



The Painted Metal Atelier

OVERALL DI GAMMA

Siamo l'Atelier del metallo preverniciato

Le nostre aziende sono il **punto di riferimento** in **Italia** e nel **mondo** nella **produzione, consulenza, sviluppo, commercializzazione** di alluminio e acciai preverniciati.

Il nostro approccio innovativo, che parte da un'osservazione non convenzionale dei mondi ai quali ci rivolgiamo, ci ha portato a creare un vero e proprio **atelier** di lavorazioni industriali, per essere in grado di soddisfare al meglio qualsiasi richiesta di mercato dei semilavorati in leghe di **alluminio** e **acciai**.



Produzione di coils preverniciati in alluminio e acciai, consulenza, sviluppo e commercializzazione in Italia e nell'Est Europa



Produzione coils, nastri e lamiere in alluminio e acciai preverniciati



Produzione di coils in alluminio anodizzato



Commercializzazione nel mercato europeo ed extraeuropeo

Un prodotto d'eccellenza, partner dei progetti di design

Grazie ai nostri **prodotti** siamo in grado di rispondere alle esigenze progettuali di fornitura di metalli preverniciati per numerosi settori **industriali**, a partire da **architettura** e **design**, sempre più orientati nella realizzazione di progetti avanguardistici customizzati e legati alla sostenibilità ambientale, per arrivare ad aziende di **elettrodomestici**, **automotive** e **navali**.

Il nostro impegno è continuare a essere **partner** affidabili e competenti, con un servizio flessibile e di alta qualità che va dalla consulenza alla fornitura di materiali, fino al post-vendita.



Le nostre Collezioni

Supporti

La nostra expertise, maturata in oltre quarant'anni nel mondo del coil coating, ci consente di poter verniciare qualunque tipologia di **alluminio** e **acciaio**.

Cicli vernicianti

Grazie alla nostra capacità produttiva, mutuata da **know-how** e **ricerca sviluppo**, siamo in grado di offrire diversi **cicli vernicianti**, per garantire ai progetti i giusti livelli di brillantezza, resistenza agli agenti esterni e durabilità.

Finishing

Offriamo una gamma amplissima di finiture altamente diversificate **Classic**, **Premium** e **On-demand** per sposare al meglio le esigenze di ogni progetto.

classic
premium
on-demand

Cicli vernicianti

Λ - POLIESTERE

Λ - POLIAMMIDICO

Λ - WRINKLED

Λ - POLIURETANICO

Λ - PVDF

Λ - SUPER-POLIESTERE

Λ - LUMIFLON

Λ - POLIGREEN



A-POLIESTERE

La verniciatura in **poliestere** caratterizza i prodotti vernicianti che hanno come legante una **miscela di polimeri**: poliestere oil free e resine amminiche.

A-Poliestere conferisce buona **flessibilità**, buona **resistenza** in esterno (RUV2/3), oltre a garantire un ottimo rapporto **costo/prestazione**.

Grazie a queste peculiarità, si tratta di una tipologia di verniciatura che può essere utilizzata sia per scopi **industriali** che per scopi **architettonici**.

> **Supporto:** alluminio, acciaio zincato

> **Utilizzi:** outdoor, indoor



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER: 4 - 6 micron
TOP: poliestere 18 - 22 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT:
schiumabile 4 -6 micron
oppure

BACK COAT:
in tinta 12 -14 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS



Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	22 - 28	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	*	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* vedi tabella sottostante

** in funzione delle caratteristiche del supporto

CATEGORIA DI BRILLANTEZZA	INTERVALLO	VARIAZIONE AMMESSA
1 (opaca)	0 - 30	+/- 5 unità
2 (semi-opaca o semi-lucida)	31 - 70	+/- 7 unità
3 (lucida)	71 - 100	+/- 10 unità



Scopri le nostre
applicazioni



A-POLIAMMIDICO

La verniciatura **poliammidica** è caratterizzata da polimeri di natura poliammidica in **polvere** dispersi nella vernice.

Per questo **A-Poliammidico** conferisce alla superficie del profilo un aspetto a "buccia d'arancia" ed è particolarmente antiraffio.

La quantità di polvere dispersa nel film determina la maggiore o minore resistenza all'abrasione. La gamma dei livelli di brillantezza varia dai semilucidi agli opachi.

Il prodotto è utilizzato per tutti gli impieghi nei quali il materiale è soggetto ad **abrasione** come ad esempio nel caso delle tapparelle.

> **Supporto:** alluminio, acciai

> **Utilizzi:** outdoor



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER:
4 - 6 micron
TOP COAT:
poliammidico 18 - 22 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT:
4 - 6 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	25 - 40*	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	± 10 valore del master	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* lo spessore misurato (DFT) è apparente

** in funzione delle caratteristiche del supporto



Scopri le nostre
applicazioni



A-WRINKLED

La verniciatura **wrinkled** caratterizza i prodotti che hanno come base una resina **poliestere "raggrinzito"**.

Pertanto, **A-Wrinkled** conferisce buona flessibilità, buona resistenza in esterno (RUV3), ottimo rapporto costo/prestazione, oltre a garantire un effetto "finto coppo", con valori di brillantezza molto bassi.

Grazie a queste peculiarità, si tratta di una tipologia di verniciatura che può essere utilizzata sia per scopi industriali che per scopi architettonici.

> **Supporto:** alluminio, acciai

> **Utilizzi:** outdoor



TRATTAMENTO
2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo (granodine 1455T)

FACCIA SUPERIORE
PRIMER: 4 - 6 micron
TOP: poliestere wrinkled
18 - 22 micron

FACCIA INFERIORE
BACK COAT:
schiumabile 4 - 6 micron
oppure
BACK COAT:
in tinta 13 - 16 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	40±10 / 55±10*	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	5±2	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* lo spessore misurato (DFT) è apparente

** in funzione delle caratteristiche del supporto



Scopri le nostre
applicazioni



A-POLIURETANICO

La verniciatura **A-Poliuretano** offre pellicole dalle stesse **prestazioni** di un **poliestere**, con una maggiore elasticità.

