

### Color estándar

Gris oscuro metalizado mate (tipo Neri).

### Prestaciones técnicas del pintado de materiales de aluminio

Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

#### Resistencia al QUV

$\Delta E$  inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

#### Resistencia a la corrosión

Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 2000 horas, según la prueba UNI ISO 9227. Este valor está certificado por un organismo independiente.

#### Ciclo estándar de aluminio

: desoxidación, cromado, imprimación epoxi anticorrosiva en polvo + acabado de poliéster superduradero.

**Premisa**  
El pintado se considera de gran importancia para la protección medioambiental. El pintado debe ser el resultado de un proceso sostenible.

**Color estándar**  
Gris oscuro metalizado mate (tipo Neri).

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de acero galvanizado en caliente**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Resistencia al QUV**  
ΔE inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Resistencia a la corrosión** Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 1500 horas, según la prueba UNI ISO 9227. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Espesor seco de la pintura**  
-Espesor no inferior a 110 micras (μm) para materiales de acero galvanizado en caliente.

**Tabla de prestaciones medioambientales en la aplicación de pintura sobre productos manufacturados**  
Los parámetros de resistencia al QUV y a la corrosión indicados anteriormente se obtienen mediante un ciclo de pintura de bajo impacto medioambiental con los siguientes parámetros de emisiones:  
**cantidad de disolventes en el producto de pintura utilizado por m² :**  
-inferior a 50 g por m² para materiales de acero galvanizado en caliente.

**Ciclo estándar acero galvanizado**  
-micropulido grado SA 2,5  
-una mano de imprimación epoxi bicomponente al fosfato de zinc al agua.  
-una mano pulverizada de esmalte poliuretánico bicomponente al agua.

**Ciclo específico para núcleos de pilotes de acero galvanizado**  
-micropulido grado SA 2.5  
-Una mano de imprimación epoxi bicomponente con fosfato de zinc y disolvente.  
-Una capa pulverizada de esmalte acrílico bicomponente con disolvente.  
Los parámetros de rendimiento de: resistencia al QUV;  
resistencia a la corrosión;  
espesor en seco;  
color, siguen siendo comunes a los dos ciclos.

**Premisa**  
El pintado se considera de gran importancia para la protección medioambiental. El pintado debe ser el resultado de un proceso sostenible.

**Color estándar acero galvanizado en caliente**  
Gris oscuro metalizado mate (tipo Neri).

**Color estándar madera marrón**  
Marrón oscuro semimate (tipo Neri).

**Ficha técnica ciclos de pintura**

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de acero galvanizado en caliente**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo,  
Los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Resistencia al QUV**  
ΔE inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Resistencia a la corrosión** Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 1500 horas, según la prueba UNI ISO 9227. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Espesor seco de la pintura**  
-Espesor no inferior a 110 micras (μm) para materiales de acero galvanizado en caliente.

**Tabla de prestaciones medioambientales en la aplicación de la pintura sobre los productos**  
Los parámetros de resistencia al QUV y a la corrosión indicados anteriormente se obtienen mediante un ciclo de pintura de bajo impacto medioambiental con los siguientes parámetros de emisiones:  
**Cantidad de disolventes en el producto de pintura utilizado por m²:**  
-inferior a 50 g por m² para materiales de acero galvanizado en caliente.

**Ciclo estándar acero galvanizado**  
-micropulido grado SA 2,5  
-una mano de imprimación epoxi bicomponente al fosfato de zinc al agua.  
-una mano pulverizada de esmalte poliuretánico bicomponente al agua.

**Acero galvanizado en caliente Madera de color marrón**

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de madera**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo,  
los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Pretratamientos**  
-Curado artificial con ciclos de vaporización con agua (110 °C) a presión en autoclave.  
- Ciclos de secado con aire caliente en secaderos en los que se reduce la humedad residual de la madera al 10-15 %.  
-lijado y pulido para eliminar los residuos del procesamiento y uniformar las superficies de la madera.

