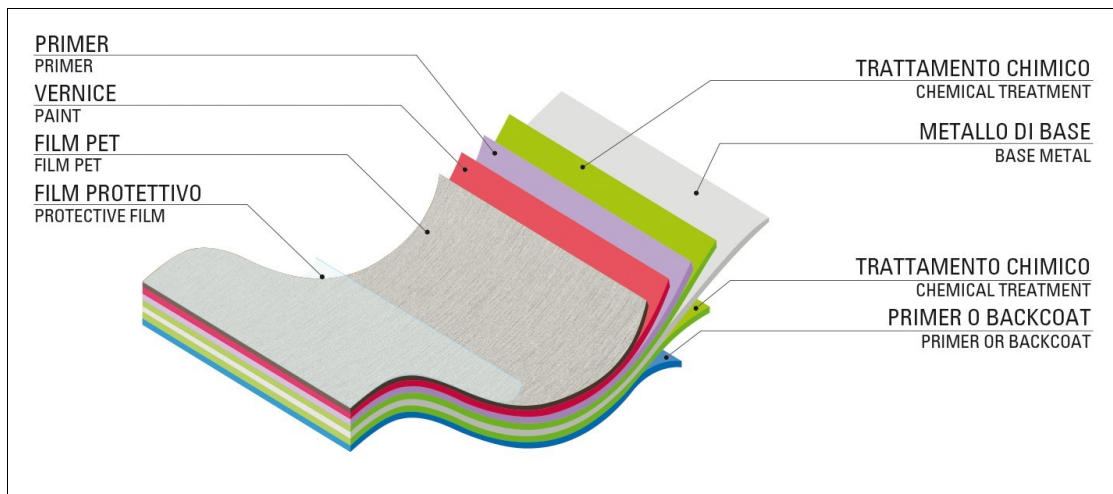


CARATTERISTICHE TECNICHE

TECHNICAL FEATURES

PET
Uso interno
Indoor use



PREMESSA		FOREWORD	
<p>PET: è formato da un supporto metallico prerivestito con uno strato di vernice e colaminato con un film di PET che può essere trasparente e/o stampato con diverse finiture e colorazioni, la superficie può avere un alto grado di brillantezza oppure essere opaca. Questo prodotto adatto per esclusivo uso all'interno, presenta notevoli qualità di flessibilità, ha un'ottima resistenza chimica, alle macchie ed è idoneo al contatto sporadico con alimenti, inoltre è ecologico e può essere impiegato in parecchi settori, quali:</p>		<p>PET: it's composed by a metallic substrate precoated with a paint layer onto which a PET film is colaminated; this film can be transparent or printed in different colours and patterns, and offer a high or low gloss version. This product can only be used for indoor purposes and thanks to its features such as foodsafe approval, fire resistance, excellent stain resistance and mechanical workability can be used for many purposes and in many fields of application. Moreover, it should be underlined that PET is a fully recyclable material.</p>	
Arredamento	per scaffalature, armadi in metallo, arredi per dentisti, distributori	Furniture	for shelves, metal storage cabinets, dental clinic furniture, vending machines
Ascensori e elevatori	per cabine e porte per ascensori	Lifts and elevators	cabins and doors for lifts
Edilizia	per pannelli, pareti divisorie, porte blindate, controsoffitti, illuminazione	Building	panels, partitions, security doors, suspended ceilings, light fittings
Elettrodomestici	per fianchi cucine, frontalini e porte per forno, lavatrice, lavastoviglie	White goods and cooking appliances	dishwashers and washing machines, kitchen side panels and front doors of ovens.
Industria del freddo	per congelatori, frigoriferi, minifrigo	Industrial refrigeration	cooker hoods, drawers and cabinets.
Freddo industriale	per celle frigorifere, macchina spillatrice, frigoriferi per farmaci	Cooling appliances	coldrooms, drink coolers and dispensers, water coolers, refrigerators for medical purposes
Arredamento da cucina	per cappe d'aspirazione fumi, cassetti, porte per mobili	Kitchen furniture	Cooker hoods, drawers and cabinets, kitchen doors
Impianti industriali	per impianti di aspirazione, forni di verniciatura, cabine insonorizzate	Other Industrial applications	insulated cabins, painting booths, suction ducts and systems
Industria navale	porte, pannelli, arredo in genere	Shipbuilding industry	water boilers and heaters, air-conditioners, fan-coils
Trattamento aria	per caldaie, scaldacqua, condizionatori, termoconvettori	HVAC industry	Air handling units, water boilers, heating elements
SUPPORTI		METALLIC SUBSTRATES	
Acciaio zincato a caldo		HDG steel	
Laminato a freddo		Cold-rolled steel	
Elettrozincato		Electrogalvanized steel	
Alluminio		Aluminium	
Acciaio inox		Stainless steel	

