

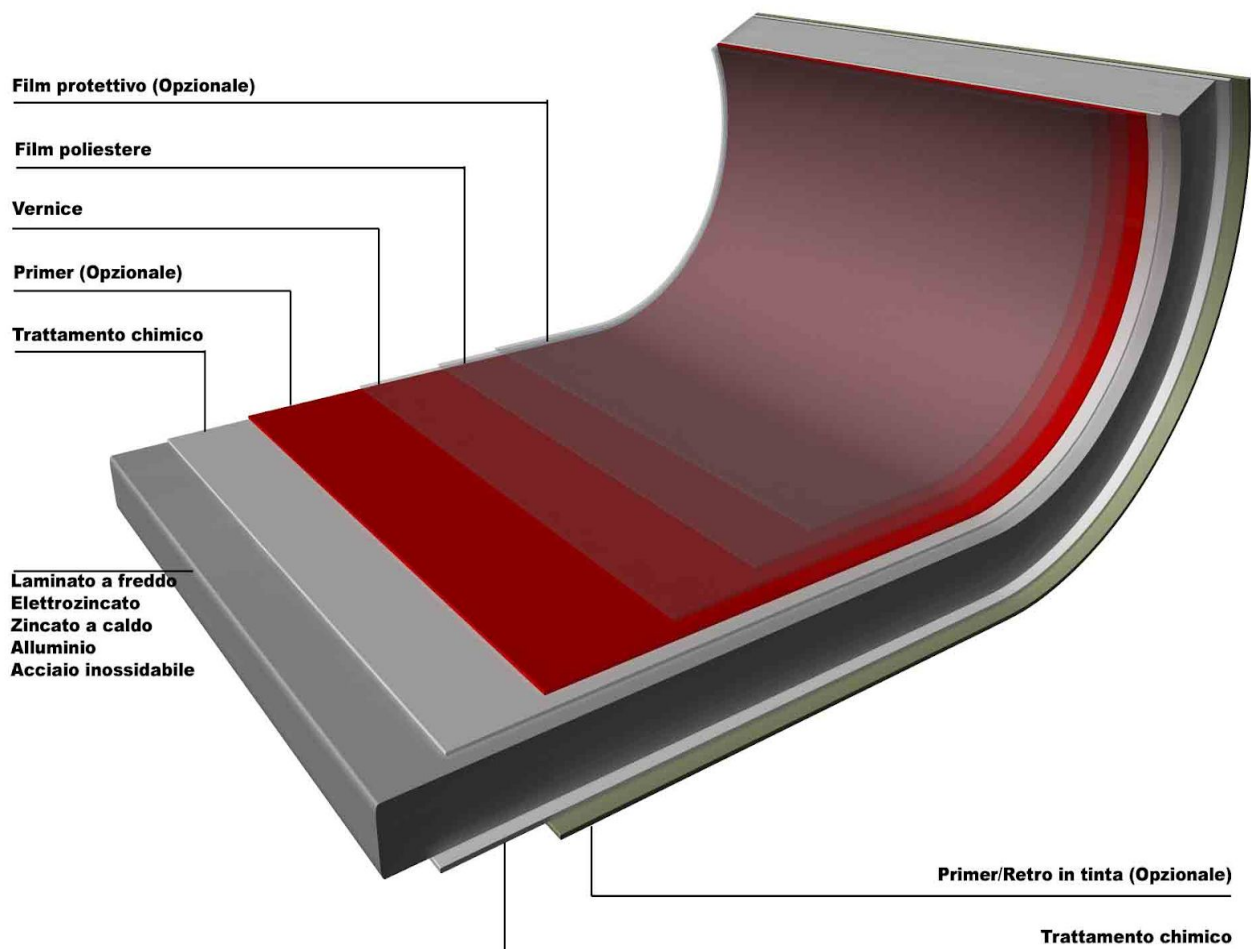


## **PLASKIN** - Scheda tecnica famiglia prodotti

Redatta da:	Direzione Tecnica Plalam	Data:		Cod.	PS	Rev.	0
-------------	--------------------------	-------	--	------	----	------	---

### **1. Struttura prodotto**

#### **1.1 Schema grafico struttura prodotto**





## **1.2 Descrizione prodotto**

Lamiera verniciata accoppiata a caldo con un film di poliestere (supporti standard metallici). I prodotti colaminati, per la loro particolare composizione: primer, vernici e film poliestere offrono una vastissima gamma di proprietà; presentano ad esempio i seguenti vantaggi: elevata resistenza ai cicli di lavorazione, brillantezza elevata, pulibilità, elevate caratteristiche meccaniche e chimiche.

Attraverso un processo di stampa del film poliestere si possono ottenere prodotti personalizzati o decorati. Le finiture disponibili sono lisce oppure strutturate.

