

### Vernici in CLASSE 2

Siamo lieti di informarVi che, nell'ottica del piccolo miglioramento continuo, abbiamo iniziato l'evoluzione delle finiture alluminio del ns. mercato, utilizzando le finiture in Classe 2.

Siamo partiti dal ral **9010C2** bianco ghiaccio Classe 2, abbiamo selezionato in pronta consegna diversi sistemi in alluminio per serramenti in questa finitura, ed ottenuto dai ns. partner una quantità garantita di polveri Classe 2, di marca Tiger, anche per le partite non pronta consegna, al fine di riuscire a consegnare tutto in 7 giorni.

Forti di 15 anni di esperienza diretta nel mondo della verniciatura su profilati e laminati di alluminio per utilizzo architettonico in esterno, abbiamo selezionato i ns. partner aderenti alle normative del capitolato Qualicoat, che verniciano quotidianamente i profili dei ns. sistemi, al fine d'ottenere la massima qualità estetica e la massima qualità intrinseca del prodotto, per una maggiore durata nel tempo dei prodotti finali ottenuti.

Qual è la differenza fra le Classi 1-2-3 ?

Per meglio chiarire all'utilizzatore finale,

la Classe 1 viene normalmente impiegata nella verniciatura a polvere di profilati di alluminio per uso architettonico e corrisponde alla minima durata base di anni 10 in normali condizioni di impiego e di manutenzione;

la Classe 2 corrisponde alla durata di anni 15 in normali condizioni di impiego e di manutenzione;

la Classe 3 corrisponde alla durata di anni 20 in normali condizioni di impiego e di manutenzione.


La qualità di cui parliamo è certificata, garantita ed assicurata, infatti attraverso delle speciali polizze RC, tutta l'intera produzione viene coperta da assicurazione.

A supporto di tutto quanto sopra descritto, Vi indichiamo nelle 3 pagine seguenti la tabella riepilogativa, che tiene conto di tutte le caratteristiche che devono avere le polveri vernicianti in Classe 2.

Tutta la ns. produzione inoltre viene pre-trattata secondo le direttive SEASIDE-QUALICOAT pari al Qualimarine francese, in quanto il ciclo di pretrattamento chimico dell'alluminio da verniciare, realizzato con dodici stadi diversi, tra acido, alcalino, neutralizzazione e passivazione, produce un asporto minimo superficiale di oltre gr.2 per mq. rientrando nei parametri di qualità richiesti per zone marine.


A breve sul ns. sito troverete le intere istruzioni tecniche relative alle garanzie, per le aziende che verniciano a marchio Qualicoat.

Alcamo, 04 marzo 2014


<b>QUALITAL</b>  Manuale della qualità	TITOLO DELLA SEZIONE	Pagina 73/75
	<b>ALLEGATO 8b</b> <b>DIRETTIVE TECNICHE ALLUMINIO</b> <b>VERNICIATO A MARCHIO QUALICOAT</b>	Emissione n° 13 del 2012 Sostituisce n° 12 del 2009 Revisione n° 00 del 01/09/2012

**A10 – Riepilogo dei requisiti di accettabilità per l'omologazione di prodotti vernicianti (Classe 1, 2 e 3)**

PROVE 1 - 15		RIFERIMENTI NORMATIVI	DIRETTIVE QUALICOAT		
			CLASSE 1	CLASSE 2	CLASSE 3
1	<b>BRILLANTEZZA</b> 2.2	<b>EN ISO 2813</b>	<b>Intervallo ammesso in riferimento al valore specificato dal produttore del prodotto verniciante:</b>  Categoria 1: 0 - 30 +/- 5 unità Categoria 2: 31 - 70 +/- 7 unità Categoria 3: 71 - 100 +/- 10 unità	Come per la Classe 1	Come per la Classe 1
2	<b>SPESSORE</b> 2.3	<b>EN ISO 2360</b>	<b>Spessore minimo = 60 µm</b> Nessun valore misurato può essere inferiore all' <b>80%</b> dello spessore minimo prescritto	Come per la Classe 1	<b>Spessore minimo = 50 µm</b> Nessun valore misurato può essere inferiore all' <b>80%</b> dello spessore minimo prescritto
3	<b>ADERENZA</b> 2.4	<b>EN ISO 2409</b>	<b>Il risultato deve essere 0</b>	Come per la Classe 1	Come per la Classe 1
4	<b>BUCHHOLZ</b> 2.5	<b>EN ISO 2815</b>	<b>Minimo 80 con lo spessore del film di vernice minimo richiesto.</b>	Come per la Classe 1	Come per la Classe 1
5	<b>IMBUTITURA</b> 2.6	<b>EN ISO 1520</b>	<b>Minimo 5 mm</b> Il rivestimento, esaminato senza lente d'ingrandimento, non deve mostrare fessurazioni o distacchi.	<b>Minimo 5 mm</b> Il rivestimento, esaminato senza lente d'ingrandimento, non deve mostrare distacchi dopo prova di strappo con nastro adesivo.	Come per la Classe 2
6	<b>PIEGATURA</b> 2.7	<b>EN ISO 1519</b>	<b>Minimo 5 mm mandrino</b> Il rivestimento, esaminato senza lente d'ingrandimento, non deve mostrare fessurazioni o distacchi.	<b>Minimo 5 mm mandrino</b> Il rivestimento, esaminato senza lente d'ingrandimento, non deve mostrare distacchi dopo prova di strappo con nastro adesivo.	Come per la Classe 2
7	<b>URTO</b> 2.8	<b>EN ISO 6272</b> <b>ASTM D2794</b>	<b>Minimo 2,5 Nm</b> Il rivestimento, esaminato senza lente d'ingrandimento, non deve mostrare fessurazioni o distacchi.	<b>Minimo 2,5 Nm</b> Il rivestimento, esaminato senza lente d'ingrandimento, non deve mostrare distacchi dopo prova di strappo con nastro adesivo.	Come per la Classe 2
8	<b>RESISTENZA ATMOSFERE UMIDE CONTENENTI SO<sub>2</sub></b> 2.9	<b>EN ISO 3231</b>	Non devono verificarsi penetrazioni oltre 1 mm da entrambi i bordi dell'intaglio, non devono avvenire cambiamenti di colore o verificarsi bolle di grado superiore al valore 2 (S2) della norma EN ISO 4628-2	Come per la Classe 1	Come per la Classe 1