DIMENSIONI		SIZES	
Spessore supporto	mm da 0,30 a 2	Substrate thickness	From 0,30 to 2 mm.
Spessore supporto alluminio	mm da 0,5 a 2	Substrate aluminium th.	From 0,5 to 2 mm.
Massima larghezza coil	mm 1.500	Max. coil size	1.500 mm
Minima larghezza coil	mm 700	Min. coil size	700 mm.
Diametro interno coil	mm 500	Coil ID	500 mm.
Massima larghezza nastro	mm 1.500	Max. strip width	1.500 mm.
Minima larghezza nastro	mm 19	Min. strip width	19 mm.
Massima dimensione fogli	mm 1.500 x 6.000 #	Max. sheets size	1.500 x 6.000 mm #
#spessore minimo per taglio a fogli e bandelle 0,45 mm		# minimum thickness x sheet cutting process 0,45mm	
RIVESTIMENTO FACCIA SUPERIORE		COATING OF UPPER FACE	
	30-55 µ di rivestimento organico		30-55 µ organic coating
	Film autoadesivo di protezione (Da rimuovere il prima possibile e comunque entro 6 mesi dalla data di produzione). In assenza di film di protezione il cliente si assume la responsabilità di eventuali marchi di pressione e piccoli difetti derivanti dal proprio processo produttivo. L'idoneità del film protettivo al proprio processo produttivo/prodotto finito deve essere confermata dal cliente attraverso prove specifiche.		Self-sticking peeling protective film (to be removed not later than 6 months after manufacturing date. In the absence of a protective film, the customer assumes the responsibility for any pressure marks and small defects arising from your production process. The suitability of the protective film for its production process / finished product must be confirmed by the customer through specific tests.

Le informazioni riportate nella scheda tecnica derivano dalla nostra esperienza unita a quella dei nostri Clienti, sono diffuse a titolo informativo e non comportano alcun tipo di garanzia. L'utilizzatore si assume la responsabilità per l'utilizzo del prodotto, valutandone le caratteristiche in funzione del proprio utilizzo.
The information contained in this technical data sheet come from our experience as well as that of many customers of ours.; they're circulated only as a technical support but don't involve any guarantee or implied liability. The user himself undertakes the responsibility about the utilization of the product, keeping in account its feature according to his pur pose.
contained herein without notice.

