

Standardfarbe

Dunkelgrau metallisiert matt (Typ Neri).

Technische Eigenschaften der Lackierung von Aluminiumwerkstoffen

Um eine hohe Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

QUV-Beständigkeit

ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden
Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestellt Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit

Beständigkeit gegen Salznebeltest über 2.000 Stunden gemäß der Prüfung UNI ISO 9227.
Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestellt Zertifikat bestätigt.

Standardzyklus Aluminium

- Entzunderung, Chromatierung, korrosionsbeständige Epoxid-Pulvergrundierung + superbeständige Polyester-Deckschicht

Vorwort

Die Lackierung wird als äußerst wichtig für den Schutz angesehen.
Umweltfreundlich. Die Lackierung muss das Ergebnis eines nachhaltigen Prozesses sein.

Standardfarbe

Dunkelgrau metallisch matt (Typ Neri).

Technische Eigenschaften der Lackierung von feuerverzinkten Stahlmaterialien

Um die Qualität und L a n g lebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

QUV-Beständigkeit

ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestellttes Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit Beständigkeit gegen Salznebeltest über 1.500 Stunden gemäß der Prüfung UNI ISO 9227. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestellttes Zertifikat bestätigt.

Trockene Lackdicke

-Dicke von mindestens 110 Mikrometern (µm) für feuerverzinkte Stahlmaterialien.

Tabelle der Umweltleistungen beim Auftragen der Farbe auf die Produkte

Die oben angegebenen Parameter für die QUV-Beständigkeit und Korrosionsbeständigkeit werden durch einen umweltfreundlichen Lackierzyklus mit den folgenden Emissionsparametern erreicht:

Me n g e der im Lackprodukt verwendeten Lösungsmittel pro m²:
-weniger als 50 g pro m² für feuerverzinkte Stahlmaterialien.

Standardzyklus verzinkter Stahl

- Mikrosandstrahlen Grad SA 2,5
- eine Spritzschicht aus wasserbasierter Zweikomponenten-Epoxidgrundierung mit Zinkphosphat.
- eine Spritzschicht aus wasserbasiertem Zweikomponenten-Polyurethanlack.

Spezifischer Zyklus für verzinkte Stahlpfahlkerne

- Mikrosandstrahlen Grad SA 2.5
- Eine Schicht Zweikomponenten-Epoxidgrundierung auf Zinkphosphatbasis mit Lösungsmittel.
- Eine Schicht Zweikomponenten-Acryllack auf Lösungsmittelbasis.

Die Leistungsparameter: QUV-Beständigkeit, Korrosionsbeständigkeit, Trockendicke und Farbe bleiben für beide Zyklen gleich.

Vorwort

Die Lackierung wird als sehr wichtig für den Umweltschutz angesehen
 . Die Lackierung muss das Ergebnis eines nachhaltigen Prozesses sein.

Standardfarbe feuerverzinkter Stahl

Dunkelgrau metallisch matt (Typ Neri).

Standardfarbe für Holzbraun

Dunkelbraun halbmatt (Typ Neri).

Technische Eigenschaften der Lackierung von feuerverzinktem Stahl

Um die Qualität und L a n g lebigkeit der Produkte zu gewährleisten,
 Die Produkte weisen folgende Leistungsmerkmale auf:

QUV-Beständigkeit

ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestellttes Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit Beständigkeit gegen Salznebeltest über 1.500 Stunden gemäß UNI ISO 9227.
 Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestellttes Zertifikat bestätigt.

Trockene Lackdicke

-Dicke von mindestens 110 Mikrometern (µm) für feuerverzinkte Stahlmaterialien.

Tabelle der Umweltleistungen beim Auftragen der Farbe auf die Produkte

Die oben genannten QUV- und Korrosionsbeständigkeitsparameter werden durch einen umweltfreundlichen Lackierzyklus mit den folgenden Emissionsparametern erreicht:

Menge an Lösungsmitteln im verwendeten Lackprodukt pro m² :
 -weniger als 50 g pro m² für feuerverzinkte Stahlmaterialien.

Standardzyklus verzinkter Stahl

-Mikrosandstrahlen Grad SA 2,5
 -eine Spritzschicht aus wasserbasierter Zweikomponenten-Epoxidgrundierung mit Zinkphosphat.
 -eine Spritzschicht aus wasserbasiertem Zweikomponenten-Polyurethanlack.

