

CARATTERISTICHE TECNICHE LAMIERA VIX (INOX PREVERNICIATO)



Lamiera Inox Preverniciato "VIX" coniuga le proprietà tipiche della base inossidabile con i vantaggi dei rivestimenti organici pigmentati.

Le elevate prestazioni dell'acciaio inossidabile, insieme all'alta qualità e durata delle vernici applicate, rendono la lamiera "VIX" un materiale di eccellenza, per la produzione di pannelli isolanti adatti alla realizzazione di celle frigorifere, sale di lavorazione, sale di stagionatura e salagione per l'industria casearia, per l'industria ittica e per le applicazioni in ambienti aggressivi, quali, ambienti industriali con alte concentrazioni di SO₂, ambienti marini con alta salinità, sia interni che esterni.

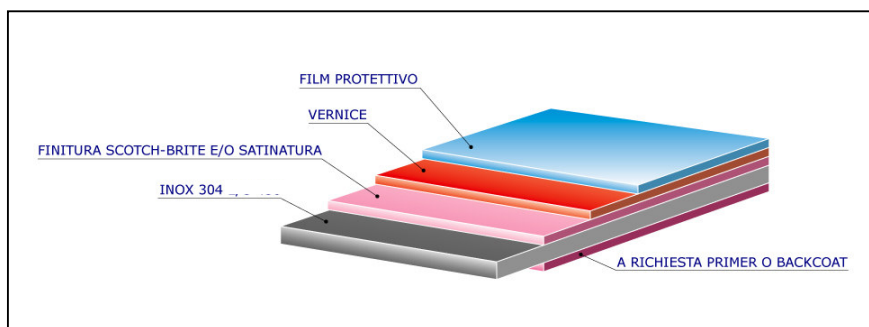
VIX è compatibile con le direttive RoHs e WEEE, ed al contatto temporaneo con alimenti (D.M. n. 220 del 26/04/1993).

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 (EN 1.4301) preverniciata con vernice poliestere, di colore bianco Ral 9010



1. **Supporto metallico di base:**
Lamiera in acciaio inox AISI 304-2B
2. **Rivestimento prima faccia (lato in vista)**
Vernice a base di resina poliestere modificata ad alta adesione e resistenza chimica.
3. **Rivestimento seconda faccia (lato non in vista)**
Primer per favorire l'adesione della schiuma poliuretanica al supporto metallico

CARATTERISTICHE TECNICHE

Spessore del rivestimento UNI EN 13523-1: 5-8 µ primer + 20 µ vernice

Colore UNI EN 13523-3: Δ E <1

Brillantezza UNI EN 13523-2: 35 ÷ 40 gloss

Adesione dopo imbutitura 6 mm UNI EN 13523-6: Buona

Adesione dopo piega UNI EN 13523-7: ≤ 1 T

Durezza matita UNI EN 13523-4: F - H

Resistenza alla screpolatura (prova piega a T) UNI EN 13523-7: ≤ 3 T nessuna fessurazione

Resistenza all'abrasione superficiale UNI EN 13523-16 : Perdita di peso 30-35 mg

Resistenza alla deformazione rapida (prova d'urto) UNI EN 13523-5: 16 J nessuna fessurazione ad ingrandimento 10%

Resistenza alla luce fluorescente UV e alla condensazione dell'acqua UNI EN 13523-10: 2000 h UVB 313 Brillantezza residua > 50 % del valore iniziale nessuna formazione cretacea

Resistenza all'acqua UNI EN 13523-9: Non ci sono perdite di adesione o bolliture

Resistenza alla corrosione nebbia salina UNI EN ISO 9227:2006 : Campione integro dopo 1500 h

Resistenza al 100% di umidità relativa UNI 8744:1986: Campione integro dopo 1500 h

PULIZIA:

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.

Per eliminare macchie superficiali di piccole dimensioni pulire con acqua e sapone minerale o alcool denaturato.

Le macchie causate dall'assorbimento di sostanze da parte della vernice non sono più eliminabili.

N.B. Evitare l'uso di solventi tipo acetone, toluene, ecc.

