

Couleur standard
Gris foncé métallisé mat (type Neri).

Performances techniques de la peinture des matériaux en aluminium
Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV
 ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 2 000 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Cycle standard aluminium
- désoxydation, chromation, apprêt époxy anticorrosion en poudre + finition polyester superdurable

Introduction

La peinture est considérée comme très importante pour la protection environnemental. Le vernissage doit être le résultat d'un processus durable.

Teinte standard

Gris foncé métallisé mat (type Neri).

Performances techniques de la peinture des matériaux en acier galvanisé à chaud

Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV

ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 1 500 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Épaisseur sèche de la peinture

-Épaisseur non inférieure à 110 microns (μm) pour les matériaux en acier galvanisé à chaud.

Tableau des performances environnementales dans l'application de la peinture sur les produits manufacturés

Les paramètres de résistance QUV et de corrosion indiqués ci-dessus sont obtenus grâce à un cycle de peinture à faible impact environnemental avec les paramètres d'émission suivants :

quantité de solvants dans le produit de peinture utilisé par m^2 :

- inférieure à 50 g par m^2 pour les matériaux en acier galvanisé à chaud.

Cycle standard acier galvanisé

-micro-sablage de degré SA 2,5
-une couche de primaire époxy bicomposant au phosphate de zinc à l'eau pulvérisée.
-une couche pulvérisée d'email polyuréthane bicomposant à base d'eau.

Cycle spécifique pour les âmes de pieux en acier galvanisé

-micro-sablage de degré SA 2.5
-une couche d'apprêt époxy bicomposant au phosphate de zinc à base de solvant.
-une couche pulvérisée d'email acrylique bicomposant à base de solvant.

Les paramètres de performance

sujets : résistance au QUV ;

résistance à la corrosion ;

épaisseur à sec ;

teinte, restent communs aux deux cycles.

Introduction
La peinture est considérée comme très importante pour la protection de l'environnement environnementale. Le revêtement doit être le résultat d'un processus durable.

Teinte couleur standard acier galvanisé à chaud
Gris foncé métallisé mat (type Neri).

Couleur standard bois brun
Marron foncé semi-mat (type Neri).

Fiche technique cycles de peinture

Performances techniques de la peinture des matériaux en acier galvanisé à chaud
Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits manufacturés, Les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV
ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 1 500 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Épaisseur sèche de la peinture
-Épaisseur minimale de 110 microns (µm) pour les matériaux en acier galvanisé à chaud.

Tableau des performances environnementales dans l'application de la peinture sur les produits manufacturés
Les paramètres de résistance QUV et à la corrosion indiqués ci-dessus sont obtenus grâce à un cycle de peinture à faible impact environnemental avec les paramètres d'émission suivants :
quantité de solvants dans le produit de peinture utilisé pour m² :
- inférieure à 50 g par m² pour les matériaux en acier galvanisé à chaud.

Cycle standard acier galvanisé
-micro-sablage de degré SA 2,5
-une couche pulvérisée d'apprêt époxy bicomposant au phosphate de zinc à l'eau.
-une couche pulvérisée d'émail polyuréthane bicomposant à base d'eau.

Acier galvanisé à chaud Bois brun

Rév. B 2018

Performances techniques de la peinture des matériaux en bois
Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits manufacturés, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Prétraitements
-séchage artificiel avec cycles de vaporisation d'eau (110°) sous pression en autoclave.
-cycles de séchage à l'air chaud dans des séchoirs où l'humidité résiduelle du bois est ramenée à 10-15 %.
-ponçage et lissage pour éliminer les résidus d'usinage et uniformiser les surfaces du bois.

Cycle standard pour le bois d'iroko ou essence similaire
- une couche d'imprégnant hydrosoluble protecteur contre les moisissures et les champignons.
- une couche d'apprêt pigmenté intermédiaire hydrosoluble, offrant une bonne protection contre les rayons UV.
-une couche de finition transparente hydrosoluble avec filtre UV.
-séchage à température ambiante.

Préambule

Le vernissage est considéré comme très important pour la protection de l'environnement environnementale. Le vernissage doit être le résultat d'un processus durable.

Teinte couleur standard fonte

Gris foncé métallisé mat (type Neri).

Couleur standard acier galvanisé à chaud

Gris foncé métallisé mat (type Neri).

Teinte standard bois vert

Vert foncé semi-mat (type Neri).

