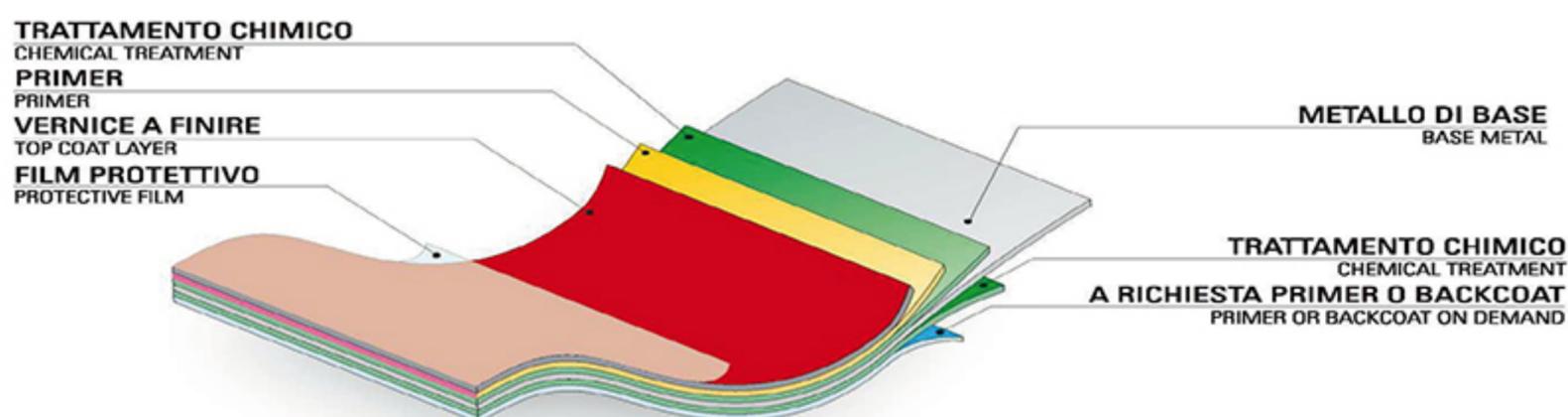


# Preverniciati in continuo

Prodotti piani di acciaio a basso tenore di carbonio

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
$\leq 10$	matta	+/- 3
$>10 \leq 20$	bassa lucentezza	+/- 4
$>20 \leq 40$	satinata	+/- 6
$>40 \leq 60$	semi-lucente	+/- 8

**ADERENZA DOPO IMBUTITURA**

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.

**FLESSIBILITA'**

Categoria di flessibilità F5

**FESSURAZIONE**

T-Bend max 1,5

**ABRASIONE**

min. F