SERIE "ESTAMPADOS"

CHAPAS PRERREVESTIDAS CON FILM DE PVC ESTAMPADO (DL - DT - DP)

1. COMPOSICIÓN

1.1 Soporte metálico estándard

Acero de bajo contenido en carbono, zincado en caliente en continuo, para conformación en frío, tipo DX51D (UNI EN 10346:Giu. 2009)

Otros soportes metálicos de posible aplicación

- Productos planos laminados en frío, de acero de bajo contenido de carbono (UNI EN 10130:2000)
- Aluminio, aleación EN AW-3103 [Al Mn 1] (UNI EN 1396 / 98)
- Aceros inoxidables – Parte 1. Lista de los aceros inoxidables (UNI EN 10088-1/97)

1.2 Adhesivo

1.3 Revestimiento

- Tipo A, en PVC rígido: *film de cloruro de polivinilo (PVC) rígido, decorado mediante estampado en continuo.*
- Tipo B, in PVC semirrígido: *film de cloruro de polivinilo (PVC) semirrígido, decorado mediante estampado en continuo.*
  A petición del cliente el tipo B puede fabricarse en composición para interiores o exteriores.

1.4 Bajo pedido

- En la 2ª cara puede aplicarse un primer para favorecer la adhesión del poliuretano al soporte metálico
- La segunda cara puede suministrarse revestida con un film normalmente constituido por un film de PVC semirrígido, de 70 micras de espesor 70 (± 10%)
- Film autoadhesivo de protección.

2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

2.1	**Espesor nominal del revestimiento PVC**		
		➢ Film in PVC rígido:	*110, 130 µm*
		➢ Film in PVC semirrígido:	*100, 120, 130, 160 µm*
	• Tolerancia en el espesor		*± 7%*
2.2	**Adhesión después de la embutición 6 mm**	(ECCA T6):	*No se aprecia ningun despegue del revestimiento.*
2.3	**Resistencia al plegado**	(ECCA T7 [1996] procedimiento 5.1.1):	*½ T*
2.4	**Resistencia a la deformación rápida**	(método ASTM D 2794-93):	*140 inch - lb*
2.5	**Resistencia a la niebla salina**	(método ASTM B 117-95):	
		laminado a frio	*200 horas (pérdida de adhesión ≤ 2 mm.)*
		zincado a quente	
		Film in PVC rígido:	*500 horas (pérdida de adhesión ≤ 2 mm.)*
		Film in PVC semirigido	*300 horas (pérdida de adhesión ≤ 2 mm.)*
2.6	**Resistencia al 100% de humedad relativa**	(método ASTM D 2247-94):	*1000 horas.*
2.7	**Dureza lápiz**	(método ASTM D 3363-92a):	
		➢ Film in PVC rígido:	*HB*
		➢ Film in PVC semirrígido:	*B*
2.8	**Resistencia a la luz artificial**	(método ASTM G 53-96):	
		➢ Film in PVC rígido:	*≥ 6*
		➢ Film in PVC semirrígido:	*≥ 7*
		➢ Film in PVC semirrígido para exterioresi:	*7- 8 / 8*
	• Condiciones de prueba	➢ Temperatura:	*55 ± 3 °C*
		➢ Lámpara:	*UV-A 340*
		➢ Ciclo:	*Solo radiación*
		➢ Referencia:	*Escala internacional azul*

2.9 Resistencia a la abrasión Taber (Método ASTM D4060-95, muela tipo CS10, peso 500 gr. por muela):

- Revestimientos tipo "A" (PVC rígido)
  Índice de abrasión (a 1000 giros)
  - ➢ Acabado SA: *13 – 14*
  - ➢ Acabado SMA : *10 – 12*
- Revestimientos tipo "B" (PVC semirrígido)
  Índice de abrasión (a 1000 giros)
  - ➢ Acabado SM : *10 – 12*
  - ➢ Acabado SME : *14 – 16*
  - ➢ Acabado "Poro Madera": *15 – 16*

Estas notas técnicas, que derivan de nuestra experiencia, junto a la de numerosos Clientes, se difunden a título informativo y no comportan ninguna garantía explícita o formal. El usuario asume la responsabilidad en la utilización del producto, experimentando las características del mismo en función de su propia utilización. Lampre se reserva modificar las presentes notas sin aviso previo.

SERIE "ESTAMPADOS"

OPERACIONES DE MANTENIMIENTO DE LOS REVESTIMIENTOS DE PVC

1. LIMPIEZA

1.1 Normas generales

- La limpieza debe llevarse a cabo utilizando exclusivamente agua y jabón neutro
- Se recomienda hacerlo con un paño suave, enjuagando con cuidado y secar perfectamente la superficie lavada
- Evitar el uso de productos que contengan sustancias abrasivas

1.2 Limpieza de manchas de dimensión limitada

- Las manchas superficiales pueden ser eliminadas con el empleo de trementina .
- Las manchas causadas por la absorción de sustancias (tales como el esmalte de uñas, pintalabios, betún de zapatos, tinta, alquitrán) por parte del film de PVC, no se pueden eliminar.

NOTA:
Evitar el uso de disolventes como acetona, tolueno, acetato de etilo, tricloroetileno, percloroetileno. Estas sustancias tienen ante el PVC un comportamiento agresivo.

NORMAS PARA EL ALMACENAMIENTO Y LA MANIPULACIÓN

1. ALMACENAMIENTO

1.1 Los materiales, sea en formatos o en bobinas, deben ser almacenados en ambientes cubiertos y no sujetos a cambios bruscos de temperaturas, con el fin de evitar el peligro de formación de condensaciones. La presencia de humedad provoca la formación de manchas blanquecinas en el soporte metálico (óxido blanco) las cuales, además de impedir la 'adhesión de la espuma poliuretánica, pueden provocar la alteración de los revestimientos del PVC con el que está en contacto.

1.2 El material al cual se ha aplicado la protección transparente no deberá ser colocado próximo a una fuente de calor ni expuesto a los rayos solares

2. MANIPULACIÓN

2.1 Los materiales deben ser utilizados (dentro de los seis meses siguientes a su expedición), con los útiles adecuados, a fin de evitar la abrasión en la superficie del film y/o fisuras del mismo y del estrato di zinc.

2.2 Los rodillos de perfilado o los útiles de plegado deberán tener en cuenta, además del espesor total de la chapa, también las eventuales tolerancias, evitando de este modo el efecto de relaminación.

2.3 Para su manipulación, los materiales deben tener una temperatura no inferior a los 18ºC.

Estas notas técnicas, que derivan de nuestra experiencia, junto a la de numerosos Clientes, se difunden a título informativo y no comportan ninguna garantía explícita o formal. El usuario asume la responsabilidad en la utilización del producto, experimentando las características del mismo en función de su propia utilización. Lampre se reserva modificar las presentes notas sin aviso previo.