**Ciclo estándar para madera de iroko o esencia similar**  
-una mano de impregnante hidrosoluble protector contra moho y hongos.  
-Una capa de fondo pigmentado intermedio hidrosoluble, con buena protección contra la radiación UV.  
-Una mano de acabado transparente hidrosoluble con filtro UV.  
-Secado a temperatura ambiente.

**Premisa**

El barnizado se considera de gran importancia para la protección medioambiental. El pintado debe ser el resultado de un proceso sostenible.

**Color estándar gris fundición**

Gris oscuro metalizado mate (tipo Neri).

**Color estándar acero galvanizado en caliente**

Gris oscuro metalizado mate (tipo Neri).

**Color estándar madera verde**

Verde oscuro semimate (tipo Neri).

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de acero galvanizado en caliente**

Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Resistencia al QUV**

ΔE inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Resistencia a la corrosión** Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 1500 horas, según la prueba UNI ISO 9227. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Espesor seco de la pintura**

-Espesor no inferior a 110 micras (μm) para materiales de acero galvanizado en caliente.

**Tabla de prestaciones medioambientales en la aplicación de pintura sobre productos manufacturados**

Los parámetros de resistencia al QUV y a la corrosión indicados anteriormente se obtienen mediante un ciclo de pintura de bajo impacto medioambiental con los siguientes parámetros de emisiones:  
**cantidad de disolventes en el producto de pintura utilizado por m² :**  
-inferior a 50 g por m² para materiales de acero galvanizado en caliente.

**Ciclo estándar acero galvanizado**

-micropulido grado SA 2,5  
-una mano de imprimación epoxi bicomponente al fosfato de zinc al agua.  
-una mano pulverizada de esmalte poliuretánico bicomponente al agua.

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de madera**

Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Pretratamientos**

-Curado artificial con ciclos de vaporización con agua (110 °C) a presión en autoclave.  
- Ciclos de secado con aire caliente en secaderos en los que se reduce la humedad residual de la madera al 10-15 %.  
-Lijado y pulido para eliminar los residuos del procesamiento y uniformar las superficies de la madera.

**Ciclo estándar para madera de iroko o esencia similar**

-Una mano de impregnante hidrosoluble protector contra moho y hongos.  
-Una capa de fondo pigmentado intermedio hidrosoluble, con buena protección contra la radiación UV.  
-Una mano de acabado transparente hidrosoluble con filtro UV.  
-Secado a temperatura ambiente.

**Premisa**  
El pintado se considera de gran importancia para la protección medioambiental. El pintado debe ser el resultado de un proceso sostenible.

**Color estándar**  
Gris oscuro metalizado mate (tipo Neri).

## Ficha técnica ciclos de pintura

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de acero galvanizado en caliente**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Resistencia al QUV**  
ΔE inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Resistencia a la corrosión** Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 1500 horas, según la prueba UNI ISO 9227. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Espesor seco de la pintura**  
-Espesor no inferior a 110 micras (μm) para materiales de acero galvanizado en caliente.

**Tabla de prestaciones medioambientales en la aplicación de pintura sobre productos manufacturados**  
Los parámetros de resistencia al QUV y a la corrosión indicados anteriormente se obtienen mediante un ciclo de pintura de bajo impacto medioambiental con los siguientes parámetros de emisiones:  
**cantidad de disolventes en el producto de pintura utilizado por m² :**  
-inferior a 50 g por m² para materiales de acero galvanizado en caliente.

**Ciclo estándar acero galvanizado**  
-micropulido grado SA 2,5  
-una mano de imprimación epoxi bicomponente al fosfato de zinc al agua.  
-una mano pulverizada de esmalte poliuretánico bicomponente al agua.

**Ciclo específico para almas de postes de acero galvanizado**  
-microarenado grado SA 2.5  
-una mano de imprimación epoxi bicomponente con fosfato de zinc al disolvente.  
-una mano de esmalte acrílico bicomponente al disolvente pulverizado.  
Los parámetros de rendimiento de: resistencia al QUV;  
resistencia a la corrosión;  
espesor en seco;  
color, siguen siendo comunes a los dos ciclos.