TECHNICAL CHARACTERISTICS OF VIX PLATE (PREPAINTED STAINLESS STEEL) EN

"VIX" Prepainted Stainless Steel Plate combines the typical properties of its stainless base with the advantages of pigmented organic coatings.

The high performances of stainless steel, together with the high quality and duration of the applied paints, make "VIX" plate an excellent material 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 such as industrial environments with high concentrations of SO₂, marine environments with high salinity, both indoors and outdoors.

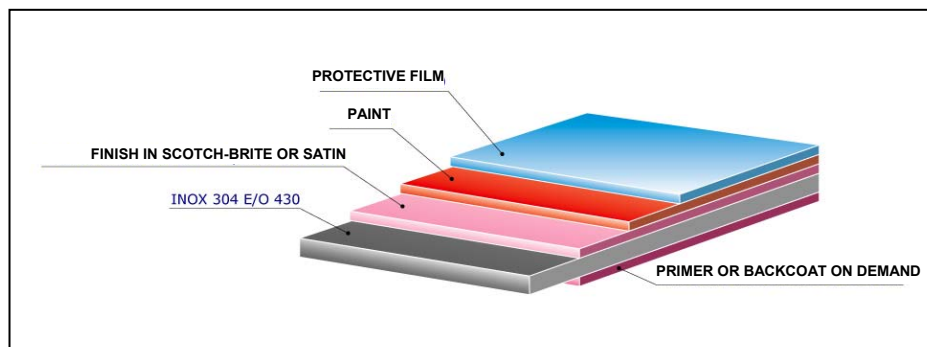
VIX is compatible with the RoHs and WEEE directives, and suitable for contemporary contact with foodstuffs (D.M. n. 220 of 26/04/1993).

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 (EN 1.4301) pre-painted with polyester paint, colour white RAL 9010.



1. **Base metal support:**
Stainless steel plate AISI 304-2B
2. **Coating of first surface (side on view):**
Paint with a base of modified polyester resin with high adhesion and chemical resistance.
3. **Coating of second surface (side not on view):**
Primer to assist the adhesion of the polyurethane foam to the metal support.

TECHNICAL CHARACTERISTICS

Thickness of coating UNI EN 13523-1: 5-8 µ primer + 20 µ paint

Colour UNI EN 13523-3: $\Delta E < 1$

Gloss UNI EN 13523-2: 35 ÷ 40 gloss

Adhesion after drawing 6 mm UNI EN 13523-6: Good

Adhesion after bending UNI EN 13523-7: ≤ 1 T

Pencil hardness UNI EN 13523-4: F - H

Resistance to cracking (T bending test) UNI EN 13523-7: ≤ 3 T no cracking

Resistance to surface abrasion UNI EN 13523-16: Weight loss 30-35 mg

Resistance to rapid deformation (impact test) UNI EN 13523-5: 16 J No sign of cracking when enlarged 10%

Resistance to UV fluorescent light and to water condensation UNI EN 13523-10: 2000 h UVB 313 Residual gloss > 50% of the initial value, no cretaceous formation

Water resistance UNI EN 13523-9: No losses of adhesion or formation of bubbles

Resistance to saline mist corrosion UNI EN ISO 9227:2006: Test piece intact after 1500 h

Resistance to 100% relative humidity UNI 8744:1986: Test piece intact after 1500 h

CLEANING:

Only water and neutral soap must be used for cleaning the surface. It is recommended to use a soft cloth, and to rinse and dry the surface accurately. Products containing abrasive substances must not be used.

To eliminate small superficial stains clean with mineral turpentine or denatured alcohol.

The stains caused by the absorption of substances by the paint cannot be eliminated.

N.B. Avoid the use of solvents such as acetone, toluene, etc.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES TÔLE VIX (INOX PRÉ-LAQUÉ) FR

La Tôle Inox Pré-laqué "VIX" combine les propriétés typiques de la base inoxydable avec les avantages des revêtements organiques pigmentés.

Les grandes performances de l'acier inoxydable, la haute qualité et durée des vernis appliqués rendent la tôle avec "VIX" un matériel d'excellence pour la production de panneaux isolants aptes à la réalisation de chambres froides, locaux de traitement, locaux de maturation et salage pour l'industrie fromagère, pour l'industrie du poisson et pour les applications dans des milieux agressifs, comme les milieux industriels avec hautes concentrations de SO₂, milieux marins avec haute salinité soit intérieurs qu'extérieurs.