Performances techniques du revêtement des matériaux en acier galvanisé à chaud

Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV

ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 1 500 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Épaisseur sèche de la peinture

-Épaisseur minimale de 110 microns (μm) pour les matériaux en acier galvanisé à chaud.

Tableau des performances**environnementales dans l'application de la peinture sur les produits manufacturés**

Les paramètres de résistance au QUV et à la corrosion indiqués ci-dessus sont obtenus grâce à un cycle de peinture à faible impact environnemental avec les paramètres d'émission suivants :
quantité de solvants dans le produit de peinture utilisé par m^2 :
-inférieure à 50 g par m^2 pour les matériaux en acier galvanisé à chaud.

Cycle standard acier galvanisé

-micro-sablage de degré SA 2,5
-une couche de primaire époxy bicomposant au phosphate de zinc à l'eau pulvérisée.
-une couche pulvérisée d'émail polyuréthane bicomposant à base d'eau.

Performances techniques de la peinture des matériaux en bois

Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits manufacturés, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Prétraitements

-séchage artificiel avec cycles de vaporisation d'eau (110°) sous pression en autoclave.
-cycles de séchage à l'air chaud dans des séchoirs où l'humidité résiduelle du bois est ramenée à 10-15 %.
- ponçage et lissage pour éliminer les résidus d'usinage et uniformiser les surfaces du bois.

Cycle standard pour le bois d'iroko ou essence similaire

-une couche d'imprégnant protecteur hydrosoluble, contre les moisissures et les champignons.
-une couche d'apprêt pigmenté intermédiaire hydrosoluble, offrant une bonne protection contre les rayons UV.
-une couche de finition transparente hydrosoluble avec filtre UV.
-séchage à température ambiante.

Remarque préliminaire

La peinture est considérée comme très importante pour la protection de l'environnement environnementale. Le vernissage doit être le résultat d'un processus durable.

Teinte couleur standard

Gris foncé métallisé mat (type Neri).

Performances techniques de la peinture des matériaux en acier galvanisé à chaud

Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV

ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 1 500 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Épaisseur sèche de la peinture

-Épaisseur minimale de 110 microns (μm) pour les matériaux en acier galvanisé à chaud.

Tableau des performances environnementales dans l'application de la peinture sur les produits manufacturés

Les paramètres de résistance au QUV et à la corrosion indiqués ci-dessus sont obtenus grâce à un cycle de peinture à faible impact environnemental avec les paramètres d'émission suivants :
quantité de solvants dans le produit de peinture utilisé par m^2 :
-inférieure à 50 g par m^2 pour les matériaux en acier galvanisé à chaud.

Cycle standard acier galvanisé

-micro-sablage de degré SA 2,5
-une couche de primaire époxy bicomposant au phosphate de zinc à l'eau pulvérisée.
-une couche pulvérisée d'email polyuréthane bicomposant à base d'eau.

Cycle spécifique pour âmes de poteaux en acier galvanisé

-micro-sablage degré SA 2,5
-une couche de primaire époxy bicomposant au phosphate de zinc à base de solvant.
-une couche pulvérisée d'email acrylique bicomposant à base de solvant.

Les paramètres de performance suivants : résistance au QUV ;
résistance à la corrosion ;
épaisseur à sec ;
teinte, restent communs aux deux cycles.

Performances techniques du revêtement des matériaux en aluminium

Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits manufacturés, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV

ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 1 500 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Cycle standard aluminium

-micro-sablage avec grenaille inox
(uniquement pour les pièces moulées et moulées sous pression).
-prétraitement chimique avec cycle de produits à base de nanotechnologie.
-une couche d'apprêt époxy en poudre.
-une couche de polyuréthane bicomposant pulvérisé.

Introduction

La peinture est considérée comme très importante pour la protection de l'environnement environnementale. Le vernissage doit être le résultat d'un processus durable.

Teinte standard

Gris foncé métallisé mat (type Neri).

Performances techniques du revêtement des matériaux en fonte

Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits manufacturés, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV

ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 1 500 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Épaisseur sèche de la peinture

-Épaisseur non inférieure à 200 microns (μm) pour les matériaux en fonte.

Tableau des performances environnementales dans l'application de la peinture sur les produits manufacturés

Les paramètres de résistance QUV et de corrosion indiqués ci-dessus sont obtenus grâce à un cycle de peinture à faible impact environnemental avec les paramètres d'émission suivants :

quantité de solvants dans le produit de peinture utilisé par m^2 :

- inférieure à 210 g par m^2 pour les matériaux en fonte.