## Acero galvanizado en caliente Aluminio

Rev. B 2018

**Rendimiento técnico del pintado de materiales de aluminio**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Resistencia al QUV**  
ΔE inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Resistencia a la corrosión** Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 1500 horas, según la prueba UNI ISO 9227. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Ciclo estándar de aluminio**  
-microarenado con granalla de acero inoxidable *(solo para fundiciones y fundiciones a presión).*  
-pretratamiento químico con ciclo de productos basados en nanotecnología.  
-una capa de imprimación epoxi en polvo.  
-una capa pulverizada de esmalte poliuretánico bicomponente.

**Introducción**  
El pintado se considera de gran importancia para la protección medioambiental. El pintado debe ser el resultado de un proceso sostenible.

**Color estándar**  
Gris oscuro metalizado mate (tipo Neri).

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de fundición**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia a lo largo del tiempo de los productos, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Resistencia al QUV**  
ΔE inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Resistencia a la corrosión** Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 1500 horas, según la prueba UNI ISO 9227. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Espesor seco de la pintura**  
-Espesor no inferior a 200 micras (μm) para materiales de fundición.

**Tabla de prestaciones medioambientales en la aplicación de la pintura sobre los productos manufacturados**  
Los parámetros de resistencia QUV y corrosión indicados anteriormente se obtienen mediante un ciclo de pintado de bajo impacto medioambiental con los siguientes parámetros de emisiones:  
**cantidad de disolventes en el producto de pintura utilizado por m² :**  
-inferior a 210 g por m² para materiales de fundición.

**Ciclo estándar para fundición**  
-micropulido grado SA 3  
-una mano de inmersión de imprimación monocomponente de zinc.  
-dos capas pulverizadas de imprimación epoxi bicomponente al fosfato de zinc al agua.  
-una mano pulverizada de esmalte poliuretánico bicomponente al agua.

**Introducción**  
El pintado se considera de gran importancia para la protección del medio ambiente medioambiental. El pintado debe ser el resultado de un proceso sostenible.

**Color estándar hierro fundido**  
Gris oscuro metalizado mate (tipo Neri).

**Color estándar acero galvanizado en caliente**  
Gris oscuro metalizado mate (tipo Neri).

**Color estándar madera marrón**  
Marrón oscuro semimate (tipo Neri).

## Ficha técnica de los ciclos de pintado

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de fundición**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Resistencia al QUV**  
ΔE inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Resistencia a la corrosión** Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 1500 horas, según la prueba UNI ISO 9227. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Espesor seco de la pintura**  
-Espesor no inferior a 200 micras (μm) para materiales de fundición.

**Tabla de prestaciones medioambientales en la aplicación de la pintura sobre los productos**  
Los parámetros de resistencia QUV y a la corrosión indicados anteriormente se obtienen mediante un ciclo de pintura de bajo impacto medioambiental con los siguientes parámetros de emisiones:  
**cantidad de disolventes en el producto de pintura utilizado por m² :**  
-inferior a 210 g por m² para los materiales de fundición.

**Ciclo estándar de fundición**  
-micropulido grado SA 3  
-una mano de inmersión de imprimación monocomponente de zinc.  
-dos capas pulverizadas de imprimación epoxi bicomponente con fosfato de zinc al agua.  
-una mano pulverizada de esmalte poliuretánico bicomponente al agua.

## Fundición Acero galvanizado en caliente Madera de color marrón

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de acero galvanizado en caliente**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Resistencia al QUV**  
ΔE inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Resistencia a la corrosión** Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 1500 horas, según la prueba UNI ISO 9227. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Espesor seco de la pintura**  
-Espesor no inferior a 110 micras (μm) para materiales de acero galvanizado en caliente.

**Tabla de prestaciones medioambientales en la aplicación de la pintura sobre los productos**  
Los parámetros de resistencia QUV y a la corrosión indicados anteriormente se obtienen mediante un ciclo de pintura de bajo impacto medioambiental con los siguientes parámetros de emisiones:  
**cantidad de disolventes en el producto de pintura utilizado por m² :**  
-inferior a 50 g por m² para materiales de acero galvanizado en caliente.