La gamma di brillantezza va dai lucidi agli opachi.

L'**edilizia** è il maggiore impiego dei prodotti poliuretano.

> **Supporto:** alluminio, acciai

> **Utilizzi:** outdoor



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER: 4 - 6 micron
TOP COAT:
poliammidico 18 - 22 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT:
schiumabile 4 -6 micron
oppure

BACK COAT:
in tinta 12 -14 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS



Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	22 - 28	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	*	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* vedi tabella sottostante

** in funzione delle caratteristiche del supporto

CATEGORIA DI BRILLANTEZZA	INTERVALLO	VARIAZIONE AMMESSA
1 (opaca)	0 - 30	+/- 5 unità
2 (semi-opaca o semi-lucida)	31 - 70	+/- 7 unità
3 (lucida)	71 - 100	+/- 10 unità



Scopri le nostre
applicazioni



A-PVDF (Polivinildenfluoruro)

La verniciatura in **PVDF-polivinildenfluoruro** caratterizza i prodotti vernicianti che hanno come base una miscela di **polivinildenfluoruro** e **resine** acriliche.

Grazie alle sue proprietà autopulenti e a un basso coefficiente d'attrito, **A-PVDF (Polivinildenfluoruro)** è il rivestimento a più elevate prestazioni che si possa realizzare su pannellature per esterno.

Per questo è la vernice per eccellenza destinata al settore **edilizio** in quanto offre ottima **flessibilità**, eccellente **resistenza** allo sfarinamento e ritenzione del livello di brillantezza e del colore.

> **Supporto:** alluminio, acciai

> **Utilizzi:** outdoor



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER PER PVDF:

4 - 5 micron

TOP PVDF: 18 - 22 micron

oppure

PRIMER PVDF: 10 micron

BASE PVDF: 15 micron

TOP PVDF: trasparente 12 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT:

schiumabile 4 - 6 micron

oppure

BACK COAT:

in tinta 12 - 14 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	22 - 40*	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	**	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	HB - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T***	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2T***	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* possibili spessori più elevati a richiesta

** vedi tabella sottostante

*** in funzione delle caratteristiche del supporto

CATEGORIA DI BRILLANTEZZA	INTERVALLO	VARIAZIONE AMMESSA
1 (opaca)	0 - 20	+/- 5 unità
2 (semi-opaca o semi-lucida)	21 - 40	+/- 7 unità



Scopri le nostre
applicazioni



A-SUPER-POLIESTERE

La verniciatura in **super-poliestere** è caratterizzata da un'elevatissima **resistenza** all'esposizione solare.

Per questo i prodotti ai quali si applica **A-Super-Poliestere** sono classificati come prodotti "**long-life**", grazie alla loro eccellente resistenza allo sfarinamento e alla **garanzia** di tenuta dei colori nel tempo.

Per le sue proprietà, il super-poliestere è una tipologia di verniciatura che può essere utilizzata nell'edilizia **residenziale**, soprattutto in zone caratterizzate da un elevato irraggiamento solare.

> **Supporto:** alluminio, acciaio zincato

> **Utilizzi:** outdoor



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER: 4 - 6 micron
TOP: super-poliestere
18 - 22 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT:
schiumabile 4 - 6 micron
oppure
BACK COAT:
in tinta 12 - 14 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	22 - 28	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	*	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* vedi tabella sottostante

** in funzione delle caratteristiche del supporto

CATEGORIA DI BRILLANTEZZA	INTERVALLO	VARIAZIONE AMMESSA
1 (opaca)	0 - 30	+/- 5 unità
2 (semi-opaca o semi-lucida)	31 - 70	+/- 7 unità
3 (lucida)	71 - 100	+/- 10 unità



Scopri le nostre
applicazioni



A-LUMIFLON

La verniciatura **lumiflon** è una tipologia di vernice dotata di **resine fluorurate**, che conferiscono ai laminati eccellente resistenza agli agenti atmosferici, resistenza chimica e di adesione al supporto metallico, **pari alle vernici PVDF** ma con un grado più **alto di brillantezza**.

A-Lumiflon possiede buone proprietà autopulenti, un basso coefficiente d'attrito, ed è il rivestimento che garantisce le **più elevate prestazioni** che si possano realizzare su pannellature per esterno.

Grazie a queste peculiarità, **A-Lumiflon** è destinato al settore **edilizio**, in quanto offre un'ottima flessibilità, eccellente resistenza allo sfarinamento e ritenzione del livello di brillantezza e del colore.

> **Supporto:** alluminio, acciai

> **Utilizzi:** outdoor



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione esente cromo (GRANODINE 1455T)

FACCIA SUPERIORE

PRIMER PER PVDF: 4 - 6 micron
BASE PVDF: 18- 22 micron
TRASPARENTE LUMIFLON
13- 17 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT:
schiumabile 4 - 6 micron
oppure
BACK COAT:
in tinta 12 - 14 micron

Categoria di Resistenza
ai Raggi UV: RUV4
Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	35 - 45	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	> 50	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	HB - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto



Scopri le nostre
applicazioni



A-POLIGREEN

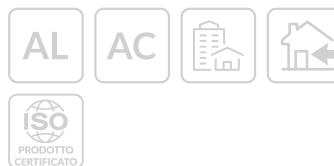
A-Poligreen è il frutto della partnership tra il nostro **know-how tecnologico** e la **capacità innovativa** di Salchi Metalcoat che ha prodotto Biomoco®, la vernice sostenibile e “smart”, generata da materie prime provenienti da fonti rinnovabili.