## **1.3 Altri tipi di supporto disponibili**

Acciaio elettrozincato – Normativa di riferimento UNI EN 10152

Acciaio zincato a caldo – Normativa di riferimento UNI EN 10142

Acciai Inossidabili – Normativa di riferimento UNI EN 10088

Alluminio – Normativa di riferimento UNI EN 485-2

## **1.4 Applicazioni**

I prodotti della famiglia PLASKIN, vengono impiegati nei seguenti settori industriali:

- Elettrodomestici
- Celle frigorifere
- Edilizia
- Arredamento d'interni



## 2. Caratteristiche tecniche prodotto

I valori delle caratteristiche tecniche riportati di seguito sono il risultato dei test effettuati sul prodotto con supporto e rivestimento standard.

### 2.1 Stratigrafia e proprietà faccia superiore

Trattamento chimico di pulizia e passivazione  
 Strato di primer – Spessore 3/10µm (Opzionale)  
 Strato di vernice – Spessore 15/25 µm  
 Film poliestere – Spessore 10/20 µm  
 Eventuale film protettivo trasparente pelabile – Spessore 30-60 µm

Caratteristiche Tecniche	Norma Rif.	Min.	Max	Note
Adesione su imbutitura	UNI EN 13523-6	80%	100%	
Adesione impatto	UNI EN 13523-5	Non si evidenzia nessun distacco		
Brillantezza	UNI EN 13523-2	30	> 100	(Gloss) – Angolo incidenza della luce 60°
Colore	UNI EN 13523-3	0	1,5	ΔE
Resistenza nebbia salina	UNI EN 13523-8	0	2	mm di penetrazione dopo 200 h
Resistenza all'umidità ( 95% umidità/38 °C)	UNI EN 13523-23	Nessuna variazione (1000 h)		
Resistenza alle macchie	UNI EN 13523-18	Ottima		
Resistenza al mek	UNI EN 13523-11	Ottima		
TB Adesione	UNI EN 13523-7	0 T	0 T	
TB Fessurazione	UNI EN 13523-7	0 T	0 T	

### 2.2 Stratigrafia e proprietà faccia inferiore

Trattamento chimico di pulizia e passivazione  
 Primer protettivo schiumabile - Spessore 5-8 µm

Caratteristiche Tecniche	Norma Rif.	Min.	Max	Note
Adesione su imbutitura	UNI EN 13523-6	80 %	100 %	
Resistenza al mek	UNI EN 13523-11	10	50	Doppi colpi
Schimabilità	Ottima			

*Nota: Su richiesta è possibile avere la faccia inferiore con finitura preverniciata.*



## **3. Movimentazione**

### **3.1 Trasporto**

Il trasporto deve essere effettuato in condizioni tali da garantire la protezione del materiale da umidità e condensa. La disposizione sugli automezzi deve garantire la protezione del materiale da urti, abrasioni e ribaltamenti.

### **3.2 Stoccaggio**

I prodotti colaminati in generale, esattamente come il supporto metallico di partenza, devono essere preservati da umidità, pioggia e da ogni rischio di condensa. A tale scopo i magazzini per lo stoccaggio devono essere coperti e prevedere possibilmente un ambiente ventilato e senza sbalzi di temperatura.

Il prodotto non deve entrare in contatto sporadico od essere esposto ad agenti corrosivi quali solventi od altri prodotti chimici che possano danneggiarlo.

In caso di stoccaggio per un periodo prolungato è preferibile effettuare dei controlli periodici dello stato del prodotto.

### **3.3 Lavorazione**

Materiale idoneo a lavorazione tramite processi di presso/piegatura, punzonatura e profilatura.

Per una corretta lavorabilità è fondamentale una periodica ed accurata pulizia dell'equipaggiamento e delle superfici che entrano in contatto con il prodotto.

Si consiglia di mantenere il materiale ad una temperatura non inferiore ai 18° C durante il ciclo di lavorazione.

## **4. Manutenzione**

### **4.1 Pulizia**

La pulizia dei prodotti colaminati può essere effettuata con acqua od alcool. Nei casi più severi possono essere impiegati solventi chimici senza che la superficie venga danneggiata.

### **4.2 Ritocchi e rifacimenti**

Nel caso di danneggiamenti dello strato superficiale l'operazione consigliata è la carteggiatura della parte interessata, un'accurata pulizia e verniciatura con smalti poliuretanici.



## 6. Gamma di Produzione

Laminato a freddo		Spessore (mm)											
Elettrozincato/Zincato a caldo		0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,5	2,0	2,5
Larghezza (mm)	700/800		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	800/900		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	900/1000		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	1000/1100	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	1100/1200	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	1200/1300		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	1300/1400		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	1400/1500		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
Acciai inossidabili		Spessore (mm)											
		0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,5	2,0	2,5
Larghezza (mm)	700/800		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	800/900		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	900/1000		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	1000/1100		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	1100/1200		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	1200/1300					●	●	●	●	●	●		
	1300/1400					●	●	●	●	●			
	1400/1500					●							
Alluminio		Spessore (mm)											
		0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,2	1,5	2,0	2,5
Larghezza (mm)	700/800			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	800/900			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	900/1000		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	1000/1100		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	1100/1200		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	1200/1300		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	1300/1400		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	1400/1500		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



**Note:** \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_