**Ciclo estándar acero galvanizado**  
-microsablado grado SA 2.5  
-una mano de imprimación epoxi bicomponente al fosfato de zinc al agua.  
-una mano de esmalte poliuretánico bicomponente al agua pulverizado.

Rev. B 2018

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de madera**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Pretratamientos**  
-Curado artificial con ciclos de vaporización con agua (110 °C) a presión en autoclave.  
- Ciclos de secado con aire caliente en secaderos en los que se reduce la humedad residual de la madera al 10-15 %.  
-Lijado y pulido para eliminar los residuos del procesamiento y uniformar las superficies de la madera.

**Ciclo estándar para madera de iroko o esencia similar**  
-Una mano de impregnante hidrosoluble protector contra moho y hongos.  
-una capa de fondo pigmentado intermedio hidrosoluble, con buena protección contra la radiación UV.  
-Una capa de acabado transparente hidrosoluble con filtro UV.  
-Secado a temperatura ambiente.

**Introducción**  
El barnizado se considera de gran importancia para la protección medioambiental. El pintado debe ser el resultado de un proceso sostenible.

**Tinte color estándar fundición**  
Gris oscuro metalizado mate (tipo Neri).

**Color estándar acero galvanizado en caliente**  
Gris oscuro metalizado mate (tipo Neri).

**Color estándar madera verde**  
Verde oscuro semimate (tipo Neri).

## Ficha técnica de los ciclos de pintado

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de fundición**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Resistencia al QUV**  
ΔE inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Resistencia a la corrosión** Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 1500 horas, según la prueba UNI ISO 9227. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Espesor seco de la pintura**  
-Espesor no inferior a 200 micras (μm) para materiales de fundición.

**Tabla de prestaciones medioambientales en la aplicación de la pintura sobre los productos manufacturados**  
Los parámetros de resistencia QUV y corrosión indicados anteriormente se obtienen mediante un ciclo de pintado de bajo impacto medioambiental con los siguientes parámetros de emisiones:  
**cantidad de disolventes en el producto de pintura utilizado por m² :**  
-inferior a 210 g por m² para materiales de fundición.

**Ciclo estándar para fundición**  
-micropulido grado SA 3  
-una mano de inmersión de imprimación monocomponente de zinc.  
-dos capas pulverizadas de imprimación epoxi bicomponente al fosfato de zinc al agua.  
-una mano pulverizada de esmalte poliuretánico bicomponente al agua.

## Fundición Acero galvanizado en caliente Madera de color verde

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de acero galvanizado en caliente**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, Los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Resistencia al QUV**  
ΔE inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Resistencia a la corrosión** Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 1500 horas, según la prueba UNI ISO 9227. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Espesor seco de la pintura**  
-Espesor no inferior a 110 micras (μm) para materiales de acero galvanizado en caliente.

**Tabla de prestaciones medioambientales en la aplicación de la pintura sobre los productos**  
Los parámetros de resistencia QUV y a la corrosión indicados anteriormente se obtienen mediante un ciclo de pintura de bajo impacto medioambiental con los siguientes parámetros de emisiones:  
**Cantidad de disolventes en el producto de pintura utilizado por m² :**  
-inferior a 50 g por m² para materiales de acero galvanizado en caliente.

**Ciclo estándar acero galvanizado**  
-micropulido grado SA 2,5  
-una mano de imprimación epoxi bicomponente al fosfato de zinc al agua.  
-una mano pulverizada de esmalte poliuretánico bicomponente al agua.

Rev. B 2018

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de madera**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Pretratamientos**  
-Curado artificial con ciclos de vaporización con agua (110 °C) a presión en autoclave.  
- Ciclos de secado con aire caliente en secaderos en los que se reduce la humedad residual de la madera al 10-15 %.  
-lijado y pulido para eliminar los residuos del procesamiento y uniformar las superficies de la madera.

**Ciclo estándar para madera de iroko o esencia similar**  
-una mano de impregnante hidrosoluble protector contra moho y hongos.  
-Una capa de fondo pigmentado intermedio hidrosoluble, con buena protección contra la radiación UV.  
-Una mano de acabado transparente hidrosoluble con filtro UV.  
-Secado a temperatura ambiente.