A-Poligreen è in grado di garantire caratteristiche tecniche conformi alle vernici poliestere oggi presenti sul mercato: buona flessibilità, buona resistenza in esterno (RUV3) e ottimo rapporto costo/prestazione.

Grazie a queste peculiarità, si tratta di una tipologia di verniciatura che può essere utilizzata sia per scopi industriali sia architettonici.

> **Supporto:** alluminio, acciai

> **Utilizzi:** outdoor, indoor



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER: 4 - 6 micron
TOP: poliestere 18 - 22 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT:
schiumabile 4 - 6 micron
oppure

BACK COAT:
in tinta 12 - 14 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	22 - 28	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	*	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* vedi tabella sottostante

** in funzione delle caratteristiche del supporto

CATEGORIA DI BRILLANTEZZA	INTERVALLO	VARIAZIONE AMMESSA
1 (opaca)	0 - 30	+/- 5 unità
2 (semi-opaca o semi-lucida)	31 - 70	+/- 7 unità
3 (lucida)	71 - 100	+/- 10 unità



Scopri le nostre
applicazioni



Finishing

Classic

Verniciamo laminati metallici in una gamma di colori pressoché **infinita**.

Premium

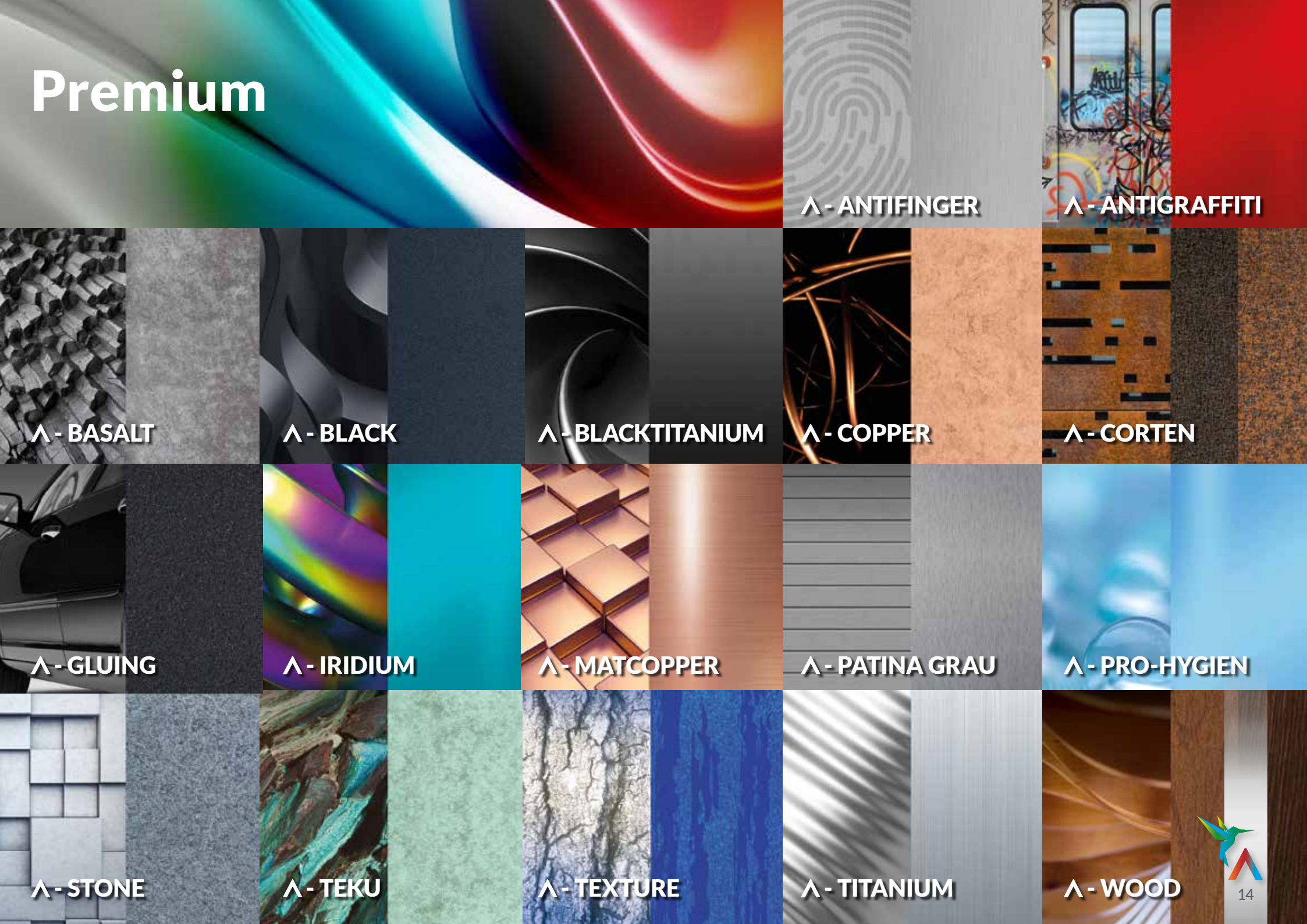
Siamo in grado di riprodurre **colori** ed effetti materici speciali, per incontrare al meglio la creatività dei progetti.

On-demand

Siamo partner delle aziende nel progettare la **soluzione ad hoc** che combini le esigenze estetiche, architettoniche ed ingegneristiche del progetto, offrendo un servizio di **precisione** e di **alta qualità**, realizzato su **misura**.



Premium



Λ - ANTIFINGER

Λ - ANTIGRAFFITI

Λ - BASALT

Λ - BLACK

Λ - BLACKTITANIUM

Λ - COPPER

Λ - CORTEN

Λ - GLUING

Λ - IRIIDIUM

Λ - MATCOPPER

Λ - PATINA GRAU

Λ - PRO-HYGIEN

Λ - STONE

Λ - TEKU

Λ - TEXTURE

Λ - TITANIUM

Λ - WOOD

A-ANTIFINGER

A-Antifinger nasce da un processo produttivo che applica vernici specifiche per acciaio inox, che conferiscono al materiale particolari proprietà **anti-touch** e **alta resistenza al graffio** e all'**usura**.