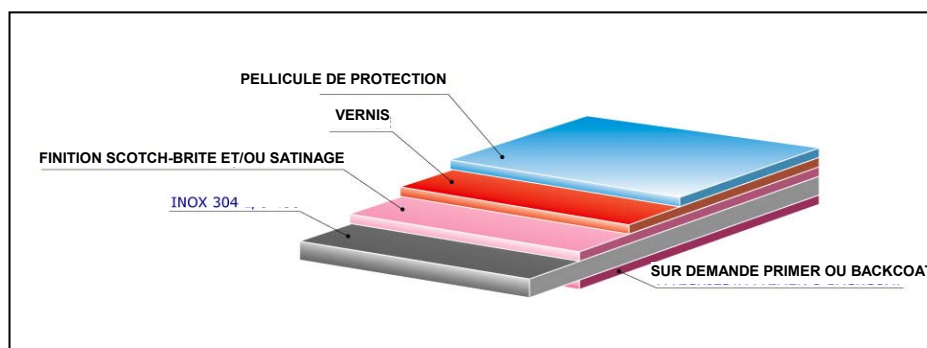
VIX est compatible avec les directives RoHs et WEEE et au contact temporaire avec les aliments (DM n° 220 du 26/04/1993).

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 (EN 1.4301) pré-laquée avec du vernis polyester, de couleur blanc Ral 9010.



1. **Support métallique de base :**
Tôle en acier inox AISI 304-2B
2. **Revêtement première face (côté en vue)**
Vernis à base de résine polyester modifiée à haute adhérence et résistance chimique.
3. **Revêtement deuxième face (côté non en vue)**
Primer pour faciliter l'adhérence de la mousse polyuréthane au support métallique.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Épaisseur du revêtement UNI EN 13523-1 : 5-8 µ primer + 20 µ vernis

Couleur UNI EN 13523-3 : Δ E <1

Brillant UNI EN 13523-2 : 35 ÷ 40 Gloss

Adhérence après emboutissage 6 mm UNI EN 13523-6 : Bonne

Adhérence après pliage UNI EN 13523-7 : ≤ 1 T

Dureté au crayon UNI EN 13523-4 : F - H

Résistance à la fissuration (essai pliage en T) UNI EN 13523-7 : ≤ 3 T aucune fissuration

Résistance à l'abrasion superficielle UNI EN 13523-16 : Perte de poids 30-35 mg

Résistance à la déformation rapide (essai de choc) UNI EN 13523-5 : 16 J aucune fissuration à l'agrandissement 10%

Résistance à la lumière fluorescente UV et à la condensation de l'eau UNI EN 13523-10 : 2000 h UVB 313 Brillant résiduel > 50% de la valeur initiale, aucune formation calcaire

Résistance à l'eau UNI EN 13523-9 : Il y n'a pas de pertes d'adhérence ou de bulles

Résistance à la corrosion brouillard salin UNI EN ISO 9227:2006 : Echantillon inchangé après 1500 h

Résistance au 100% d'humidité relative UNI 8744:1986 : Echantillon inchangé après 1500 h

NETTOYAGE :

Pour le nettoyage de la surface intéressée, n'utiliser que de l'eau et du savon neutre. Il est à recommander d'utiliser un chiffon doux et de rincer et d'essuyer soigneusement. Ne pas utiliser de produits contenant des substances abrasives.

Pour éliminer les taches superficielles de petites dimensions, nettoyer avec de l'essence de térébenthine minérale ou de l'alcool dénaturé.

Les taches causées par l'absorption de substances de la part du vernis ne peuvent plus être éliminées.

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

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN DES BLECHS VIX (INOX VORLACKIERT) DE

Das vorlackierte Edelstahlblech "VIX" verbindet die typischen Merkmale der rostfreien Basis mit den Vorteilen der pigmentierten, organischen Beschichtungen.