**Premisa**  
El barnizado se considera de gran importancia para la protección del medio ambiente medioambiental. El barnizado debe ser el resultado de un proceso sostenible.

**Color estándar**  
Gris oscuro metalizado mate (tipo Neri).

## Ficha técnica ciclos de pintado

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de acero galvanizado en caliente**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, Los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Resistencia al QUV**  
ΔE inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Resistencia a la corrosión** Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 1500 horas, según la prueba UNI ISO 9227. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Espesor seco de la pintura**  
-Espesor no inferior a 110 micras (μm) para materiales de acero galvanizado en caliente.

**Tabla de prestaciones medioambientales en la aplicación de la pintura sobre los productos**  
Los parámetros de resistencia al QUV y a la corrosión indicados anteriormente se obtienen mediante un ciclo de pintura de bajo impacto medioambiental con los siguientes parámetros de emisiones:  
**Cantidad de disolventes en el producto de pintura utilizado por m² :**  
-inferior a 50 g por m² para materiales de acero galvanizado en caliente.

**Ciclo estándar acero galvanizado**  
-micropulido grado SA 2,5  
-una mano de imprimación epoxi bicomponente al fosfato de zinc al agua.  
-una mano pulverizada de esmalte poliuretánico bicomponente al agua.

**Ciclo específico para núcleos de pilotes de acero galvanizado**  
-micropulido grado SA 2.5  
-una mano pulverizada de imprimación epoxi bicomponente con fosfato de zinc al disolvente.  
-Una mano pulverizada de esmalte acrílico bicomponente al disolvente.  
Los parámetros de rendimiento de: resistencia al QUV;  
resistencia a la corrosión;  
espesor en seco;  
tinta, siguen siendo comunes a ambos ciclos.

## Acero galvanizado en caliente Fundición

Rev. B 2018

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de fundición**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Resistencia al QUV**  
ΔE inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Resistencia a la corrosión** Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 1500 horas, según la prueba UNI ISO 9227. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Espesor seco de la pintura**  
-Espesor no inferior a 200 micras (μm) para materiales de fundición.

**Tabla de prestaciones medioambientales en la aplicación de la pintura sobre los productos manufacturados**  
Los parámetros de resistencia QUV y corrosión indicados anteriormente se obtienen mediante un ciclo de pintado de bajo impacto medioambiental con los siguientes parámetros de emisiones:  
**cantidad de disolventes en el producto de pintura utilizado por m² :**  
-inferior a 210 g por m² para materiales de fundición.

**Ciclo estándar para fundición**  
-micropulido grado SA 3  
-una mano de inmersión de imprimación monocomponente de zinc.  
-dos capas pulverizadas de imprimación epoxi bicomponente con fosfato de zinc al agua.  
-una mano pulverizada de esmalte poliuretánico bicomponente al agua.

**Introducción**  
El pintado se considera de gran importancia para la protección medioambiental. El pintado debe ser el resultado de un proceso sostenible.

**Color estándar**  
Gris oscuro metalizado mate (tipo Neri).

## Ficha técnica de los ciclos de pintado

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de fundición**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Resistencia al QUV**  
ΔE inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Resistencia a la corrosión** Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 1500 horas, según la prueba UNI ISO 9227. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Espesor seco de la pintura**  
-Espesor no inferior a 200 micras (μm) para materiales de fundición.

**Tabla de prestaciones medioambientales en la aplicación de pintura sobre productos manufacturados**  
Los parámetros de resistencia al QUV y a la corrosión indicados anteriormente se obtienen mediante un ciclo de pintura de bajo impacto medioambiental con los siguientes parámetros de emisiones:  
**cantidad de disolventes en el producto de pintura utilizado por m² :**  
-inferior a 210 g por m² para materiales de fundición.

**Ciclo estándar para fundición**  
-micropulido grado SA 3  
-una mano de inmersión de imprimación monocomponente de zinc.  
-dos capas pulverizadas de imprimación epoxi bicomponente con fosfato de zinc al agua.  
-una mano pulverizada de esmalte poliuretánico bicomponente al agua.