Technische Eigenschaften der Lackierung von Holzwerkstoffen

Um eine hohe Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten,
 weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

Vorbehandlungen

-Künstliche Trocknung mit Wasserdampfzyklen (110 °C) unter Druck im Autoklav.
 -Trocknungszyklen mit Heißluft in Trockenkammern, in denen die Restfeuchte des Holzes auf 10-15 % gebracht wird.
 -Schleifen und Glätten, um Bearbeitungsrückstände zu entfernen und die Holzoberflächen zu glätten.

Standardzyklus für Iroko-Holz oder ähnliche Holzarten

-Eine Schicht wasserlösliches Imprägniermittel zum Schutz vor Schimmel und Pilzen.
 -Eine Schicht wasserlösliche, pigmentierte Zwischengrundierung mit gutem Schutz vor UV-Strahlung.
 -Eine Schicht wasserlöslicher, transparenter Decklack mit UV-Filter.
 -Trocknung bei Raumtemperatur.

Vorwort

Die Lackierung wird als sehr wichtig für den Umweltschutz angesehen
 . Die Lackierung muss das Ergebnis eines nachhaltigen Prozesses sein.

Standardfarbe Gusseisen

Dunkelgrau metallisch matt (Typ Neri).

Standardfarbe für feuerverzinkten Stahl

Dunkelgrau metallisch matt (Typ Neri).

Standardfarbe Holzgrün

Dunkelgrün, halbmatte Farbe (Typ Neri).

Technische Eigenschaften der Lackierung von feuerverzinktem Stahl

Um eine hohe Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

QUV-Beständigkeit

ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit Beständigkeit gegen Salznebeltest über 1.500 Stunden gemäß der Prüfung UNI ISO 9227. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Trockene Lackdicke

-Dicke von mindestens 110 Mikrometern (µm) für feuerverzinkte Stahlmaterialien.

Tabelle der Umweltleistung beim Auftragen der Farbe auf die Produkte
 Die oben genannten QUV- und Korrosionsbeständigkeitsparameter werden durch einen umweltfreundlichen Lackierzyklus mit den folgenden Emissionsparametern erreicht:
Menge der im Lackprodukt verwendeten Lösungsmittel pro m²:
 -weniger als 50 g pro m² für feuerverzinkte Stahlmaterialien.

Standardzyklus verzinkter Stahl

-Mikrosandstrahlen Grad SA 2,5
 -eine Spritzschicht aus wasserbasierter Zweikomponenten-Epoxidgrundierung mit Zinkphosphat.
 -eine Spritzschicht aus wasserbasiertem Zweikomponenten-Polyurethanlack.

Technische Eigenschaften der Lackierung von Holzmaterialien

Um eine hohe Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

Vorbehandlungen

-Künstliche Trocknung mit Wasserdampfzyklen (110°) unter Druck im Autoklav.
 -Trocknungszyklen mit Heißluft in Trockenkammern, in denen die Restfeuchte des Holzes auf 10-15 % gebracht wird.
 -Schleifen und Glätten, um Bearbeitungsrückstände zu entfernen und die Holzoberflächen zu glätten.

Standardzyklus für Iroko-Holz oder ähnliche Holzarten

-Eine Schicht wasserlösliches Imprägniermittel zum Schutz vor Schimmel und Pilzen.
 -Eine Schicht wasserlösliche, pigmentierte Zwischengrundierung mit gutem Schutz vor UV-Strahlung.
 -Eine Schicht wasserlöslicher, transparenter Decklack mit UV-Filter.
 -Trocknung bei Raumtemperatur.

Voraussetzung

Die Lackierung wird als sehr wichtig für den Umweltschutz angesehen
 . Die Lackierung muss das Ergebnis eines nachhaltigen Prozesses sein.

Standardfarbe

Dunkelgrau metallisch matt (Typ Neri).

Technische Eigenschaften der Lackierung von feuerverzinkten Stahlmaterialien

Um eine hohe Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

QUV-Beständigkeit

ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestellttes Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit Beständigkeit gegen Salznebeltest über 1.500 Stunden gemäß der Prüfung UNI ISO 9227. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestellttes Zertifikat bestätigt.

Trockene Lackdicke

-Dicke von mindestens 110 Mikrometern (µm) für feuerverzinkte Stahlmaterialien.

