalten	EN 13501-1 :2007	Klasse A1
3		

A. REINIGUNG

Die Reinigung darf ausschließlich mit Wasser und Neutralseife erfolgen. Führen Sie die Reinigung mit einem weichen Tuch durch, spülen Sie die Komponenten richtig ab und trocknen Sie die betroffenen Oberflächen. Verwenden Sie keine Produkte mit scheuernden Substanzen.

B. LACKIERUNG ODER BESCHICHTUNG DER OBERFLÄCHEN DES VORLACKIERTEN BLECHS

Vorbereitungen

Bevor Sie den Lack auftragen, reinigen Sie die betroffenen Oberflächen sorgfältig mit einem neutralen, in Wasser aufgelösten Reinigungsmittel oder mit Brennspritus. Danach mit Wasser abspülen und sorgfältig trocknen.

Zu verwendende Materialien

Zur Lackierung oder Beschichtung der vorlackierten Oberflächen empfiehlt sich die Verwendung von Produkten, die im Handel erhältlich sind, wie Zweikomponenten-Polyurethan-Lacke mit flüchtigen Lösungsmitteln.

HINWEIS Prüfen Sie zuvor auf einem kleinen Teil der Oberfläche, ob der Lack geeignet ist.