## Fundición Acero galvanizado en caliente Aluminio

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de acero galvanizado en caliente**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia a lo largo del tiempo de los productos, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Resistencia al QUV**  
ΔE inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Resistencia a la corrosión** Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 1500 horas, según la prueba UNI ISO 9227. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Espesor seco de la pintura**  
-Espesor no inferior a 110 micras (μm) para materiales de acero galvanizado en caliente.

**Tabla de prestaciones medioambientales en la aplicación de pintura sobre productos manufacturados**  
Los parámetros de resistencia QUV y corrosión indicados anteriormente se obtienen mediante un ciclo de pintado de bajo impacto medioambiental con los siguientes parámetros de emisiones:  
**cantidad de disolventes en el producto de pintura utilizado por m² :**  
-inferior a 50 g por m² para materiales de acero galvanizado en caliente.

**Ciclo estándar acero galvanizado**  
-micropulido grado SA 2,5  
-una mano de imprimación epoxi bicomponente al fosfato de zinc al agua.  
-una mano pulverizada de esmalte poliuretánico bicomponente al agua.

**Ciclo específico para núcleos de pilotes de acero galvanizado**  
-micropulido grado SA 2.5  
-una mano de imprimación epoxi bicomponente con fosfato de zinc al disolvente.  
-una mano de esmalte acrílico bicomponente al disolvente pulverizado. Los parámetros de rendimiento de: resistencia al QUV; resistencia a la corrosión; espesor en seco; color, siguen siendo comunes a los dos ciclos.

Rev. B 2018

**Rendimiento técnico del pintado de materiales de aluminio**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Resistencia al QUV**  
ΔE inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Resistencia a la corrosión** Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 1500 horas, según la prueba UNI ISO 9227. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Ciclo estándar de aluminio**  
-microarenado con granalla de acero inoxidable  
*(solo para fundiciones y fundiciones a presión).*  
- Pretratamiento químico con ciclo de productos basados en nanotecnología.  
-Una capa de imprimación epoxi en polvo.  
-Una capa pulverizada de esmalte poliuretánico bicomponente.

**Premisa**  
El pintado se considera de gran importancia para la protección medioambiental. El pintado debe ser el resultado de un proceso sostenible.

**Color estándar**  
Gris oscuro metalizado mate (tipo Neri).

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de fundición**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Resistencia al QUV**  
ΔE inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Resistencia a la corrosión** Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 1500 horas, según la prueba UNI ISO 9227.  
Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Espesor seco de la pintura**  
-Espesor no inferior a 200 micras (μm) para materiales de fundición.

**Tabla de prestaciones medioambientales en la aplicación de la pintura sobre los productos**  
Los parámetros de resistencia QUV y a la corrosión indicados anteriormente se obtienen mediante un ciclo de pintura de bajo impacto medioambiental con los siguientes parámetros de emisiones:  
**cantidad de disolventes en el producto de pintura utilizado por m² :**  
-inferior a 210 g por m² para materiales de fundición.

**Ciclo estándar para fundición**  
-microsablado grado SA 3  
-una mano de inmersión de imprimación monocomponente con zinc.  
-dos capas pulverizadas de imprimación epoxi bicomponente con fosfato de zinc al agua.  
-una mano de esmalte poliuretánico bicomponente al agua aplicada con pistola.

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de aluminio**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Resistencia al QUV**  
ΔE inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Resistencia a la corrosión** Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 1500 horas, según la prueba UNI ISO 9227.  
Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Ciclo estándar de aluminio**  
-microarenado con granalla de acero inoxidable *(solo para fundiciones y fundiciones a presión)*.  
-Pretratamiento químico con ciclo de productos basados en nanotecnología.  
-Una capa de imprimación epoxi en polvo.  
-Una capa pulverizada de esmalte poliuretánico bicomponente.

**Premisa**  
El pintado se considera de gran importancia para la protección medioambiental. El pintado debe ser el resultado de un proceso sostenible.