Cycle standard fonte

- micro-sablage de degré SA 3
- une couche d'immersion d'apprêt monocomposant au zinc.
- deux couches au pistolet d'apprêt époxy bicomposant au phosphate de zinc à l'eau.
- une couche au pistolet d'émail polyuréthane bicomposant à l'eau.

Introduction

Le vernissage est considéré comme très important pour la protection de l'environnement environnementale. Le vernissage doit être le résultat d'un processus durable.

Teinte couleur standard fonte

Gris foncé métallisé mat (type Neri).

Couleur standard acier galvanisé à chaud

Gris foncé métallisé mat (type Neri).

Couleur standard bois brun

Marron foncé semi-mat (type Neri).

Performances techniques de la peinture des matériaux en fonte

Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits manufacturés, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV

ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 1 500 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Épaisseur sèche de la peinture

-Épaisseur non inférieure à 200 microns (μm) pour les matériaux en fonte.

Tableau des performances environnementales dans l'application de la peinture sur les produits manufacturés

Les paramètres de résistance QUV et à la corrosion indiqués ci-dessus sont obtenus grâce à un cycle de peinture à faible impact environnemental avec les paramètres d'émission suivants :

quantité de solvants dans le produit de peinture utilisé pour m² :

- inférieure à 210 g par m² pour les matériaux en fonte.

Cycle standard fonte

- micro-sablage de degré SA 3
- une couche d'immersion d'apprêt monocomposant au zinc.
- deux couches au pistolet d'apprêt époxy bicomposant au phosphate de zinc à l'eau.
- une couche au pistolet d'email polyuréthane bicomposant à l'eau.

Performances techniques de la peinture des matériaux en acier galvanisé à chaud

Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV

ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 1 500 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Épaisseur sèche de la peinture

-Épaisseur minimale de 110 microns (μm) pour les matériaux en acier galvanisé à chaud.

Tableau des performances environnementales dans l'application de la peinture sur les produits manufacturés

Les paramètres de résistance QUV et à la corrosion indiqués ci-dessus sont obtenus grâce à un cycle de peinture à faible impact environnemental avec les paramètres d'émission suivants :

quantité de solvants dans le produit de peinture utilisé par m² :

- inférieure à 50 g par m² pour les matériaux en acier galvanisé à chaud.

Cycle standard acier galvanisé

- micro-sablage degré SA 2,5
- une couche d'apprêt époxy bicomposant au phosphate de zinc à l'eau.
- une couche pulvérisée d'email polyuréthane bicomposant à base d'eau.

Performances techniques de la peinture des matériaux en bois

Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits manufacturés, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Prétraitements

- séchage artificiel avec cycles de vaporisation d'eau (110°) sous pression en autoclave.
- cycles de séchage à l'air chaud dans des séchoirs où l'humidité résiduelle du bois est ramenée à 10-15 %.
- ponçage et lissage pour éliminer les résidus d'usinage et uniformiser les surfaces du bois.

Cycle standard pour le bois d'iroko ou essence similaire

- une couche d'imprégnant hydrosoluble protecteur, contre les moisissures et les champignons.
- une couche d'apprêt pigmenté intermédiaire hydrosoluble, offrant une bonne protection contre les rayons UV.
- une couche de finition transparente hydrosoluble avec filtre UV.
- séchage à température ambiante.

Introduction
Le vernissage est considéré comme très important pour la protection de l'environnement environnementale. Le vernissage doit être le résultat d'un processus durable.

Teinte standard fonte
Gris foncé métallisé mat (type Neri).

Couleur standard acier galvanisé à chaud
Gris foncé métallisé mat (type Neri).

Couleur standard bois vert
Vert foncé semi-opaque (type Neri).

Fiche technique cycles de peinture

Performances techniques du revêtement des matériaux en fonte
Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits manufacturés, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV
ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 1 500 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Épaisseur sèche de la peinture
-Épaisseur non inférieure à 200 microns (μm) pour les matériaux en fonte.

Tableau des performances environnementales dans l'application de la peinture sur les produits manufacturés
Les paramètres de résistance QUV et de corrosion indiqués ci-dessus sont obtenus grâce à un cycle de peinture à faible impact environnemental avec les paramètres d'émission suivants :
quantité de solvants dans le produit de peinture utilisé par m² :
- inférieure à 210 g par m² pour les matériaux en fonte.

Cycle standard fonte
-micro-sablage de degré SA 3
-une couche d'immersion d'apprêt monocomposant au zinc.
-deux couches au pistolet d'apprêt époxy bicomposant au phosphate de zinc à l'eau.
-une couche au pistolet d'émail polyuréthane bicomposant à l'eau.