La finitura anti-impronta, resa possibile grazie all'applicazione della nano-tecnologia, rende questo prodotto altamente resistente all'usura, al graffio, agli shock termici, alla nebbia salina e alle sostanze chimiche.

A-Antifinger, per queste sue caratteristiche, trova larga applicazione nel campo dell'**interior design**, nei complementi di arredo, negli elettrodomestici (frigoriferi, cappe, cucine).



Fattibilità

Larghezza nastro	min. 500 mm · max. 1.320 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,5 mm
Diametro esterno coil	min. 700 mm · max. 1.300 mm
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm
Bandelle	min. 20 mm

TRATTAMENTO
lavaggi con acqua
demineralizzata

FACCIA SUPERIORE
TOP TRASPARENTE:
4 - 6 micron

FACCIA INFERIORE
BACK COAT: 5 - 7 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	5 $\mu\text{m} \pm 1$	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	> 80	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F minimo	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto



Scopri le nostre
applicazioni



A-ANTIGRAFFITI

A-Antigraffiti nasce da una **tecnologia innovativa** che la nostra R&D ha sviluppato per coil-coating allo scopo di **proteggere e preservare durata e bellezza**, mantenendo la brillantezza e la luminosità di una superficie (ad esempio di una facciata) **immutata** nel tempo.

A-Antigraffiti è una combinazione virtuosa di **resine polivinilfluoruro PVDF** e di **additivi** in grado di creare uno strato di vernice liscia sul metallo sottostante impedendo così l'adesione di elementi quali pitture spray e pennarelli indelebili.

Grazie alle tecnologie vernicianti a base **PVDF**, siamo in grado di fornire ai nostri clienti una vasta gamma di colori, compresi quelli con effetto **metallico e perlato**.

Istruzioni per la pulizia

In caso il graffito sia realizzato su una superficie verniciata attraverso pitture spray o pennarelli indelebili, può essere rimosso facilmente con acqua fredda e un panno o una spugna non abrasivi*. Il processo di pulizia può ulteriormente essere migliorato con l'uso di idro-pulitrici. Per piccole aree danneggiate è consigliato anche lo sfregamento con alcool. Non è richiesto né consigliato l'utilizzo di detergenti chimici: **A-Antigraffiti** è progettato per evitare l'utilizzo di tali prodotti.

Vantaggi

- Eccellente **tenuta esterna**: superata la RUV4 in accordo con EN 10162-2
- Ottima **flessibilità**
- Ottima **resistenza** chimica e facile **pulizia**
- Particolarmente indicato come protezione per **facciate architettoniche**
- Adatto a ambienti **industriali** o esposti a **forti radiazioni solari**
- Permette di rimuovere facilmente pitture **spray** non costose, etichette **adesive** e pennarelli **indelebili** (non servono speciali prodotti)
- **Nessun danno** permanente all'aspetto e alle prestazioni della superficie verniciata

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 500 mm · max. 1.320 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,5 mm
Diametro esterno coil	min. 700 mm · max. 1.300 mm
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm
Bandelle	min. 20 mm

*Il graffito deve essere rimosso entro 72 ore dalla sua applicazione. L'esposizione ai raggi UV aumenta l'adesione alla superficie verniciata



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER PVDF: 9 - 11 micron
BASE PVDF: 14 - 16 micron
TRASPARENTE PVDF ANTI
GRAFFITI: 14 - 16 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 4 - 6 micron
o MONOCOUCHE 14 - 16 micron

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	34 - 40 µm	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	*	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	HB - F	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)
Nebbia salina acetica	1500 H	EN 13523-8

CATEGORIA DI BRILLANTEZZA	INTERVALLO	VARIAZIONE AMMESSA
1 (semi-lucida)	30 / 50	+/- 7 unità
2 (lucida)	51 / 79	+/- 8 unità
3 (full gloss)	>= 80	Minimo 80

* requisiti di accettabilità

** in funzione delle caratteristiche del supporto



Scopri le nostre
applicazioni



A-BASALT

A-Basalt nasce da un processo produttivo di preverniciatura in cui sono applicate vernici **wrinkled** su supporto di alluminio, per ottenere un aspetto finale simile alla **pietra**.

La finitura si presta ai più svariati utilizzi, sia all'**esterno**, sia in ambienti **interni**.

A-Basalt è adatto alla realizzazione di **coperture** e **tetti**, dove è necessaria una protezione dagli agenti esterni (sole, pioggia, polvere ecc.) e dove si voglia dare un valore estetico a tutto l'edificio.

La "finta pietra" è uno dei più recenti trend dell'interior design perché dona agli ambienti un tocco rustico e naturale, sposandosi alla perfezione anche con gli interni più moderni, dove spicca come elemento di contrasto.

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 500 mm · max. 1.320 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,5 mm
Diametro esterno coil	min. 700 mm · max. 1.300 mm
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm
Bandelle	min. 20 mm



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE: 14 - 16 micron

INK: 1 - 2 micron

TOP TRASPARENTE:

14 - 16 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 5 - 7 micron

Categoria di Resistenza

ai Raggi UV: RUV3

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	50 ± 10 µm**	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	5 ± 3	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto

** lo spessore misurato (DFT) è apparente



Scopri le nostre
applicazioni



A-BLACK

A-Black è un prodotto in continuo sviluppo ed evoluzione, che nasce da un ampio percorso di **ricerca e sviluppo**, che ha portato alla realizzazione di prodotti di particolare effetto **estetico**, attraverso smalti a base di **resina poliestere HD**.

A-Black, a morfologia superficiale “rugoso, raggrinzito”, ossia “wrinkled”, si contraddistingue per un aspetto “finto coppo” e una superficie vibrante, che può avere **frequenza** e **profondità** diverse e controllate.

