SERIE «IMPRIMES» DE TYPE *DL, DT* ET *DP*

TÔLES PREREVÊTUES D'UN FILM EN PVC IMPRIMÉ DE TYPE *DL,DT* ET *DP*

1. COMPOSITION

1.1 Support métallique standard

r à faible teneur en carbone zingué à chaud en continu pour forçage à froid de type DX51D (UNI EN 10346:Giu. 2009)

Autres supports métalliques pouvant être utilisés

- Plans d'acier à faible teneur en carbone laminés à froid (UNI EN 10130:2000)
- Aluminium, alliage EN AW-3103 [Al Mn 1] (UNI EN 1396 / 98)
- Aciers inoxydables – Partie 1. Liste des aciers inoxydables (UNI EN 10088-1/97).

1.2 Adhésif

1.3 Revêtement

- Type A, en PVC rigide: *film en chlorure de polyvinyle (PVC) rigide, décoré par rotogravure.*
- Type B, en PVC semi-rigide: *film en chlorure de polyvinyle (PVC) semi-rigide, décoré par rotogravure.*

Sur demande du client, le type B peut être fourni en composition pour intérieurs et extérieurs

1.4 Sur demande

- Primer sur la seconde face pour favoriser l'adhésion de la mousse de polyuréthane au support métallique.
- Seconde face revêtue d'un film en principe constitué d'un film en PVC semi-rigide de 70 µ d'épaisseur (± 10%).
- Film autoadhésif de protection temporaire.

2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

2.1	**Epaisseur nominale du revêtement PVC**		
		➢ Film en PVC rigide:	*110, 130 µm*
		➢ Film en PVC semi-rigide:	*100, 120, 130, 160 µm*
	• Tolérance sur l'épaisseur		*± 7%*
2.2	**Adhésion après emboutissage 6 mm.**	(ECCA T6):	*Pas des détachements vu*
2.3	**Résistance au pliage**	(ECCA T7 [1996] procédure 5.1.1):	*½ T*
2.4	**Résistance à la déformation rapide**	(méthode ASTM D 2794-93):	*140 inch - lb*
2.5	**Résistance au brouillard salin**	(méthode ASTM B 117-95):	
		laminée a froid	*200 heures (perte d'adhésion ≤ 2 mm.)*
		galvanisée a chaud :	
		film in PVC rigide	*500 heures (perte d'adhésion ≤ 2 mm.)*
		film in PVC semi-rigide	*300 heures (perte d'adhésion ≤ 2 mm.)*
2.6	**Résistance à 100% d'humidité relative**	(méthode ASTM D 2247-94):	*1000 heures.*
2.7	**Dureté au crayon**	(méthode ASTM D 3363-92a):	
		➢ Film en PVC rigide:	*HB*
		➢ Film en PVC semi-rigide:	*B*
2.8	**Solidité à la lumière artificielle**	(méthode ASTM G 53-96):	
		➢ Film en PVC rigide:	*≥ 6*
		➢ Film en PVC semi-rigide:	*≥ 7*
		➢ Film en PVC semi-rigide pour extérieur:	*7- 8 / 8*
	• Conditions d'essai	➢ Température:	*55 ± 3° C*
		➢ Lampes:	*UV-A 340*
		➢ Cycle:	*Rayonnement uniquement*
		➢ Référence:	*Echelle internationale des bleus*

2.9 Résistance à l'abrasion Taber (Méthode ASTM D4060-95, meule de type CS10, poids 500 gr. par meule):

- Revêtements de type "A" (PVC rigide)
  Indice d'abrasion (à 1000 tours) :
  - ➢ Finition SA: *13 – 14*
  - ➢ Finition SMA: *10 – 12*
- Revêtements de type "B" (PVC semi-rigide)
  Indice d'abrasion (à 1000 tours) :
  - ➢ Finition SM : *10 – 12*
  - ➢ Finition SME: *14 – 16*
  - ➢ Finition "Poro Legno": *15 – 16*

Ces informations techniques sont le résultat de notre expérience et de celle de nos nombreux clients. Elles sont diffusées à titre informatif et n'engagent aucune garantie implicite ou formelle. L'utilisation du produit est sous l'entière responsabilité de l'utilisateur qui éprouvera les caractéristiques en fonction des besoins. Lampre s.r.l. se réserve le droit de modifier le contenu de cette brochure sans préavis.

ENTRETIEN DES REVÊTEMENTS EN PVC

1. NETTOYAGE

1.1 Normes générales

- Effectuer le nettoyage avec de l'eau et du savon neutre uniquement.
- Il est recommandé de procéder aux opérations avec un chiffon moelleux, de rincer soigneusement et de sécher la surface concernée.
- Eviter l'utilisation de produits contenant des substances abrasives.

1.2 Oter des tâches de dimensions réduites

- Les tâches superficielles peuvent s'enlever avec de la térébenthine minérale.
- Les tâches provoquées par l'absorption de certaines substances (telles que le *vernis à ongles, le rouge à lèvres, le cirage, l'encre, le goudron*) sur le film en PVC ne peuvent plus être éliminées.

Remarque:
Eviter l'utilisation de solvants, y compris l'acétone, le toluène, l'acétate d'éthyle, le trichloréthylène, le perchloréthylène, dans la mesure où ces substances ont une action agressive sur le film en PVC.

NORMES DE STOCKAGE ET D'USINAGE

1. STOCKAGE

1.1 Les films ou les bobines de tôle doivent être stockées dans des locaux couverts et qui ne subissent pas de brusques changements de températures afin d'éviter la formation de condensation.
La présence d'humidité entraîne la formation de tâches blanchâtres sur le support métallique (oxyde blanc) qui, outre le fait qu'elles compromettent l'adhésion de la mousse de polyuréthane, peuvent altérer le revêtement en PVC avec lequel elles entrent en contact.

1.2 La tôle revêtue de la protection transparente ne doit pas être placée à proximité d'une source de chaleur ni exposée aux rayons solaires.

2. USINAGE

2.1 Il est préférable d'usiner les matériels (dans les six mois suivant la date de réception) avec un outillage approprié afin d'éviter des abrasions sur la surface du film et/ou la rupture de ce dernier et de la couche de zinc.

2.2 Au-delà de l'épaisseur de finition de la tôle, les galets de formage ou les outils à cambrer doivent tenir compte d'éventuelles tolérances, ce qui évite un nouveau laminage.

2.3 Les matériels soumis à l'usinage doivent avoir une température non inférieure à 18°C.

Ces informations techniques sont le résultat de notre expérience et de celle de nos nombreux clients. Elles sont diffusées à titre informatif et n'engagent aucune garantie implicite ou formelle. L'utilisation du produit est sous l'entière responsabilité de l'utilisateur qui éprouvera les caractéristiques en fonction des besoins. Lampre s.r.l. se réserve le droit de modifier le contenu de cette brochure sans préavis.