Tabelle der Umweltleistung beim Auftragen der Farbe auf die Produkte
 Die oben angegebenen QUV- und Korrosionsbeständigkeitsparameter werden durch einen umweltfreundlichen Lackierzyklus mit den folgenden Emissionsparametern erreicht:
Me n g e der im Lackprodukt verwendeten Lösungsmittel pro m²:
 -weniger als 50 g pro m¹ für feuerverzinkte Stahlmaterialien.

Standardzyklus verzinkter Stahl

-Mikrosandstrahlen Grad SA 2,5
 -eine Sprühschicht aus wasserbasierter Zweikomponenten-Epoxidgrundierung mit Zinkphosphat.
 -eine Spritzschicht aus wasserbasiertem Zweikomponenten-Polyurethanlack.

Spezifischer Zyklus für verzinkte Stahlpfähle
 -Mikrosandstrahlen Grad SA 2.5
 -eine Schicht Zweikomponenten-Epoxidgrundierung mit Zinkphosphat auf Lösungsmittelbasis.
 -eine Sprühschicht aus Zweikomponenten-Acryllack auf Lösungsmittelbasis.
 Die Leistungsparameter: QUV-Beständigkeit, Korrosionsbeständigkeit, Trockenschichtdicke und Farbe bleiben für beide Zyklen gleich.

Technische Leistungsmerkmale der Lackierung von Aluminiumwerkstoffen

Um eine hohe Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

Beständigkeit gegen QUV

ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestellttes Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit Beständigkeit gegen Salznebelprüfung von mehr als 1.500 Stunden gemäß der Prüfung UNI ISO 9227. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestellttes Zertifikat bestätigt.

Standardzyklus Aluminium

-Mikrosandstrahlen mit Edeldstahlkorn *(nur für Gussteile und Druckgussteile)*.
 -Chemische Vorbehandlung mit Produkten auf Nanotechnologiebasis.
 -Eine Grundierung mit Epoxidpulver.
 -Eine Sprühschicht aus Zweikomponenten-Polyurethanlack.

Vorwort

Die Lackierung wird als sehr wichtig für den Umweltschutz angesehen
. Die Lackierung muss das Ergebnis eines nachhaltigen Prozesses sein.

Standardfarbe

Dunkelgrau metallic matt (Typ Neri).

Technische Leistungen der Lackierung von Gusseisenmaterialien

Um eine hohe Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

Beständigkeit gegen QUV

ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit Beständigkeit gegen Salznebeltest über 1.500 Stunden gemäß der Prüfung UNI ISO 9227. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Trockene Lackdicke

-Dicke von mindestens 200 Mikrometern (µm) für Gusseisenmaterialien.

Tabelle der Umweltleistungen beim Auftragen der Farbe auf die Produkte

Die oben genannten QUV- und Korrosionsbeständigkeitsparameter werden durch einen umweltfreundlichen Lackierzyklus mit den folgenden Emissionsparametern erreicht:

Menge der im Lackprodukt verwendeten Lösungsmittel pro m² :
-weniger als 210 g pro m² für Gusseisenmaterialien.

Standardzyklus Gusseisen

- Mikrosandstrahlen Grad SA 3
- eine Schicht einkomponentiger Zinkgrundierung durch Eintauchen.
- zwei Spritzanstriche mit einer Zweikomponenten-Epoxydgrundierung auf Zinkphosphatbasis auf Wasserbasis.
- eine Spritzschicht aus wasserbasierter Zweikomponenten-Polyurethan-Lackfarbe.

Vorwort

Die Lackierung wird als sehr wichtig für den Umweltschutz angesehen . Die Lackierung muss das Ergebnis eines nachhaltigen Prozesses sein.

Standardfarbe Gusseisen

Dunkelgrau metallisch matt (Typ Neri).

Standardfarbe für feuerverzinkten Stahl

Dunkelgrau metallisch matt (Typ Schwarz).

Standardfarbe für braunes Holz

Dunkelbraun, halbmatte Farbe (Typ Neri).

Technische Eigenschaften der Lackierung von Gusseisenmaterialien

Um die Qualität und L a n g lebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

Beständigkeit gegen QUV

ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit Beständigkeit gegen Salznebeltest über 1.500 Stunden gemäß Test UNI ISO 9227. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Trockene Lackdicke

-Dicke von mindestens 200 Mikrometern (µm) für Gusseisenmaterialien.

