

METALCOLOUR PAINTED

ZASTOSOWANIA

Stal i aluminium można malować przy użyciu różnych systemów malowania. Oferujemy gładką farbę poliesterową o różnych poziomach połysku, od 10 do 90% w geometrii 60°. Ponadto w ofercie znajduje się teksturowana farba poliesterowa o połysku od 5 do 30% w geometrii 60°. Możemy również oferować farby poliuretanowe o niemal identycznej charakterystyce.

OPIS PRODUKTU

Farbę poliesterową i poliuretanową normalnie nakłada się w warstwach o grubości 20–25 µm.

Na żądanie dostępne są systemy o grubszej lub cieńszej warstwie.

Druga strona materiału ma standardową powłokę z podkładem umożliwiającą klejenie i montaż przy użyciu pianki.

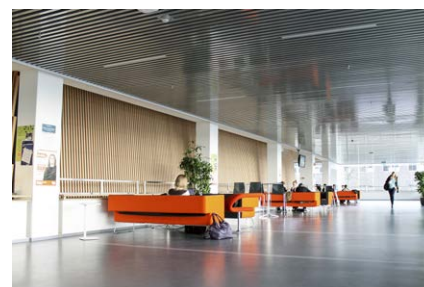
Rozwiązania **Metalcolour Painted** mogą być dostarczane ze zdejmowaną folią ochronną na żądanie.

ODPORNOŚĆ NA SUBSTANCJE CHEMICZNE

Materiały Metalcolour Painted wykazują dużą odporność na substancje chemiczne. Niemniej istnieją pewne wyjątki, np. niektóre rozpuszczalniki organiczne, takie jak węglowodory aromatyczne, ketony i węglowodory chlorowane.

CZYSZCZENIE I KONSERWACJA

Powierzchnię należy czyścić tylko łagodnymi detergentami. Mocniejsze zabrudzenia usuwa się zazwyczaj spirytusem. Po wyczyszczeniu powierzchni należy przepłukać świeżą wodą. Detergenty alkaliczne będą skracać żywotność produktu.



PRZECHOWYWANIE I OBSŁUGA

Podczas obsługi i instalacji powłoki należy zachować ostrożność, aby nie uszkodzić powierzchni. Należy naprawiać zdrapania i uszkodzenia wynikające z obsługi, które powodują zdrarcie powłoki.

Należy unikać przechowywania materiału na zewnątrz.

Niemniej jeśli nie da się uniknąć takiego sposobu przechowywania, materiał należy wystarczająco zakryć i przechowywać w taki sposób, aby zapewnić dobrą cyrkulację powietrza i zapobiegać gromadzeniu się wilgoci.

ŚRODOWISKO

Metalcolour nieustannie przeznacza znaczne zasoby na to, aby nasze procesy były coraz bardziej przyjazne dla środowiska. Procesy związane z produkcją i malowaniem są realizowane w kontrolowanych warunkach. Ponad 99% emisji powstałych w procesach powlekania jest odzyskiwanych i spalanych. Powstałe w tym procesie ciepło jest odzyskiwane i przekazywane do procesu utwardzania farby. Wstępnie malowany metal można odzyskać po zakończeniu cyklu życia produktu. Jest to ważny surowiec w produkcji nowych metali z przetapianiem. W procesie przetapiania emisje powodowane przez powłoki są usuwane. Wstępnie malowany metal należy zbierać tak jak wszystkie inne blachy metalowe, z wykorzystaniem lokalnych kanałów odzyskiwania złomu metalowego.

SERWIS TECHNICZNY I INFORMACJE

Wymiary i tolerancje przedstawione w arkuszu danych dotyczą standardowych rozwiązań. Inne rozwiązania są dostępne na żądanie.



WŁAŚCIWOŚCI

Specyfikacja	Dane	Metoda testowania
Grubość powłoki	5–200 µm w zależności od systemu malowania	EN 13523-1
Min. promień gięcia	0,5 T* w zależności od systemu malowania	EN 13523-7
Przyczepność	w zależności od systemu malowania	EN 13523-6

*T to grubość metalu.

KRĘGI

Specyfikacja	Grubość (mm)*	Maks. szerokość (mm)
Stal (HDG-CRS)	0.25 – 0.70	– 850
	0.71 – 1.00	– 700
	1.01 – 1.25	– 600
Stal nierdzewna	0.20 – 0.40	– 850
	0.41 – 0.70	– 800
	0.71 – 1.00	– 700
Aluminium	0.40 – 1.00	– 850
	1.01 – 1.25	– 700
	1.25 – 2.00	– 600

* Na żądanie dostępne są inne grubości

TOLERANCJE, STAL/ALUMINIUM

Grubość* (mm)	Tolerancja (± mm)
0,50 – 0,60	0,06
0,61 – 0,80	0,07
0,81 – 1,00	0,08
1,01 – 1,20	0,09
1,21 – 1,50 (aluminium: 1,21 – 2,00)	0,13
Szerokość* (mm)	-0/+6 (niewielka tolerancja dostępna na żądanie)

* Zgodnie z SS – EN 10 143 (stal). Zgodnie z EN 485 (aluminium).

Płaskość: 5 mm standardowego odchylenia.

Prostoliniowość: 5 mm maksymalnego odchylenia na długości 2000 mm.

Prostopadłość: Prostopadłość wyraża się jako maksymalną dopuszczalną różnicę pomiędzy długościami przekątnych. 3 mm na długości 3000 mm.