Questo prodotto è caratterizzato principalmente da un livello di **brillantezza** inferiore a 5 gloss.

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 500 mm · max. 1.320 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,5 mm
Diametro esterno coil	min. 700 mm · max. 1.300 mm
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm
Bandelle	min. 20 mm



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

SPECIFICHE DI VERNICIATURA

COLORE TOP: Grigio antracite
PE-HD WRINKLED
COLORE BACK: Grigio antracite
PE (10 ± 2 micron)

Categoria di Resistenza
ai Raggi UV: RUV3
Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS



Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	50 ± 10 µm*	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	2 ± 1	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T**	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* lo spessore misurato (DFT) è apparente

** in funzione delle caratteristiche del supporto



Scopri le nostre
applicazioni



A-BLACKTITANIUM

A-Blacktitanium nasce da un processo produttivo con cui sono applicate su alluminio **vernici** simili alla finitura **zinco titanio base nera**.

Il prodotto è indicato per usi **esterni (lattoneria, pannelli...)**. A causa della presenza di un decoro con più colori, non è possibile indicare un valore di Delta E, pur essendo le produzioni sicuramente accostabili tra loro.

Per ottenere un aspetto più rugoso può essere realizzato in una finitura trasparente **wrinkled**.

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 500 mm · max. 1.320 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,5 mm
Diametro esterno coil	min. 700 mm · max. 1.300 mm
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm
Bandelle	min. 20 mm



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE: PE 9 - 11 micron

INK: 1 - 2 micron

TOP TRASPARENTE:

PE 14 - 16 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 6 ± 1 micron

o MONOCOUCHE 14 - 16 micron

Categoria di Resistenza

ai Raggi UV: RUV3

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS



Caratteristiche Tecniche (riferite al top liscio)

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	24 - 29 µm	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	10 ± 5	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto



Scopri le nostre
applicazioni



A-COPPER

In questo ciclo vengono applicate **vernici poliuretaniche** oltre a un **trasparente super PE** su supporto di alluminio o acciai (ZINCOPPER), per ottenere un aspetto finale simile al **rame invecchiato**.

Il prodotto è indicato per tutti gli usi **esterni (latteria, pannelli)**. Poiché il decoro è realizzato in più colori, non è possibile garantire nessun valore di Delta E, pur essendo le produzioni sicuramente accostabili tra loro.

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 500 mm · max. 1.320 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,5 mm
Diametro esterno coil	min. 700 mm · max. 1.300 mm
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm
Bandelle	min. 20 mm



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE: PUR rame 14 - 16 micron
INK: 1 - 2 micron
TOP TRASPARENTE:
super-PE 9 - 11 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 6 ± 1 micron
o MONOCOUCHE 14 - 16
micron

Categoria di Resistenza
ai Raggi UV: RUV3
Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche prodotto con trasparente super PE

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	24 - 29 µm	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	20 ± 10	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto



Scopri le nostre
applicazioni



A-CORTEN

A-Corten nasce da un processo produttivo di preverniciatura con **vernici poliestere**, tanto efficace da ottenere un effetto simile alla finitura dell'**acciaio Corten**.

La sua principale caratteristica è l'ottima **resistenza alla corrosione** da agenti atmosferici, poiché la sua naturale ossidazione si arresta con il tempo e non si estende all'interno, formando una buona patina protettiva.

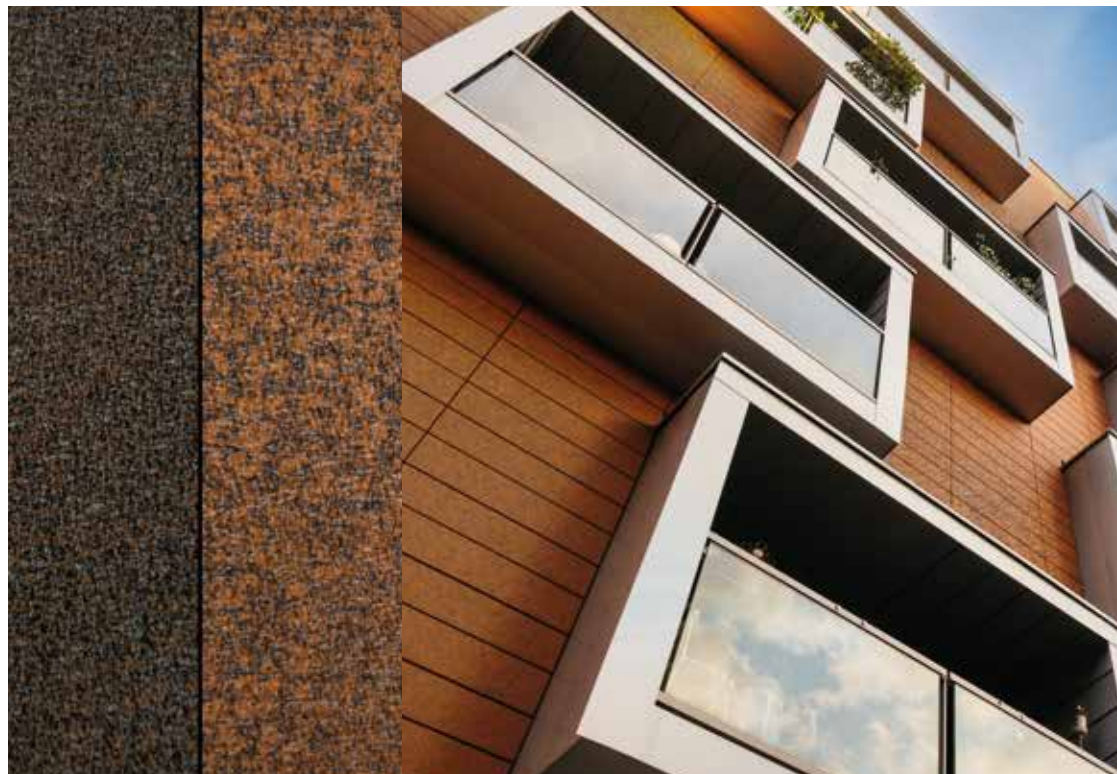
Si tratta di un materiale molto apprezzato dal mondo dell'**architettura** e del **design**, con le sue tonalità cromatiche calde ossidate che si creano in superficie si presta a moltissime soluzioni estetiche **indoor** e **outdoor**, grazie all'insolita "eleganza della ruggine", che trasmette la sensazione di "vissuto" data dai segni del tempo.