Tabelle der Umweltleistungen beim Auftragen der Farbe auf die Produkte

Die oben angegebenen Parameter für die QUV-Beständigkeit und Korrosionsbeständigkeit werden durch einen umweltfreundlichen Lackierzyklus mit den folgenden Emissionsparametern erreicht:

Me n g e der im Lackprodukt verwendeten Lösungsmittel pro m²:

-weniger als 210 g pro m² für Gusseisenwerkstoffe.

Standardzyklus Gusseisen

- Mikrosandstrahlen Grad SA 3
- eine Schicht einkomponentiger Zinkgrundierung durch Eintauchen.
- zwei Spritzanstriche mit einer Zweikomponenten-Epoxidgrundierung auf Zinkphosphatbasis auf Wasserbasis.
- eine Spritzschicht aus wasserbasierter Zweikomponenten-Polyurethan-Lackfarbe.

Technische Eigenschaften der Lackierung von feuerverzinktem Stahl

Um die Qualität und L a n g lebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

QUV-Beständigkeit

ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit Beständigkeit gegen Salznebelprüfung von mehr als 1.500 Stunden gemäß der Prüfung UNI ISO 9227.

Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Trockene Lackdicke

-Dicke von mindestens 110 Mikrometern (µm) für feuerverzinkte Stahlmaterialien.

Tabelle der Umweltleistung beim Auftragen der Farbe auf die Produkte

Die oben angegebenen Parameter für die QUV-Beständigkeit und Korrosionsbeständigkeit werden durch einen umweltfreundlichen Lackierzyklus mit den folgenden Emissionsparametern erreicht:

Me n g e der im Lackprodukt verwendeten Lösungsmittel pro m² :

-weniger als 50 g pro m² für feuerverzinkte Stahlmaterialien.

Standardzyklus verzinkter Stahl

- Mikrosandstrahlen Grad SA 2.5
- eine Sprühschicht aus wasserbasierter Zweikomponenten-Epoxidgrundierung mit Zinkphosphat.
- eine Sprühschicht aus wasserbasierter Zweikomponenten-Polyurethan-Lackfarbe.

Technische Eigenschaften der Lackierung von Holzmaterialien

Um eine hohe Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

Vorbehandlungen

- Künstliche Trocknung mit Wasserdampfzyklen (110°) unter Druck im Autoklav.
- Trocknungszyklen mit Heißluft in Trockenkammern, in denen die Restfeuchte des Holzes auf 10-15 % gebracht wird.
- Schleifen und Glätten, um Bearbeitungsrückstände zu entfernen und die Holzoberflächen zu glätten.

Standardzyklus für Iroko-Holz oder ähnliche Holzarten

- Eine Schicht wasserlösliches Imprägniermittel zum Schutz vor Schimmel und Pilzen.
- eine Schicht wasserlösliche, pigmentierte Zwischengrundierung mit gutem UV-Schutz.
- Eine Schicht wasserlöslicher, transparenter Decklack mit UV-Filter.
- Trocknung bei Raumtemperatur.

Vorwort
Die Lackierung wird als sehr wichtig für den Umweltschutz angesehen . Die Lackierung muss das Ergebnis eines nachhaltigen Prozesses sein.

Standardfarbe Gusseisen
Dunkelgrau metallisch matt (Typ Neri).

Standardfarbe für feuerverzinkten Stahl
Dunkelgrau metallisch matt (Typ Schwarz).

Standardfarbe für grünes Holz
Dunkelgrün, halbtransparent (Typ Neri).

Technisches Datenblatt Lackierzyklen

Technische Eigenschaften der Lackierung von Gusseisenmaterialien
Um eine hohe Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

Beständigkeit gegen QUV
ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit Beständigkeit gegen Salznebeltest über 1.500 Stunden gemäß der Prüfung UNI ISO 9227. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Trockene Lackdicke
-Dicke von mindestens 200 Mikrometern (µm) für Gusseisenmaterialien.

Tabelle der Umweltleistungen beim Auftragen der Farbe auf die Produkte
Die oben genannten QUV- und Korrosionsbeständigkeitsparameter werden durch einen umweltfreundlichen Lackierzyklus mit den folgenden Emissionsparametern erreicht:
Menge der im Lackprodukt verwendeten Lösungsmittel pro m² :
-weniger als 210 g pro m² für Gusseisenmaterialien.