<b>QUALITAL</b>  Manuale della qualità	TITOLO DELLA SEZIONE	Pagina 74/75
	<b>ALLEGATO 8b</b> <b>DIRETTIVE TECNICHE ALLUMINIO</b> <b>VERNICIATO A MARCHIO QUALICOAT</b>	Emissione n° 13 del 2012 Sostituisce n° 12 del 2009 Revisione n° 00 del 01/09/2012

PROVE 1 - 15		RIFERIMENTI NORMATIVI	DIRETTIVE QUALICOAT		
			CLASSE 1	CLASSE 2	CLASSE 3
9	RESISTENZA ALLA NEBBIA SALINO ACETICA 2.10	EN ISO 9227	<b>Ore di prova: 1000</b>  A (3 campioni soddisfacenti, 0 insoddisfacenti) B (2 campioni soddisfacenti, 1 insoddisfacente) C (1 campione soddisfacente, 2 insoddisfacenti) D (0 campioni soddisfacenti, 3 insoddisfacenti)  <b>A/B: risultato soddisfacente</b> <b>C: risultato insoddisfacente</b> (ripetere la prova) <b>D: risultato insoddisfacente</b> (ripetere la prova)	Come per la Classe 1	<b>Ore di prova: 2000</b>  <b>Valutazione: Come per la Classe 1</b>
10	INVECCHIAMENTO ACCELERATO 2.12	EN ISO 11341	<b>Ore di prova: 1000</b>  <u>Ritenzione della brillantezza:</u> la perdita di brillantezza non deve essere superiore al <b>50% del</b> <b>valore iniziale</b>  <u>Variazione del colore:</u> sulla base dei valori riportati nella tabella dell'appendice A7	<b>Ore di prova: 1000</b>  <u>Ritenzione della brillantezza:</u> la perdita di brillantezza non deve essere superiore al <b>10% del</b> <b>valore iniziale</b>  <u>Variazione del colore:</u> non superiore al 50% dei valori riportati nella tabella dell'appendice A7	<b>Ore di prova: 2000</b>  Ogni 500 ore: controllo brillantezza e colore  <u>Ritenzione della brillantezza:</u> la perdita di brillantezza non deve essere superiore al <b>10% del</b> <b>valore iniziale</b>  <u>Variazione del colore:</u> non superiore al 50% dei valori riportati nella tabella dell'appendice A7
11	GRADO DI POLIMERIZZAZIONE 2.14  (FACOLTATIVA)	-----	<b>Valutazione:</b> 1. Film molto opaco e nettamente rammollito 2. Film opaco e asportabile con l'unghia 3. Leggera perdita di brillantezza 4. Nessuna perdita di brillantezza e film non asportabile con l'unghia  <b>1/2 : risultato soddisfacente</b> <b>3/4: risultato insoddisfacente</b>	Come per la Classe 1	Come per la Classe 1
12	RESISTENZA ALLA MALTA 2.15	EN 12206-1  Par. 5.9	Qualsiasi variazione nell'aspetto/colore del rivestimento metallizzato non deve superare il valore 1 della scala di riferimento (vedere Allegato A4). Tutti gli altri colori non devono mostrare alcuna variazione di aspetto/colore.	Come per la Classe 1	Come per la Classe 1

