

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

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 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 m^2 :
-inferior a 50 g por m^2 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).

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 m^2 :

-inferior a 50 g por m^2 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 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 m^2 :

-inferior a 50 g por m^2 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).

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 m^2 :

-inferior a 50 g por m^2 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.

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 m^2 :

-inferior a 210 g por m^2 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.

Ficha técnica de los ciclos de pintado

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).

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

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 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

- microsabllado 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.

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.

Ficha técnica de los ciclos de pintado

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).

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

Rev. B 2018

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.

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).

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 pintado de bajo impacto medioambiental con los siguientes parámetros de emisiones:

Cantidad de disolventes en el producto de pintura utilizado por m^2 :

-inferior a 50 g por m^2 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.

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 m^2 :

-inferior a 210 g por m^2 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.

Ficha técnica de los ciclos de pintado

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 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

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.

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.

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 m^2 :

-inferior a 210 g por m^2 para materiales de fundición.

Ciclo estándar para fundición

- microsaballado 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.

Ficha técnica ciclos de pintura

Fundición Madera de color verde

Rev. B 2018

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.