Standardzyklus Gusseisen
-Mikrosandstrahlen Grad SA 3
-eine Schicht einkomponentiger Zinkgrundierung durch Eintauchen.
-zwei Spritzanstriche mit einer Zweikomponenten-Epoxidgrundierung auf Zinkphosphatbasis auf Wasserbasis.
-eine Spritzschicht aus wasserbasierter Zweikomponenten-Polyurethan-Lackfarbe.

Gusseisen Feuerverzinkter Stahl Grünes Holz

Technische Eigenschaften der Lackierung von feuerverzinktem Stahl
Um die Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten, Die Produkte weisen folgende Leistungsmerkmale auf:

QUV-Beständigkeit
ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit Beständigkeit gegen Salznebeltest über 1.500 Stunden gemäß UNI ISO 9227. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Trockene Lackdicke
-Dicke von mindestens 110 Mikrometern (µm) für feuerverzinkte Stahlmaterialien.

Tabelle der Umweltleistungen beim Auftragen der Farbe auf die Produkte
Die oben genannten QUV- und Korrosionsbeständigkeitsparameter werden durch einen umweltfreundlichen Lackierzyklus mit den folgenden Emissionsparametern erreicht:
Menge der Lösungsmittel im verwendeten Lackprodukt pro m² :
-weniger als 50 g pro m² für feuerverzinkte Stahlmaterialien.

Standardzyklus verzinkter Stahl
-Mikrosandstrahlen Grad SA 2,5
-eine Spritzschicht aus wasserbasierter Zweikomponenten-Epoxidgrundierung mit Zinkphosphat.
-eine Sprühschicht aus wasserbasiertem Zweikomponenten-Polyurethanlack.

Rev. B 2018

Technische Eigenschaften der Lackierung von Holzwerkstoffen
Um eine hohe Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

Vorbehandlungen
-Künstliche Trocknung mit Wasserdampfzyklen (110°) unter Druck im Autoklav.
-Trocknungszyklen mit Heißluft in Trockenkammern, in denen die Restfeuchte des Holzes auf 10-15 % gebracht wird.
-Schleifen und Glätten, um Bearbeitungsrückstände zu entfernen und die Holzoberflächen zu glätten.

Standardzyklus für Iroko-Holz oder ähnliche Holzarten
-Eine Schicht wasserlösliches Imprägniermittel zum Schutz vor Schimmel und Pilzen.
-Eine Schicht wasserlösliche, pigmentierte Zwischengrundierung mit gutem Schutz vor UV-Strahlung.
-Eine Schicht wasserlöslicher, transparenter Decklack mit UV-Filter.
- Trocknung bei Raumtemperatur.

Vorwort

Die Lackierung wird als sehr wichtig für den Umweltschutz angesehen . Die Lackierung muss das Ergebnis eines nachhaltigen Prozesses sein.

Standardfarbe

Dunkelgrau metallisch matt (Typ Neri).

Technische Eigenschaften der Lackierung von feuerverzinkten Stahlmaterialien

Um die Qualität und L a n g lebigkeit der Produkte zu gewährleisten, Die Produkte weisen folgende Leistungsmerkmale auf:

QUV-Beständigkeit

ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestellttes Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit Beständigkeit gegen Salznebeltest über 1.500 Stunden gemäß UNI ISO 9227. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestellttes Zertifikat bestätigt.

Trockene Lackdicke

-Dicke von mindestens 110 Mikrometern (µm) für feuerverzinkte Stahlmaterialien.

Tabelle der Umweltleistungen beim Auftragen der Farbe auf die Produkte

Die oben genannten QUV- und Korrosionsbeständigkeitsparameter werden durch einen umweltfreundlichen Lackierzyklus mit den folgenden Emissionsparametern erreicht:

Menge an Lösungsmitteln im verwendeten Lackprodukt pro m² :
-weniger als 50 g pro m² für feuerverzinkte Stahlmaterialien.

Standardzyklus verzinkter Stahl

-Mikrosandstrahlen Grad SA 2,5
-eine Spritzschicht aus wasserbasierter Zweikomponenten-Epoxidgrundierung mit Zinkphosphat.
-eine Spritzschicht aus wasserbasiertem Zweikomponenten-Polyurethanlack.

Spezifischer Zyklus für verzinkte Stahlpfahlkerne

-Mikrosandstrahlen Grad SA 2.5
-eine Sprühschicht aus zweikomponentiger Epoxidgrundierung auf Zinkphosphatbasis auf Lösungsmittelbasis.
-Eine Sprühschicht aus Zweikomponenten-Acryllack auf Lösungsmittelbasis.