Fonte Acier galvanisé à chaud Bois de couleur verte

Performances techniques de la peinture des matériaux en acier galvanisé à chaud
Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits manufacturés, Les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV
ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 1 500 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Épaisseur sèche de la peinture
-Épaisseur minimale de 110 microns (μm) pour les matériaux en acier galvanisé à chaud.

Tableau des performances environnementales dans l'application de la peinture sur les produits manufacturés
Les paramètres de résistance QUV et à la corrosion indiqués ci-dessus sont obtenus grâce à un cycle de peinture à faible impact environnemental avec les paramètres d'émission suivants :
quantité de solvants dans le produit de peinture utilisé pour m² :
- inférieure à 50 g par m² pour les matériaux en acier galvanisé à chaud.

Cycle standard acier galvanisé
-micro-sablage de degré SA 2,5
-une couche pulvérisée d'apprêt époxy bicomposant au phosphate de zinc à l'eau.
-une couche pulvérisée d'émail polyuréthane bicomposant à base d'eau.

Rév. B 2018

Performances techniques de la peinture des matériaux en bois
Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits manufacturés, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Prétraitements
-séchage artificiel avec cycles de vaporisation d'eau (110°) sous pression en autoclave.
-cycles de séchage à l'air chaud dans des séchoirs où l'humidité résiduelle du bois est ramenée à 10-15 %.
-ponçage et lissage pour éliminer les résidus d'usinage et uniformiser les surfaces du bois.

Cycle standard pour le bois d'iroko ou essence similaire
- une couche d'imprégnant hydrosoluble protecteur contre les moisissures et les champignons.
- une couche d'apprêt pigmenté intermédiaire hydrosoluble, offrant une bonne protection contre les rayons UV.
- une couche de finition transparente hydrosoluble avec filtre UV.
-séchage à température ambiante.

Remarque préliminaire

Le vernissage est considéré comme très important pour la protection de l'environnement environnementale. Le vernissage doit être le résultat d'un processus durable.

Teinte standard

Gris foncé métallisé mat (type Neri).

Performances techniques de la peinture des matériaux en acier galvanisé à chaud

Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits manufacturés, Les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV

ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 1 500 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Épaisseur sèche de la peinture

-Épaisseur minimale de 110 microns (μm) pour les matériaux en acier galvanisé à chaud.

Tableau des performances environnementales dans l'application de la peinture sur les produits manufacturés

Les paramètres de résistance QUV et à la corrosion indiqués ci-dessus sont obtenus grâce à un cycle de peinture à faible impact environnemental avec les paramètres d'émission suivants :
quantité de solvants dans le produit de peinture utilisé pour m^2 :
- inférieure à 50 g par m^2 pour les matériaux en acier galvanisé à chaud.

Cycle standard acier galvanisé

-micro-sablage de degré SA 2,5
-une couche pulvérisée d'apprêt époxy bicomposant au phosphate de zinc à l'eau.
-une couche pulvérisée d'email polyuréthane bicomposant à base d'eau.

Cycle spécifique pour les âmes de pieux en acier galvanisé

-micro-sablage de degré SA 2.5
-une couche pulvérisée d'apprêt époxy bicomposant au phosphate de zinc à base de solvant.
-une couche pulvérisée d'email acrylique bicomposant à base de solvant.

Paramètres de performance :

résistance au QUV ;
résistance à la corrosion ;
épaisseur à sec ;
teinture, restent communes aux deux cycles.

Performances techniques du revêtement des matériaux en fonte

Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV

ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 1 500 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Épaisseur sèche de la peinture

-Épaisseur minimale de 200 microns (μm) pour les matériaux en fonte.

Tableau des performances environnementales dans l'application de la peinture sur les produits manufacturés

Les paramètres de résistance QUV et de corrosion indiqués ci-dessus sont obtenus grâce à un cycle de peinture à faible impact environnemental avec les paramètres d'émission suivants :
quantité de solvants dans le produit de peinture utilisé par m^2 :
- inférieure à 210 g par m^2 pour les matériaux en fonte.

Cycle standard fonte

-micro-sablage de degré SA 3
-une couche d'immersion d'apprêt monocomposant au zinc.
-deux couches au pistolet d'apprêt époxy bicomposant au phosphate de zinc à l'eau.
-une couche au pistolet d'email polyuréthane bicomposant à l'eau.

