SERIE «EXTERIEURS»

TÔLES PREREVÊTUES D'UN FILM EN PVC SEMI-RIGIDE POUR EXTERIEUR

(cette série comprend les articles dont le code d'identification se termine par un E)

1. COMPOSITION

1.1 Support métallique standard

- Acier 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

- Film en chlorure de polyvinyle (PVC) semi-rigide.

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**		*130, 140, 160, 170 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): galvanisée à chaud	*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):	*B*
2.8	**Solidité à la lumière artificielle**	(méthode ASTM G 53-96):	*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 aux tâches (ECCA T18 [1995] procédure 5.1 - méthode ASTM D 1308-87):

- Durée de l'essai: *72 heures*
- Agents tâchants: *Beurre, margarine, huile végétale, vinaigre de vin, tomates fraîches et en conserve, fraises, café, thé, solution de soude caustique à 5%, solution tensioactive à 5%, huile et graisse lubrifiante, solution d'acide citrique, lactique et tartrique à 10%.*
- Résultats: *Formation d'auréoles ou de tâches dans la zone au contact de la tomate fraîche ou du café.*

2.10 Brillance à 60° (ECCA T2 [1995] - méthode ASTM D 523-89):

➢ Finition SM: *13 ± 5*

➢ Finition Marocchino: *15 ± 5*

(Remarque: les valeurs de brillance sont susceptibles de varier en fonction du degré de gaufrure)

2.11 Résistance à l'abrasion Taber (méthode ASTM D4060-95, meule de type CS10 , poids 500 g. par meule) :

- Indice d'abrasion (à 1000 tours)

➢ Finition SM: *14 - 16*

➢ Finition Marocchino: *10 - 13*

N.B.: Les articles de cette série doivent être utilisés sur des surfaces aux dimensions réduites.

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.

SERIE «EXTERIEURS»

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.