Die Leistungsparameter von:

QUV-Beständigkeit;

Korrosionsbeständigkeit;

Trockendicke;

Farbe, bleiben beiden Zyklen gemeinsam.

Technische Eigenschaften der Lackierung von Gusseisenmaterialien

Um eine hohe Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

Beständigkeit gegen QUV

ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestellttes Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit Beständigkeit gegen Salznebeltest über 1.500 Stunden gemäß der Prüfung UNI ISO 9227.

Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestellttes Zertifikat bestätigt.

Trockene Lackdicke

-Dicke nicht unter 200 Mikrometer (µm) für Gusseisenmaterialien.

Tabelle der Umweltleistungen beim Auftragen der Farbe auf die Produkte

Die oben genannten QUV- und Korrosionsbeständigkeitsparameter werden durch einen umweltfreundlichen Lackierzyklus mit den folgenden Emissionsparametern erreicht:

Me n g e der im Lackprodukt verwendeten Lösungsmittel pro m² :
-weniger als 210 g pro m² für Gusseisenmaterialien.

Standardzyklus Gusseisen

-Mikrosandstrahlen Grad SA 3
-eine Schicht einkomponentiger Zinkgrundierung durch Eintauchen.
-zwei Spritzanstriche mit einer Zweikomponenten-Epoxidgrundierung auf Zinkphosphatbasis auf Wasserbasis.
-eine Spritzschicht aus wasserbasierter Zweikomponenten-Polyurethan-Lackfarbe.

Vorwort

Die Lackierung wird als sehr wichtig für den Umweltschutz angesehen . Die Lackierung muss das Ergebnis eines nachhaltigen Prozesses sein.

Standardfarbe

Dunkelgrau metallisch matt (Typ Neri).

Technische Eigenschaften der Lackierung von Gusseisenmaterialien

Um eine hohe Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

QUV-Beständigkeit

ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit Beständigkeit gegen Salznebeltest über 1.500 Stunden gemäß der Prüfung UNI ISO 9227. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Trockene Lackdicke

-Dicke von mindestens 200 Mikrometern (µm) für Gusseisenmaterialien.

Tabelle der Umweltleistung beim Auftragen der Farbe auf die Produkte

Die oben angegebenen QUV- und Korrosionsbeständigkeitsparameter werden durch einen umweltfreundlichen Lackierzyklus mit den folgenden Emissionsparametern erreicht:

Me n g e der im Lackprodukt verwendeten Lösungsmittel pro m²:

-weniger als 210 g pro m² für Gusseisenwerkstoffe.

Standardzyklus Gusseisen

- Mikrosandstrahlen Grad SA 3
- eine Schicht einkomponentiger Zinkgrundierung durch Eintauchen.
- zwei Spritzanstriche mit einer Zweikomponenten-Epoxidgrundierung auf Zinkphosphatbasis auf Wasserbasis.
- eine Spritzschicht aus wasserbasierter Zweikomponenten-Polyurethan-Lackfarbe.

Technische Eigenschaften der Lackierung von feuerverzinktem Stahl

Um eine hohe Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

Beständigkeit gegen QUV

ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit Beständigkeit gegen Salznebeltest über 1.500 Stunden gemäß der Prüfung UNI ISO 9227. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Trockene Lackdicke

-Dicke von mindestens 110 Mikrometern (µm) für feuerverzinkte Stahlmaterialien.

Tabelle der Umweltleistungen beim Auftragen der Farbe auf die Produkte

Die oben genannten QUV- und Korrosionsbeständigkeitsparameter werden durch einen umweltfreundlichen Lackierzyklus mit den folgenden Emissionsparametern erreicht:

Me n g e der im Lackprodukt verwendeten Lösungsmittel pro m² :

-weniger als 50 g pro m² für feuerverzinkte Stahlmaterialien.

Standardzyklus verzinkter Stahl

- Mikrosandstrahlen Grad SA 2,5
- eine Spritzschicht aus wasserbasierter Zweikomponenten-Epoxidgrundierung mit Zinkphosphat.
- eine Spritzschicht aus wasserbasiertem Zweikomponenten-Polyurethanlack.

Spezifischer Zyklus für verzinkte Stahlpfahlkerne

- Mikrosandstrahlen Grad SA 2.5
- eine Sprühschicht aus zweikomponentiger Epoxidgrundierung mit Zinkphosphat auf Lösungsmittelbasis.
- Eine Sprühschicht aus lösungsmittelhaltigem Zweikomponenten-Acryllack.