Introduction

La peinture est considérée comme très importante pour la protection de l'environnement environnementale. Le vernissage doit être le résultat d'un processus durable.

Teinte couleur standard

Gris foncé métallisé mat (type Neri).

Fiche technique des cycles de peinture

Performances techniques de la peinture des matériaux en fonte

Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV

ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 1 500 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Épaisseur sèche de la peinture

-Épaisseur minimale de 200 microns (μm) pour les matériaux en fonte.

Tableau des performances environnementales dans l'application de la peinture sur les produits manufacturés
Les paramètres de résistance au QUV et à la corrosion indiqués ci-dessus sont obtenus grâce à un cycle de peinture à faible impact environnemental avec les paramètres d'émission suivants :
quantité de solvants dans le produit de peinture utilisé par m² :
-inférieure à 210 g par m² pour les matériaux en fonte.

Cycle standard fonte

- micro-sablage de degré SA 3
- une couche d'immersion d'apprêt monocomposant au zinc.
- deux couches au pistolet d'apprêt époxy bicomposant au phosphate de zinc à l'eau.
- une couche au pistolet d'émail polyuréthane bicomposant à l'eau.

Fonte Acier galvanisé à chaud Aluminium

Performances techniques du revêtement des matériaux en acier galvanisé à chaud

Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV

ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 1 500 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Épaisseur sèche de la peinture

-Épaisseur non inférieure à 110 microns (μm) pour les matériaux en acier galvanisé à chaud.

Tableau des performances environnementales dans l'application de la peinture sur les produits manufacturés
Les paramètres de résistance QUV et de corrosion indiqués ci-dessus sont obtenus grâce à un cycle de peinture à faible impact environnemental avec les paramètres d'émission suivants :
quantité de solvants dans le produit de peinture utilisé par m² :
- inférieure à 50 g par m² pour les matériaux en acier galvanisé à chaud.

Cycle standard acier galvanisé

- micro-sablage de degré SA 2,5
- une couche de primaire époxy bicomposant au phosphate de zinc à l'eau pulvérisée.
- une couche pulvérisée d'émail polyuréthane bicomposant à base d'eau.

Cycle spécifique pour les âmes de pieux en acier galvanisé
-micro-sablage de degré SA 2,5
-une couche pulvérisée d'apprêt époxy bicomposant au phosphate de zinc à base de solvant.
-une couche d'émail acrylique bicomposant à base de solvant appliquée au pistolet.
Les paramètres de performance suivants : résistance au QUV, résistance à la corrosion, épaisseur à sec, teinte, restent communs aux deux cycles.

Rév. B 2018

Performances techniques du revêtement des matériaux en aluminium

Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits manufacturés, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV

ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 1 500 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Cycle standard aluminium

- micro-sablage avec grenaille inox *(uniquement pour les pièces moulées et moulées sous pression)*.
- prétraitement chimique avec cycle de produits à base nanotechnologique.
- une couche d'apprêt époxy en poudre.
- une couche de polyuréthane bicomposant appliquée au pistolet.

Introduction

La peinture est considérée comme très importante pour la protection de l'environnement environnementale. Le vernissage doit être le résultat d'un processus durable.

Couleur standard

Gris foncé métallisé mat (type Neri).

Performances techniques de la peinture des matériaux en fonte

Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV

ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 1 500 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Épaisseur sèche de la peinture

-Épaisseur minimale de 200 microns (µm) pour les matériaux en fonte.

Tableau des performances environnementales dans l'application de la peinture sur les produits manufacturés

Les paramètres de résistance QUV et à la corrosion indiqués ci-dessus sont obtenus grâce à un cycle de peinture à faible impact environnemental avec les paramètres d'émission suivants :
quantité de solvants dans le produit de peinture utilisé par m² :
-inférieure à 210 g par m² pour les matériaux en fonte.

Cycle standard fonte

- micro-sablage degré SA 3
- une couche d'immersion d'apprêt monocomposant au zinc.
- deux couches au pistolet d'apprêt époxy bicomposant au phosphate de zinc à l'eau.
- une couche au pistolet d'émail polyuréthane bicomposant à l'eau.

Performances techniques du revêtement des matériaux en aluminium

Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV

ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 1 500 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Cycle standard aluminium

- micro-sablage avec grenaille inox *(uniquement pour les fusions et les moulages sous pression)*.
- prétraitement chimique avec cycle de produits à base de nanotechnologie.
- une couche d'apprêt époxy en poudre.
- une couche de polyuréthane bicomposant pulvérisé.

