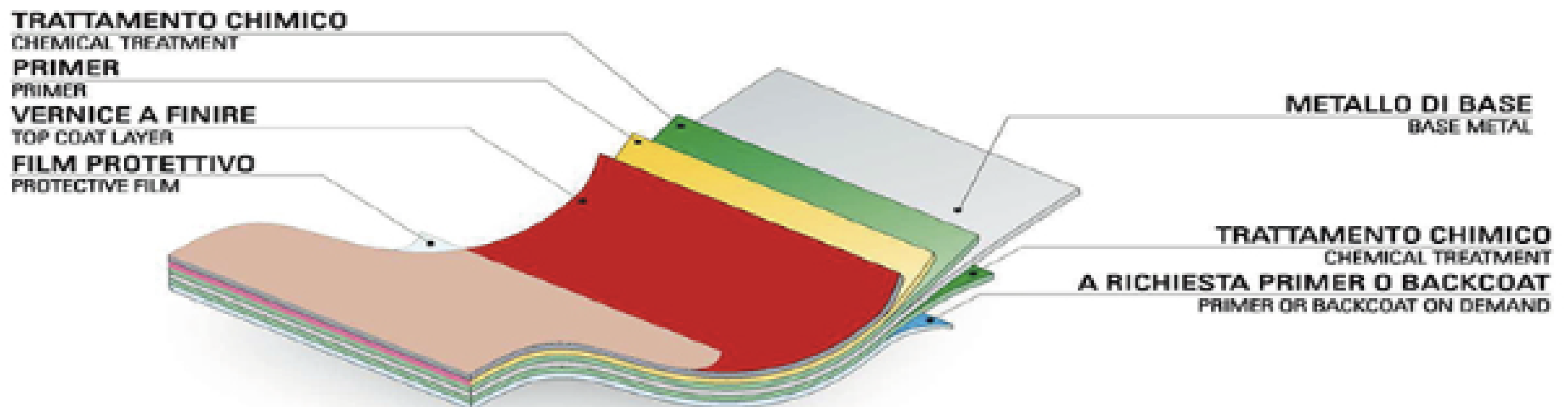


PREVERNICIATI IN CONTINUO

su supporto in acciai laminati a freddo
o zincati a caldo in continuo



PREVERNICIATO SU SUPPORTO IN ACCIAIO LAMINATO A FREDDO

NORMA: [UNI EN 10130](#) (ed. marzo 2007) prescrizioni e caratteristiche qualitative

NORMA: [UNI EN 10131](#) (ed. novembre 2006) tolleranze dimensionali e di forma

PREVERNICIATO SU SUPPORTO IN ACCIAIO ZINCATO A CALDO IN CONTINUO

NORMA: [UNI EN 10346](#) (ed. 2009) prescrizioni e caratteristiche qualitative

NORMA: [UNI EN 10143](#) (ed. dicembre 2006) tolleranze dimensionali e di forma

RIVESTIMENTO

UNI ENV 10169-2

Ciclo di verniciatura	Poliestere per esterni:			composto da uno strato di primer e un top coat colorato	
Massa del rivestimento (standard)					
1 faccia:	lato A	vernice a finire 25 microns	(toll. -4/5)	lato B	black coat 5 microns
2 facce:	lato A	vernice a finire 25 microns	(toll. -4/5)	lato B	vernice a finire 17microns

LUCENTEZZA

Gamma valori	Gamma lucentezza	Tolleranze
<= 10	matta	+/- 3
>10 <= 20	bassa lucentezza	+/- 4
>20 <= 40	satinata	+/- 6
>40 <= 60	semi-lucente	+/- 8

ADERENZA DOPO IMBOTTITURA

Per i rivestimenti liquidi aventi uno spess. fino a 60 microns non deve esserci perdita di aderenza, con una profondità di imbutitura di 4 mm, dopo l'applicazione e lo strappo del nastro adesivo (vedi EN ISO 1520 e EN ISO 2409) max 1,5 T.

FLESSIBILITÀ

Categoria di flessibilità F5

FESSURAZIONE

T-Bend max 1,5

ABRASIONE

min. F