Poiché il **corten** è un materiale altamente sporchevole e poco malleabile, la nostra soluzione riesce a incontrare al meglio risultato estetico e funzionalità.

Il supporto è **alluminio** o **acciai** e il prodotto è indicato per tutti gli usi esterni o interni, con **10 anni di garanzia** alla corrosione. Il ciclo non permette di garantire nessun valore di Delta E, pur essendo le produzioni sicuramente accostabili tra loro.

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 500 mm · max. 1.320 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,5 mm
Diametro esterno coil	min. 700 mm · max. 1.300 mm
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm
Bandelle	min. 20 mm



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE: PUR marrone 14 - 16 micron
INK: 1 - 2 micron
TOP TRASPARENTE: super-PE
wrinkled 14 - 16 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 6 ± 1 micron
o MONOCOUCHE 14 -16 micron

Categoria di Resistenza
ai Raggi UV: RUV3
Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	29 - 34 µm**	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	5 ± 3	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto

** lo spessore misurato (DFT) è apparente



Scopri le nostre
applicazioni



A-GLUING

A-Gluing nasce da un processo produttivo con cui è applicata una **vernice poliuretanica** che conferisce al metallo **maggiori performance** proprie del PVC, la materia plastica più versatile e conosciuta.

Grazie a questo vantaggio, il prodotto trova ampio impiego nel mercato dell'**automotive**, in particolare nella produzione della **componentistica interna ed esterna** (barre porta tutto, cruscotti, maschere per quadri ecc.).

L'eccellenza qualitativa di A-Gluing ha permesso al prodotto di essere inserito nell'**IMDS** (International Material Data System), il sistema internazionale di dati sui materiali dell'industria automobilistica, vero e proprio **standard globale utilizzato dai principali OEM del mondo** per soddisfare gli obblighi imposti alle case automobilistiche, e quindi ai loro fornitori, da norme, leggi e regolamenti nazionali e internazionali.

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 500 mm · max. 1.320 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,5 mm
Diametro esterno coil	min. 700 mm · max. 1.300 mm
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm
Bandelle	min. 20 mm



TRATTAMENTO
2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE
TOP: 5 - 7 micron

FACCIA INFERIORE
BACK COAT: 5 - 7 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS



Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	6 + / - 1 µm	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	> 90	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	N.A.	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	N.A.	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	N.A.	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C*	N.A.	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C*	N.A.	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	N.A.	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto



Scopri le nostre
applicazioni



A-IRIDIUM

A-Iridium nasce da un processo produttivo con cui sono applicate **vernici PVDF** che conferiscono al materiale un sorprendente effetto **cangiante**, con sfumature **metallizzate**.

Il prodotto è indicato per usi **interni** ed **esterni**.

Grazie alle tecnologie vernicianti a base **PVDF** siamo in grado di fornire ai nostri clienti una vasta gamma di colori, compresi quelli ad effetti **metallico** e **perlato**.

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 500 mm · max. 1.320 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,5 mm
Diametro esterno coil	min. 700 mm · max. 1.300 mm
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm
Bandelle	min. 20 mm



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER PVDF: 9 - 11 micron
BASE GRIGIA PVDF: 16 - 18 micron
TOP TRASPARENTE PVDF
MICACEO: 14 - 16 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 5 - 7 micron

Categoria di Resistenza
ai Raggi UV: RUV4
Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS



Scopri le nostre
applicazioni

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	39 - 45 µm	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	23 - 37**	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto

** disponibile anche a gloss



A-MATCOPPER

A-MatCopper nasce da un processo produttivo con cui sono applicate **vernici poliestere** su supporto di alluminio, ottenendo un aspetto finale simile al rame.

Il prodotto è indicato per tutti gli usi esterni (lattoneria, pannelli ecc.).

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 500 mm · max. 1.320 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,5 mm
Diametro esterno coil	min. 700 mm · max. 1.300 mm
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm
Bandelle	min. 20 mm



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE: 5 - 6 micron
TOP RAME: 15 - 17 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 4 - 6 micron
o MONOCOUCHE 14 - 16 micron

Categoria di Resistenza
ai Raggi UV: RUV2
Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS



Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	20 - 23 µm	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	> 80	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto



Scopri le nostre
applicazioni



A-PATINA GRAU

A-Patina Grau nasce da un trattamento speciale realizzato con due sgrassaggi oltre a passivazione (esente cromo), ed è apprezzabile per la sua finitura estetica ricercata.

Il prodotto è indicato per tutti gli usi **interni** ed **esterni**, in particolare per le coperture di pregio.

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 500 mm · max. 1.320 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,5 mm
Diametro esterno coil	min. 700 mm · max. 1.300 mm
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm
Bandelle	min. 20 mm



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE: 14 - 16 micron

INK: 1 - 2 micron

TOP TRASPARENTE:

13 - 15 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 5 - 7 micron

Categoria di Resistenza

ai Raggi UV: RUV2

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	45 ± 7 µm**	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	2 - 7	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto

** lo spessore misurato (DFT) è apparente



Scopri le nostre
applicazioni



A-PRO-HYGIEN

A-Pro-Hygien nasce da un processo produttivo con cui sono applicate **vernici** che conferiscono al materiale particolari **proprietà anti-microbiche**.