Introduction
La peinture est considérée comme très importante pour la protection de l'environnement environnementale. Le vernissage doit être le résultat d'un processus durable.

Couleur standard fonte
Gris foncé métallisé mat (type Neri).

Couleur standard bois brun
Marron foncé semi-mat (type Neri).

Performances techniques du revêtement des matériaux en fonte
Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits manufacturés, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV
ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 1 500 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Épaisseur sèche de la peinture
-Épaisseur minimale de 200 microns (µm) pour les matériaux en fonte.

Tableau des performances environnementales dans l'application de la peinture sur les produits manufacturés
Les paramètres de résistance QUV et à la corrosion indiqués ci-dessus sont obtenus grâce à un cycle de peinture à faible impact environnemental avec les paramètres d'émission suivants :
quantité de solvants dans le produit de peinture utilisé pour m² :
- inférieure à 210 g par m² pour les matériaux en fonte.

Cycle standard fonte
-micro-sablage de degré SA 3
-une couche d'immersion d'apprêt monocomposant au zinc.
-deux couches au pistolet d'apprêt époxy bicomposant au phosphate de zinc à l'eau.
-une couche au pistolet d'émail polyuréthane bicomposant à l'eau.

Performances techniques de la peinture des matériaux en bois
Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits manufacturés, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Prétraitements
-séchage artificiel avec cycles de vaporisation d'eau (110°) sous pression en autoclave.
-cycles de séchage à l'air chaud dans des séchoirs où l'humidité résiduelle du bois est ramenée à 10-15 %.
-ponçage et lissage pour éliminer les résidus d'usinage et uniformiser les surfaces du bois.

Cycle standard pour le bois d'iroko ou essence similaire
- une couche d'imprégnant hydrosoluble protecteur contre les moisissures et les champignons.
- une couche d'apprêt pigmenté intermédiaire hydrosoluble, offrant une bonne protection contre les rayons UV.
- une couche de finition transparente hydrosoluble avec filtre UV.
-séchage à température ambiante.

Préambule
 La peinture est considérée comme très importante pour la protection de l'environnement environnementale. Le vernissage doit être le résultat d'un processus durable.

Teinte couleur standard fonte
 Gris foncé métallisé mat (type Neri).

Couleur standard bois vert
 Vert foncé semi-mat (type Neri).

Performances techniques du revêtement des matériaux en fonte
 Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits manufacturés, les produits présentent les caractéristiques de performance suivantes :

Résistance au QUV
 ΔE inférieur à 2 après 2 000 heures d'exposition selon le test UNI ISO 11507. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Résistance à la corrosion Résistance au test au brouillard salin supérieure à 1 500 heures, selon le test UNI ISO 9227. Cette valeur est certifiée par un organisme tiers.

Épaisseur sèche de la peinture
 -Épaisseur minimale de 200 microns (µm) pour les matériaux en fonte.

Tableau des performances environnementales dans l'application de la peinture sur les produits manufacturés
 Les paramètres de résistance QUV et de corrosion indiqués ci-dessus sont obtenus grâce à un cycle de peinture à faible impact environnemental avec les paramètres d'émission suivants :
quantité de solvants dans le produit de peinture utilisé par m² :
 - inférieure à 210 g par m² pour les matériaux en fonte.

Cycle standard fonte
 -micro-sablage de degré SA 3
 -une couche d'immersion d'apprêt monocomposant au zinc.
 -deux couches au pistolet d'apprêt époxy bicomposant au phosphate de zinc à l'eau.
 -une couche au pistolet d'émail polyuréthane bicomposant à l'eau.

Performances techniques de la peinture des matériaux en bois
 Afin de garantir la qualité et la résistance élevée dans le temps des produits manufacturés, Les produits présentent les caractéristiques suivantes :

Prétraitements
 -séchage artificiel avec cycles de vaporisation d'eau (110°) sous pression en autoclave.
 -cycles de séchage à l'air chaud dans des séchoirs où l'humidité résiduelle du bois est ramenée à 10-15 %.
 - ponçage et lissage pour éliminer les résidus d'usinage et uniformiser les surfaces du bois.

Cycle standard pour le bois d'iroko ou essence similaire
 -une couche d'imprégnant protecteur hydrosoluble, contre les moisissures et les champignons.
 -une couche d'apprêt pigmenté intermédiaire hydrosoluble, offrant une bonne protection contre les rayons UV.
 -une couche de finition transparente hydrosoluble avec filtre UV.
 -séchage à température ambiante.