<b>QUALITAL</b>  Manuale della qualità	TITOLO DELLA SEZIONE	Pagina 75/75
	<b>ALLEGATO 8b</b> <b>DIRETTIVE TECNICHE ALLUMINIO</b> <b>VERNICIATO A MARCHIO QUALICOAT</b>	Emissione n° 13 del 2012 Sostituisce n° 12 del 2009 Revisione n° 00 del 01/09/2012

PROVE 1 - 15		RIFERIMENTI NORMATIVI	DIRETTIVE QUALICOAT		
			CLASSE 1	CLASSE 2	CLASSE 3
13	RESISTENZA IN ACQUA ALL'EBOLLIZIONE 2.16	-----	Non devono verificarsi bolle di grado superiore al valore 2 (S2) della norma ISO 4628-2. Non deve verificarsi alcun difetto o distacco. Si ammette una leggera variazione di colore.	Come per la Classe 1	Come per la Classe 1
14	UMIDOSTATO 2.17	EN ISO 6270	<b>Ore di prova: 1000</b> Non devono verificarsi bolle di grado superiore al valore 2 (S2) della norma EN ISO 4628-2. Massima penetrazione ammessa oltre i bordi d'intaglio: 1 mm.	Come per la Classe 1	<b>Ore di prova: 2000</b> Non devono verificarsi bolle di grado superiore al valore 2 (S2) della norma EN ISO 4628-2. Massima penetrazione ammessa oltre i bordi d'intaglio: 1 mm.
15	ESPOSIZIONE NATURALE (FLORIDA) 2.13	EN ISO 2810	<b>5° sud</b> 4 pannelli per colore <b>Periodo esposizione: 1 anno</b> <u>Ritenzione della brillantezza:</u> la perdita di brillantezza non deve essere superiore al <b>50% del valore iniziale</b> <u>Variazione del colore:</u> sulla base dei valori riportati nella tabella dell'appendice A7	<b>5° sud</b> 10 pannelli per colore <b>Periodo esposizione: 3 anni con valutazione annuale</b> <u>Ritenzione della brillantezza:</u> Dopo 1 anno in Florida: almeno il 75% del valore iniziale Dopo 2 anni in Florida: almeno il 65% Dopo 3 anni in Florida: almeno il 50% <u>Variazione del colore:</u> Dopo 1 anno in Florida: non superiore al 65% dei limiti prescritti nella tabella dell'appendice A7 Dopo 2 anni in Florida: non superiore al 75% dei limiti prescritti nella tabella dell'appendice A7 Dopo 3 anni in Florida: entro i limiti prescritti nella tabella dell'appendice A7	<b>45° sud</b> 13 pannelli per colore <b>Periodo esposizione: 10 anni con valutazione dopo 1, 4 e 7 anni</b> <u>Ritenzione della brillantezza:</u> Dopo 1 anno in Florida: almeno il 90% del valore iniziale Dopo 4 anni in Florida: almeno il 70% Dopo 7 anni in Florida: almeno il 55% Dopo 10 anni in Florida: almeno il 50% <u>Variazione del colore:</u> Dopo 10 anni di esposizione: entro i limiti prescritti nella tabella dell'Appendice A7

# APPROVAL

## for coating materials

The Association for Quality Control in the Lacquering, Painting and Coating Industry, abbreviated to QUALICOAT, hereby grants an approval based on the test results.

Report submitted by (testing laboratory):	IFO GmbH, Institut für Oberflächentechnik
Date of issue of the approval:	20.02.2012
Approval valid until:	31.12.2014
System name:	<b>Drylac Serie 68 Hochwetterfest Seidenglanz</b>
Valid only for sublimation :	No
Gloss category:	<b>2</b>
Class:	<b>2</b>
Structured finish:	No
Extension for P/P:	No
Extension for sublimation:	No
Metallic colours approved:	Yes
Banned colours:	-
Manufactured by the company:	TIGER Coatings GmbH & Co. KG
Place:	AT - 4600 Wels
P-No.:	<b>P-1081</b>

This product may be described and labelled as follows

**product tested and approved for the quality mark**



and may therefore be offered to all companies holding the quality label for paint, lacquer and powder coatings on aluminium for architectural applications.

Zurich, 03.12.2013

**QUALICOAT**

A handwritten signature in black ink that reads "M.C. Panam".

Mohammed C. Panam  
President

A handwritten signature in black ink that reads "J. Schoppig".

Josef Schoppig  
General Secretary



## NUOVA CATEGORIZZAZIONE „ANTI-AGEING“



### TIGER Serie 14/29

esposizione 1 anno Florida  
corrisponde a:  
Qualicoat I  
AAMA 2603-05

14  
29



### TIGER Serie 68

esposizione 3 anni Florida  
corrisponde a:  
Qualicoat II  
GSB Master

68



### TIGER Serie 58

esposizione 5 anni Florida  
corrisponde a:  
AAMA 2604-05

58



### TIGER Serie 75

esposizione 10 anni Florida  
corrisponde a:  
Qualicoat III  
GSB Premium  
AAMA 2605-05

75