**Color estándar hierro fundido**  
Gris oscuro metalizado mate (tipo Neri).

**Color estándar madera marrón**  
Marrón oscuro semimate (tipo Neri).

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de fundición**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Resistencia al QUV**  
ΔE inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Resistencia a la corrosión** Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 1500 horas, según la prueba UNI ISO 9227. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Espesor seco de la pintura**  
-Espesor no inferior a 200 micras (μm) para materiales de fundición.

**Tabla de prestaciones medioambientales en la aplicación de la pintura sobre los productos**  
Los parámetros de resistencia QUV y a la corrosión indicados anteriormente se obtienen mediante un ciclo de pintura de bajo impacto medioambiental con los siguientes parámetros de emisiones:  
**cantidad de disolventes en el producto de pintura utilizado por m² :**  
-inferior a 210 g por m² para los materiales de fundición.

**Ciclo estándar de fundición**  
-micropulido grado SA 3  
-una mano de inmersión de imprimación monocomponente de zinc.  
-dos capas pulverizadas de imprimación epoxi bicomponente con fosfato de zinc al agua.  
-una mano pulverizada de esmalte poliuretánico bicomponente al agua.

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de madera**  
Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Pretratamientos**  
-Curado artificial con ciclos de vaporización con agua (110 °C) a presión en autoclave.  
- Ciclos de secado con aire caliente en secaderos en los que se reduce la humedad residual de la madera al 10-15 %.  
-lijado y pulido para eliminar los residuos del procesamiento y uniformar las superficies de la madera.

**Ciclo estándar para madera de iroko o esencia similar**  
-una mano de impregnante hidrosoluble protector contra moho y hongos.  
-Una capa de fondo pigmentado intermedio hidrosoluble, con buena protección contra la radiación UV.  
-Una mano de acabado transparente hidrosoluble con filtro UV.  
-Secado a temperatura ambiente.

**Premisa**

El barnizado se considera de gran importancia para la protección del medio ambiente medioambiental. El pintado debe ser el resultado de un proceso sostenible.

**Color estándar gris fundición**

Gris oscuro metalizado mate (tipo Neri).

**Color estándar madera verde**

Verde oscuro semimate (tipo Neri).

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de fundición**

Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia a lo largo del tiempo de los productos, los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Resistencia al QUV**

ΔE inferior a 2 tras 2000 horas de exposición según la prueba UNI ISO 11507. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Resistencia a la corrosión** Resistencia a la prueba de niebla salina superior a 1500 horas, según la prueba UNI ISO 9227. Este valor está certificado por un organismo independiente.

**Espesor seco de la pintura**

-Espesor no inferior a 200 micras (μm) para materiales de fundición.

**Tabla de prestaciones medioambientales en la aplicación de la pintura sobre los productos manufacturados**

Los parámetros de resistencia QUV y corrosión indicados anteriormente se obtienen mediante un ciclo de pintado de bajo impacto medioambiental con los siguientes parámetros de emisiones:  
**cantidad de disolventes en el producto de pintura utilizado por m² :**  
-inferior a 210 g por m² para materiales de fundición.

**Ciclo estándar para fundición**

- micropulido grado SA 3
- una mano de inmersión de imprimación monocomponente de zinc.
- dos capas pulverizadas de imprimación epoxi bicomponente con fosfato de zinc al agua.
- una mano pulverizada de esmalte poliuretánico bicomponente al agua.

**Prestaciones técnicas del pintado de materiales de madera**

Con el fin de garantizar la calidad y la alta resistencia de los productos a lo largo del tiempo, Los productos presentan las siguientes características de rendimiento:

**Pretratamientos**

- Curado artificial con ciclos de vaporización con agua (110 °C) a presión en autoclave.
- Ciclos de secado con aire caliente en secaderos en los que se reduce la humedad residual de la madera al 10-15 %.
- Lijado y pulido para eliminar los residuos del procesamiento y uniformar las superficies de la madera.

**Ciclo estándar para madera de iroko o esencia similar**

- Una mano de impregnante hidrosoluble protector contra moho y hongos.
- Una capa de fondo pigmentado intermedio hidrosoluble, con buena protección contra la radiación UV.
- Una mano de acabado transparente hidrosoluble con filtro UV.
- Secado a temperatura ambiente.