Die Leistungsparameter: QUV-

Beständigkeit,

Korrosionsbeständigkeit,

Trockendicke und

Farbton bleiben für beide Zyklen gleich.

Technische Leistungsmerkmale der Lackierung von Aluminiumwerkstoffen

Um eine hohe Qualität und Beständigkeit der Produkte über einen langen Zeitraum zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

Beständigkeit gegen QUV

ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit Beständigkeit gegen Salznebeltest über 1.500 Stunden gemäß der Prüfung UNI ISO 9227. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Standardzyklus Aluminium

- Mikrosandstrahlen mit Edelstahlkorn *(nur für Gussteile und Druckgussteile).*
- Chemische Vorbehandlung mit Produkten auf Nanotechnologiebasis.
- Eine Grundierung mit Epoxidpulver.
- Eine Sprühschicht aus Zweikomponenten-Polyurethanlack.

Vorwort

Die Lackierung wird als sehr wichtig für den Umweltschutz angesehen . Die Lackierung muss das Ergebnis eines nachhaltigen Prozesses sein.

Standardfarbe

Dunkelgrau metallisch matt (Typ Neri).

Technische Eigenschaften der Lackierung von Gusseisenmaterialien

Um eine hohe Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

QUV-Beständigkeit

ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestellttes Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit Beständigkeit gegen Salznebelprüfung von mehr als 1.500 Stunden gemäß der Prüfung UNI ISO 9227. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestellttes Zertifikat bestätigt.

Trockene Lackdicke

-Dicke von mindestens 200 Mikrometern (µm) für Gusseisenmaterialien.

Tabelle der Umweltleistungen beim Auftragen der Farbe auf die Produkte
Die oben angegebenen Parameter für die QUV-Beständigkeit und Korrosionsbeständigkeit werden durch einen umweltfreundlichen Lackierzyklus mit den folgenden Emissionsparametern erreicht:

Menge der im Lackprodukt verwendeten Lösungsmittel pro m²:
-weniger als 210 g pro m² für Gusseisenmaterialien.

Standardzyklus Gusseisen

- Mikrosandstrahlen Grad SA 3
- eine Schicht einkomponentiger Zinkgrundierung durch Eintauchen.
- zwei Spritzanstriche mit einer Zweikomponenten-Epoxidgrundierung auf Zinkphosphatbasis auf Wasserbasis.
- eine Spritzschicht aus wasserbasierter Zweikomponenten-Polyurethan-Lackfarbe.

Technische Eigenschaften der Lackierung von Aluminiumwerkstoffen

Um die Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

QUV-Beständigkeit

ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestellttes Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit Beständigkeit gegen Salznebeltest über 1.500 Stunden gemäß der Prüfung UNI ISO 9227. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestellttes Zertifikat bestätigt.

Standardzyklus Aluminium

- Mikrosandstrahlen mit Edelstahlkorn *(nur für Gussteile und Druckgussteile)*.
- Chemische Vorbehandlung mit Produkten auf Nanotechnologiebasis.
- Eine Grundierung mit Epoxidpulver.
- Eine Sprühschicht aus Zweikomponenten-Polyurethanlack.

Vorwort

Die Lackierung wird als sehr wichtig für den Umweltschutz angesehen.
Die Lackierung muss das Ergebnis eines nachhaltigen Prozesses sein.

Standardfarbe Gusseisen

Dunkelgrau metallisch matt (Typ Neri).

Standardfarbe Holzbraun

Dunkelbraun halbgläzend (Typ Neri).

Technische Eigenschaften der Lackierung von Gusseisenmaterialien

Um eine hohe Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

Beständigkeit gegen QUV

ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit Beständigkeit gegen Salznebeltest über 1.500 Stunden gemäß Test UNI ISO 9227. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Trockene Lackdicke

-Dicke nicht unter 200 Mikrometer (μm) für Gusseisenmaterialien.

Tabelle der Umweltleistungen beim Auftragen der Farbe auf die Produkte
Die oben angegebenen Parameter für die QUV-Beständigkeit und Korrosionsbeständigkeit werden durch einen umweltfreundlichen Lackierzyklus mit den folgenden Emissionsparametern erreicht:

Menge der im Lackprodukt verwendeten Lösungsmittel pro m²:
-weniger als 210 g pro m² für Gusseisenwerkstoffe.

