

VERNICIATURA

La protezione e la finitura delle superfici dei profilati sono effettuate mediante verniciatura che dovrà possedere le proprietà previste dalle direttive del marchio di qualità QUALICOAT ed essere del tipo a polvere poliestere.

Prima della verniciatura, le superfici dei profili vengono trattate con le seguenti operazioni di **pretrattamento** mediante un ciclo comprendente:

- 2 fasi di fosfo-sgrassaggio con prodotto fosfante trivalente per ferro, acciaio e alluminio con l'aggiunta di una miscela di tensioattivi che ne aumenta l'azione sgrassante.
- lavaggio e risciacquo in acqua demineralizzata
- asciugatura in forno a temperatura 80/100°C

La **verniciatura** prevede due fasi di applicazione delle polveri:

- applicazione di strato di fondo ai fosfati di zinco con spessore minimo 80 micron mediante metodo di deposito elettrostatico delle polveri.
- polimerizzazione in forno a temperatura di 180 °C - 200 °C per circa 20-25 minuti.
- applicazione di strato di vernice poliestere per esterni con spessore minimo 80 micron mediante metodo di deposito elettrostatico delle polveri.
- polimerizzazione in forno a temperatura di 180 °C - 200 °C

A garanzia della durata nel tempo e della resistenza agli agenti atmosferici del film di vernice vengono effettuati, durante il ciclo di verniciatura, dei controlli atti a verificarne la qualità.

Tra questi i controlli più importanti sono:

1. *Controllo della temperatura di polimerizzazione*
2. *Controllo dell'aderenza, secondo la normativa UNI EN ISO 2409 (test taglio a griglia)*
3. *Controllo della resistenza alla piegatura, secondo la normativa UNI EN ISO1519 (test di piegatura con mandrino cilindrico).*
4. *Controllo della resistenza all'imbutitura, secondo la normativa UNI EN ISO1520 (test di imbutitura)*
5. *Controllo della resistenza all'urto, secondo la normativa UNI EN ISO 6272 (test di resistenza all'impatto)*
6. *Controllo della durezza, secondo la normativa ISO 2815 (durezza Buchholz).*
7. *Valutazione dell'aderenza a umido con Machu Test (rif. UNI 9983)*

La verniciatura inoltre è eseguita applicando integralmente i seguenti documenti:

"Direttive del marchio di qualità QUALICOAT dell'alluminio verniciato (con prodotti liquidi o in polvere) impiegato in architettura".

Il trattamento superficiale dovrà essere eseguito da impianti che hanno ricevuto la certificazione dei marchi di qualità QUALICOAT per la verniciatura ed essere eseguiti da azienda certificata ISO 9000.