Dank der extremen Leistungen des Edelstahls zusammen mit der großen Qualität und Dauer der angewendeten Lacke machen das Blech "VIX" zu einem exzellenten Material zur Fertigung von Isolierpaneelen für Kühlzellen, Verarbeitungshallen, Hallen zur Reifung und zum Salzen in der Käseherstellungsindustrie, Fischverarbeitungsindustrie und für Anwendungen in aggressiven Bereichen wie Industriebereiche mit einer großen SO₂ -Konzentration, in Meeresgebieten mit großem Salzgehalt sowohl im Innenbereich als auch im Außenbereich.

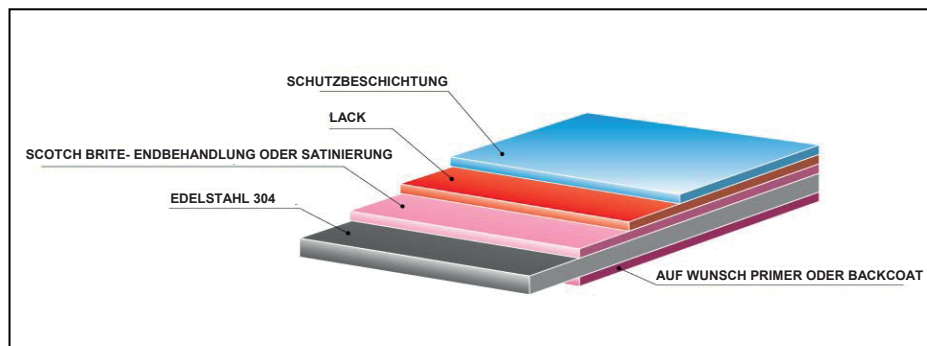
VIX entspricht den Richtlinien RoHS und WEEE und ist zum temporären Kontakt mit Lebensmittel geeignet (Ministerialverordnung Nr. 220 vom 26/04/1993).

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 (EN 1.4301), mit Polyesterfarbe vorlackiert, Farbe Weiß Ral 9010



1. **Basismetallsupport:**
Blech aus Edelstahl AISI 304-2B
2. **Beschichtung der sichtbaren Seite**
Lack auf einer Base mit modifiziertem Polyesterharz, stark haftend und mit chemischer Beständigkeit.
3. **Beschichtung der nicht sichtbaren Seite**
Primer zur Haft des PUR-Schaums auf dem Metallsupport.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Stärke der Beschichtung UNI EN 13523-1: 5-8 µ Primer + 20 µ Lack

Farbe UNI EN 13523-3: Δ E <1

Glanz UNI EN 13523-2: 35 ÷ 40 Glanz

Haftung nach Ziehen 6 mm UNI EN 13523-6: Gut

Haftung nach Biegen UNI EN 13523-7: ≤ 1 T

Bleistifthärte UNI EN 13523-4: F - H

Rissbildungsbeständigkeit (T-Testbiegung) UNI EN 13523-7: ≤ 3 T Keine Rissbildung

Beständigkeit gegen oberflächlichen Abrieb UNI EN 13523-16 : Gewichtverlust 30-35 mg

Schnellverformungsfestigkeit (Stosstest) UNI EN 13523-5: 16 J Keine Rissbildung bei 10%-Vergrößerung

Beständigkeit gegen UV-Fluoreszenzlicht und Wasserkondensation UNI EN 13523-10: 2000 h UVB 313 Restglanz > 50 % des Anfangswerts, keine Kreidebildung

Wasserbeständigkeit UNI EN 13523-9: Kein Haftverlust oder Blasenbildung

Beständigkeit gegen Salznebelkorrosion UNI EN ISO 9227:2006 : Probestück vollständig nach 1500 Stunden

100%-ige Festigkeit der relativen Feuchtigkeit UNI 8744:1986: Probestück vollständig nach 1500 Stunden

REINIGUNG:

Zur Reinigung der betreffenden Oberfläche muss ausschließlich Wasser und Neutralseife benützt 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.

Zum Entfernen von kleinen, oberflächlichen Flecken muss Mineralterpentinöl oder denaturiertem Alkohol benützt werden.

Stoffe, die Flecken bilden, da sie vom Lack aufgesaugt werden, können nicht mehr entfernt werden.

ANMERKUNG: Der Einsatz von Lösemitteln wie Azeton, Toluol usw. ist zu vermeiden.