Standardzyklus Gusseisen

- Mikrosandstrahlen Grad SA 3
- eine Schicht einkomponentiger Zinkgrundierung durch Eintauchen.
- zwei Spritzanstriche mit einer Zweikomponenten-Epoxidgrundierung auf Zinkphosphatbasis auf Wasserbasis.
- eine Spritzschicht aus wasserbasierter Zweikomponenten-Polyurethan-Lackfarbe.

Technische Eigenschaften der Lackierung von Holzmaterialien

Um eine hohe Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

Vorbehandlungen

- Künstliche Trocknung mit Wasserdampfzyklen (110 °C) unter Druck im Autoklav.
- Trocknungszyklen mit Heißluft in Trockenkammern, in denen die Restfeuchte des Holzes auf 10-15 % gebracht wird.
- Schleifen und Glätten, um Bearbeitungsrückstände zu entfernen und die Holzoberflächen zu glätten.

Standardzyklus für Iroko-Holz oder ähnliche Holzarten

- Eine Schicht wasserlösliches Imprägniermittel zum Schutz vor Schimmel und Pilzen.
- Eine Schicht wasserlösliche, pigmentierte Zwischengrundierung mit gutem Schutz vor UV-Strahlung.
- Eine Schicht wasserlöslicher, transparenter Decklack mit UV-Filter.
- Trocknung bei Raumtemperatur.

Vorwort

Die Lackierung wird als sehr wichtig für den Umweltschutz angesehen
 . Die Lackierung muss das Ergebnis eines nachhaltigen Prozesses sein.

Standardfarbe Gusseisen

Dunkelgrau metallisch matt (Typ Neri).

Standardfarbe für Holzgrün

Dunkelgrün, halbmatte Farbe (Typ Neri).

Technische Leistungen der Lackierung von Gusseisenmaterialien

Um eine hohe Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten, weisen die Produkte die folgenden Leistungsmerkmale auf:

Beständigkeit gegen QUV

ΔE kleiner als 2 nach 2.000 Stunden Exposition gemäß der Prüfung UNI ISO 11507. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Korrosionsbeständigkeit Beständigkeit gegen Salznebeltest über 1.500 Stunden gemäß der Prüfung UNI ISO 9227. Dieser Wert wird durch ein von einer unabhängigen Stelle ausgestelltes Zertifikat bestätigt.

Trockene Lackdicke

-Dicke nicht unter 200 Mikrometer (µm) für Gusseisenmaterialien.

Tabelle der Umweltleistungen beim Auftragen der Farbe auf die Produkte
 Die oben genannten QUV- und Korrosionsbeständigkeitsparameter werden durch einen umweltfreundlichen Lackierzyklus mit den folgenden Emissionsparametern erreicht:
Menge der im Lackprodukt verwendeten Lösungsmittel pro m² :
 -weniger als 210 g pro m² für Gusseisenmaterialien.

Standardzyklus Gusseisen

- Mikrosandstrahlen Grad SA 3
- eine Schicht einkomponentiger Zinkgrundierung durch Eintauchen.
- zwei Spritzanstriche mit einer Zweikomponenten-Epoxydgrundierung auf Zinkphosphatbasis auf Wasserbasis.
- eine Spritzschicht aus wasserbasierter Zweikomponenten-Polyurethan-Lackfarbe.

Technische Eigenschaften der Lackierung von Holzmaterialien

Um die Qualität und Langlebigkeit der Produkte zu gewährleisten, Die Produkte weisen folgende Leistungsmerkmale auf:

Vorbehandlungen

- Künstliche Trocknung mit Wasserdampfzyklen (110 °C) unter Druck im Autoklav.
- Trocknungszyklen mit Heißluft in Trockenkammern, in denen die Restfeuchte des Holzes auf 10-15 % gebracht wird.
- Schleifen und Glätten, um Bearbeitungsrückstände zu entfernen und die Holzoberflächen zu glätten.

Standardzyklus für Iroko-Holz oder ähnliche Holzarten

- Eine Schicht wasserlösliches Imprägniermittel zum Schutz vor Schimmel und Pilzen.
- Eine Schicht wasserlösliche, pigmentierte Zwischengrundierung mit gutem Schutz vor UV-Strahlung.
- Eine Schicht wasserlöslicher, transparenter Decklack mit UV-Filter.
- Trocknung bei Raumtemperatur.