I componenti della vernice inibiscono il proliferare delle colonie dei più comuni tipi di batteri e contribuiscono al loro abbattimento.

Il prodotto è dunque adatto per essere utilizzato in **pareti e controsoffitti di luoghi con alta affluenza** di persone, quali ad esempio asili, scuole, uffici pubblici, centri commerciali, spazi ricreativi, per i quali non vengono effettuati frequenti specifici trattamenti **igienizzanti**.

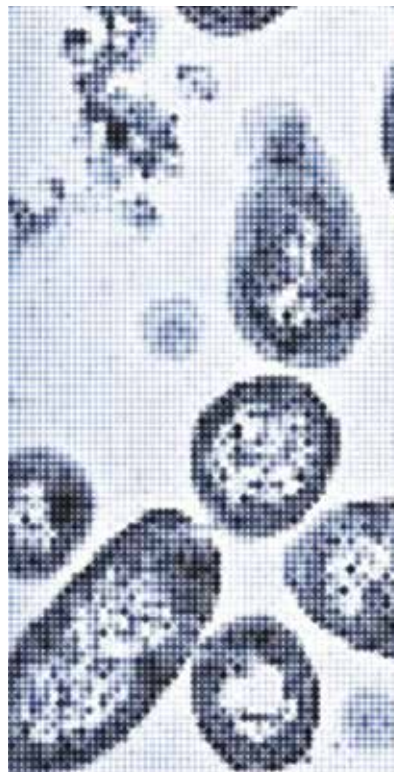
Test in accordo alla norma ISO 22196:2007, condotti presso laboratori specializzati, hanno dimostrato un'**efficace azione nel ridurre in 24 ore** oltre il **99.99 %** delle colonie dei batteri Staphylococcus Aureus, Escherichia Coli 01257, Legionella Pneumophila, Salmonella Enterica, Pseudomonas aeruginosa, Enterobacter Aerogenes, Enterococcus Faecalis.

Il prodotto è disponibile in due varianti, bianco e trasparente: quest'ultima può essere applicata su qualunque base poliestere, in modo da poter conferire proprietà antimicrobiche su materiale preverniciato di qualunque tinta.

Le vernici sono adatte solo per utilizzo in ambienti **interni**.

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 500 mm · max. 1.320 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,5 mm
Diametro esterno coil	min. 700 mm · max. 1.300 mm
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm
Bandelle	min. 20 mm



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER: 5 - 7 micron
TOP BIANCO PRO-HYGIEN:
15 - 20 micron
oppure
PRIMER: 5 - 7 micron (solo per acciai)
BASE: PE 10-15 micron
TOP TRASPARENTE
PRO-HYGIEN: 12 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 4 - 6 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	20 - 27	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	bianco 23 ± 5 trasparente 30 ± 5	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK * in funzione delle caratteristiche del supporto	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)



Scopri le nostre
applicazioni



A-STONE

A-Stone nasce dall'applicazione di vernici poliuretaniche con trasparente wrinkled su supporto di alluminio per ottenere un aspetto finale simile alla pietra naturale.

Il prodotto si applica a tutti gli usi **interni** ed **esterni**, in particolar modo per coperture di pregio.

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 500 mm · max. 1.320 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,5 mm
Diametro esterno coil	min. 700 mm · max. 1.300 mm
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm
Bandelle	min. 20 mm



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE: 11 - 13 micron

INK: 1 - 2 micron

TOP TRASPARENTE:

17 - 19 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 5 - 7 micron

Categoria di Resistenza

ai Raggi UV: RUV2

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS



Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	50 ± µm**	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	3 - 7	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto

** lo spessore misurato (DFT) è apparente



Scopri le nostre
applicazioni



A-TEKU

A-Teku nasce da un trattamento speciale realizzato con vernici poliuretaniche appositamente studiate per rendere il materiale trattato simile al rame invecchiato.

Il prodotto è indicato per tutti gli usi **esterni** (lattoneria, pannelli). Poiché il decoro è realizzato in più colori, non è possibile garantire nessun valore di Delta E, pur essendo le produzioni sicuramente accostabili tra loro.

Può essere realizzato anche in **PVDF**, con **garanzia di 20 anni**.

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 500 mm · max. 1.320 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,5 mm
Diametro esterno coil	min. 700 mm · max. 1.300 mm
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm
Bandelle	min. 20 mm



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE: PUR verde 9 - 11 micron

INK: 1 - 2 micron

TOP TRASPARENTE:

PU 9 - 11 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 4 - 6 micron

o MONOCOUCHE 14 - 16 micron

Categoria di Resistenza

ai Raggi UV: RUV2

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	19 - 24 µm	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	5 ± 3	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto



Scopri le nostre
applicazioni



A-TEXTURE

A-Texture sfrutta un **inchiostro destrutturato** per conferire alla superficie una **finitura estetica innovativa**, che coniuga due elementi strutturali in un unico prodotto.

Con questa finitura, l'alluminio mantiene ottime caratteristiche tecniche e acquisisce un peculiare aspetto finale, con una texture che alterna **superfici lucide e lisce** ad altre **opache e 3D**.

Grazie a queste caratteristiche, trova larga applicazione nella realizzazione di progetti di design per **interni** ed **esterni**.

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 500 mm · max. 1.320 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,5 mm
Diametro esterno coil	min. 700 mm · max. 1.300 mm
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm
Bandelle	min. 20 mm



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

PRIMER: PVV00280 5 micron
INCHIOSTRO
DESTRUTTURATO
TOP: wrinkled 20 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 5 - 7 micron

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	N.A.*	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	N.A.*	EN 13523-2 (ECCA T2)
DE	N.A.*	EN 13523-3 (ECCA T3)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 1.5T	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* lo spessore misurato (DFT) e la brillantezza sono apparenti, non è possibile fare una misura omogenea.



