

Specifica tecnica LuxepolHD Alluminio verniciato liquido Superpoliestere

Leghe utilizzate (composizione chimica in accordo alla norma 573-3 1996)	Stati fisici (in accordo alla norma UNI EN 485-2)
3005 – 3105 – 3003	H42 – H44 – H46 – H47 – H48

Margini di tolleranza

Larghezza

35-200 mm +/-0.2	201-350 mm +/-0.3	351-600 mm +/-0.5	601-900 mm +/-1.0	901-1500 mm +/-1.5
---------------------	----------------------	----------------------	----------------------	-----------------------

Spessore alluminio (senza vernice)

Puntuale	Medio*
0.200-3.000 mm +/- 8%	0.200 –3.000 mm +/-6%

*:spessore medio $= (D^2 - d^2) \times \pi / (4000 \times L)$

D= diametro esterno in mm; d= diametro interno in mm; L= length mt.

Pretrattamento chimico

Prima di essere verniciato l'alluminio subisce due sgrassaggi chimici con successiva zirconatura

Caratteristiche delle vernici

Lato verniciato	Tipo di resina	Grammatura del film	Spessore del film	Gloss
Superiore	Primer + vernice Superpoliestere	≈ 30 g/m ²	≈ 24 μm	10-90°
inferiore	Back coating poliestere/epossidico Oppure Primer + vernice superpoliestere	≈ 5 g/m ² ≈ 30 g/m ²	≈ 4 μm ≈ 24 μm	30-90° 10-90°



Caratteristiche tecniche della superficie verniciata

Aderenza	AICC n°1 (erichsen +strappo con nastro adesivo) AICC n°7 (metodo della quadrettatura)	
Resistenza al Metilethilchetone	100 doppi colpi	
"T bend" test	0T – 2T	
Urto a 50 cm	ok	
Gloss test	Unità	Tolleranza
	10	+/-3
	20-39	+/-5
	40-79	+/-7
	>80	>80
Misura del colore	Bianchi	$\Delta E \leq 0.5$
	Colori pastello	$\Delta E \leq 1.0$
	Colori metallizzati	$\Delta E \leq 1.75$
Nebbia salina	In relazione alla lega (astm D714-85)	
Nebbia salina acetica	In relazione alla lega	
U.V. test	Buono (1000 h)	
Classe di reazione al fuoco	A1 (EN 13501-1-2018)	

Verniciato secondo la normativa UNI EN 1396

Caratteristiche del film: film protettivo UV spessore 50/70 micron