

SERIE PARA "EXTERIORES"

CHAPAS PRERREVESTIDAS CON FILM DE PVC SEMIRRÍGIDO PARA EXTERIORES (pertenecen a esta serie los artículos cuyo código identificativo tiene la letra "E" al final)

1. COMPOSICIÓN

1.1 Soporte metálico estándar

- 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

- Film de cloruro de polivinilo (PVC) semirrígido.

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 temporal con adhesivo a base acuosa.

2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

2.1 Espesor nominal del revestimiento PVC

- Tolerancia en el espesor

130, 140, 160, 170 μ m
± 7%

2.2 Adhesión después de la embutición 6 mm (ECCA T6):

No se aprecia ningún 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):

soporte zincado

300 horas (pérdida de adhesión \leq 2 mm.)

2.6 Resistencia al 100% de humedad relativa

(mét. ASTM D 2247-94 ASTM 4585-07):

1000 horas.

2.7 Dureza lápiz

(método ASTM D 3363-92a):

B

2.8 Resistencia a la luz artificial

(método ASTM G 53-96):

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 las manchas (ECCA T18 [1995] procedimiento 5.1 - método ASTM D 1308-87):

- Duración de la prueba: 72 horas
- Productos utilizados: Mantequilla, margarina, aceite vegetal, vinagre de vino, tomate fresco y en conserva, fresas, café, té, solución al 5% de sosa cáustica, solución al 5% de tensioactivo, aceite y grasa lubricante, solución al 10% de ácido cítrico, láctico, tartárico.
- Resultados: Formación de manchas o sombras en la zona de contacto con el tomate fresco y con café.

2.10 Brillo a 60° (ECCA T2 [1995] - método ASTM D 523-89):

➤ Acabado SM:

13 ± 3

➤ Acabado Oscuros:

15 ± 3

(Nota: Los valores de brillo pueden ser influenciados por el grado de gofrado)

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

- Índice de abrasión (a 1000 giros)

➤ Acabado SM:

14 - 16

➤ Acabado Oscuros:

10 - 13

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 llevar a cabo las operaciones utilizando 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 o de alcohol desnaturalizado.
- 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 de 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 18°C.