Scopri le nostre
applicazioni



A-TITANIUM

A-Titanium nasce da un processo produttivo con cui sono applicate su alluminio **vernici** che rendono il materiale trattato simile alla finitura **zinco titanio**.

Il prodotto è indicato per **usi esterni (lattoneria, pannelli...)**.
A causa della presenza di un decoro con più colori, non è possibile indicare un valore di delta E, pur essendo le produzioni sicuramente accostabili tra loro.

Per ottenere un aspetto più rugoso può essere realizzato in una finitura trasparente wrinkled.

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 500 mm · max. 1.320 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,5 mm
Diametro esterno coil	min. 700 mm · max. 1.300 mm
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm
Bandelle	min. 20 mm



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE PU: 12 - 14 micron
INK: 1 - 2 micron
TOP TRASPARENTE:
VHD 14 - 16 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 4 - 6 micron
o MONOCOUCHE 14 - 16 micron

Categoria di Resistenza
ai Raggi UV: RUV3
Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS

Caratteristiche Tecniche TraspARENte Super

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	25 - 30 µm	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	8 - 12	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	HB - F	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0.5T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	1T - 1.5T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	> 100	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto



Scopri le nostre
applicazioni



A-WOOD

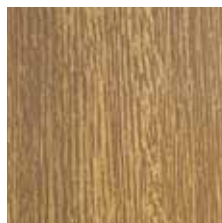
A-Wood nasce dal processo produttivo che permette di riprodurre sull'alluminio le sfumature e le finiture tipiche del legno.

Si applica una base **beige**, un inchiostro marrone e un trasparente liscio o bucciato sulla faccia superiore e un back coat schiumabile con film secco sulla faccia inferiore.

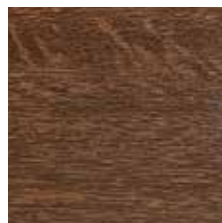
Siamo in grado di riprodurre **sei** tipi di legno diversi per **colore** e **disegno** della **venatura**.



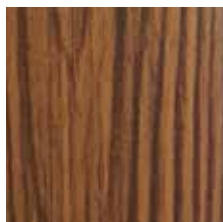
WHITE



CHIARO



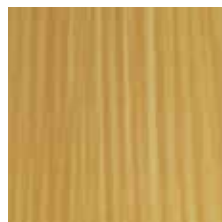
SCURO



NOCE



QUERCIA



ROVERE

Fattibilità

Larghezza nastro	min. 500 mm · max. 1.320 mm
Spessore nastro	min. 0,3 mm · max. 1,5 mm
Diametro esterno coil	min. 700 mm · max. 1.300 mm
Diametro interno coil	508 mm; 610 mm
Bandelle	min. 20 mm



TRATTAMENTO

2 sgrassaggi + passivazione
esente cromo

FACCIA SUPERIORE

BASE: 11 - 13 micron

INK: 1 micron

TOP TRASPARENTE:

14 - 16 micron

SPESSORE TOTALE:

28 - 36 micron

FACCIA INFERIORE

BACK COAT: 4 - 6 micron

schiumabile

Vernice utilizzata: conforme
alla direttiva RoHS



Caratteristiche Tecniche

TEST	VALORE	NORMA DI RIFERIMENTO
Spessore	28 - 36 µm**	EN 13523-1 (ECCA T1)
Brillantezza	30 ± 10 gloss	EN 13523-2 (ECCA T2)
Durezza matita	F - H	EN 13523-4 (ECCA T4)
Adesione su impatto	100%	EN 13523-5 (ECCA T5)
Adesione su imbutitura	100%	EN 13523-6 (ECCA T6)
T.B. Aderenza a 25° C	0T - 1T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
T.B. Fessurazione a 25° C	0T - 2,5T*	EN 13523-7 (ECCA T7)
MEK	>/= 100 d.c.	EN 13523-11 (ECCA T11)

* in funzione delle caratteristiche del supporto

** lo spessore misurato (DFT) è apparente



Scopri le nostre
applicazioni



Un modello di business certificato e sostenibile

Siamo da sempre impegnati a garantire i più **alti standard** per rendere il nostro modello di business ancora più **sostenibile**.

salute
sicurezza
ambiente

In accordo con la nostra Politica per la **Tutela della Salute e della Sicurezza dei Lavoratori e dell'Ambiente**, abbiamo implementato un Sistema di gestione per la qualità secondo **UNI EN ISO 9001:2015**, un Sistema di gestione ambientale conforme alla **UNI EN ISO 14001:2015**, oltre a un Sistema di gestione per la salute e sicurezza sul lavoro secondo **UNI ISO 45001:2018**.

Costruiamo insieme il futuro del nostro pianeta

Lavoriamo alluminio e acciai, materiali riciclabili e sostenibili per eccellenza, che permettono di salvare il **95%** dell'energia necessaria per produrre nuovo materiale.

Il **contenimento** dei costi, la tutela dell'**ambiente** sono valorizzati grazie all'utilizzo di **energie alternative**, al **riciclo** delle vernici, al **recupero energetico** della produzione, delle acque reflue oltreché alla **riduzione** degli scarti di produzione.

95%





Sito produttivo
viale dei Mutilati e Invalidi del Lavoro, 263
63100 Ascoli Piceno
T +39 0736 249137

Sede commerciale
via Antonio Stoppani, 10/C
24121 Bergamo
T +39 035 246509
info@metalcoat.it
www.metalcoat.it



via Risorgimento, 19
26867 Somaglia, Lodi
T +39 0377 579700
info@alusteel.it
www.alusteel.it



via Friuli, 75
24055 Cologno al Serio, Bergamo
T +39 035 897128
info@alpineanodizing.it
www.alpineanodizing.it



piazza Francesco Buffoni, 5
21013 Gallarate, Varese
T +39 0331 1420010
info@aleu.it
www.aleu.it