Caratteristiche tecniche

Technical features

PET

Usò interno
Indoor use

RIVESTIMENTO FACCIA INFERIORE	BACKSIDE COATING																																
Primer spessore 3-5 µ per favorire l'adesione delle schiume poliuretanica o/o colle al supporto metallico. (Tutte le prove di omologazione per compatibilità alla specifica schiuma o/colla sono a carico del cliente)	3-5 micron thick primer, suitable for foaming/gluing with PUR or glues (all foaming/gluing tests have to be performed by the customer and are on his behalf)																																
A richiesta: Back in tinta con spessore 10-12 µ (+2 µ)	On request: PColoured backing-coat 10-12 micron (+/- 2 micr.)																																
Tabella di comparazione del PET con gli attuali prodotti presenti sul mercato : Table of comparison between PET and all other precoated materials available on the market :																																	
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;">PET PET</th> <th style="width: 25%;">PVC stampato Printed PVC</th> <th style="width: 25%;">PVC tinta unita Plain colour PVC</th> <th style="width: 25%;">PVC/PET Pvc/Pet</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Idoneo al contatto sporadico con alimenti Foodsafe status Sono esclusi i seguenti codici : / These codes are excluded : BL360 L, BL389 L, BK389 L, GN359 L, MET 61 L, MET 62 L, OR357 L, RE351 L</td> <td style="text-align: center;">No no</td> <td style="text-align: center;">*</td> <td style="text-align: center;">Si yes</td> </tr> <tr> <td>Resistenza ai solventi Résistance to solvents</td> <td style="text-align: center;">No no</td> <td style="text-align: center;">No no</td> <td style="text-align: center;">Si yes</td> </tr> <tr> <td>Resistenza alle macchie Résistance to stains</td> <td style="text-align: center;">No no</td> <td style="text-align: center;">No no</td> <td style="text-align: center;">Si yes</td> </tr> <tr> <td>Rivestimento anti-graffiti Anti-graffiti coating</td> <td style="text-align: center;">No no</td> <td style="text-align: center;">No no</td> <td style="text-align: center;">Si yes</td> </tr> <tr> <td>Profondo stampaggio Deep drawing</td> <td style="text-align: center;">Si yes</td> <td style="text-align: center;">Si yes</td> <td style="text-align: center;">Si yes</td> </tr> <tr> <td>Possibile sbiancamento alla piega Possible whitening on bending</td> <td style="text-align: center;">No no</td> <td style="text-align: center;">Si yes</td> <td style="text-align: center;">Si yes</td> </tr> <tr> <td>Prodotto ecologico Full recyclability</td> <td style="text-align: center;">Si yes</td> <td style="text-align: center;">No no</td> <td style="text-align: center;">No no</td> </tr> </tbody> </table>	PET PET	PVC stampato Printed PVC	PVC tinta unita Plain colour PVC	PVC/PET Pvc/Pet	Idoneo al contatto sporadico con alimenti Foodsafe status Sono esclusi i seguenti codici : / These codes are excluded : BL360 L, BL389 L, BK389 L, GN359 L, MET 61 L, MET 62 L, OR357 L, RE351 L	No no	*	Si yes	Resistenza ai solventi Résistance to solvents	No no	No no	Si yes	Resistenza alle macchie Résistance to stains	No no	No no	Si yes	Rivestimento anti-graffiti Anti-graffiti coating	No no	No no	Si yes	Profondo stampaggio Deep drawing	Si yes	Si yes	Si yes	Possibile sbiancamento alla piega Possible whitening on bending	No no	Si yes	Si yes	Prodotto ecologico Full recyclability	Si yes	No no	No no
PET PET	PVC stampato Printed PVC	PVC tinta unita Plain colour PVC	PVC/PET Pvc/Pet																														
Idoneo al contatto sporadico con alimenti Foodsafe status Sono esclusi i seguenti codici : / These codes are excluded : BL360 L, BL389 L, BK389 L, GN359 L, MET 61 L, MET 62 L, OR357 L, RE351 L	No no	*	Si yes																														
Resistenza ai solventi Résistance to solvents	No no	No no	Si yes																														
Resistenza alle macchie Résistance to stains	No no	No no	Si yes																														
Rivestimento anti-graffiti Anti-graffiti coating	No no	No no	Si yes																														
Profondo stampaggio Deep drawing	Si yes	Si yes	Si yes																														
Possibile sbiancamento alla piega Possible whitening on bending	No no	Si yes	Si yes																														
Prodotto ecologico Full recyclability	Si yes	No no	No no																														
* solo se appositamente formulato * only with special formulation																																	
Riteniamo che il PET grazie alle sue qualità sia attualmente la più valida proposta di acciaio prerivestito presente sul mercato, inoltre teniamo a rilevare che tali supporti sono realizzati senza l'utilizzo di film di PVC, cosa che li rende ancora più interessanti sotto il punto di vista ecologico. La tabella di comparazione dimostra che il PET ha caratteristiche nettamente superiori ai prodotti attualmente presenti sul mercato.	We reckon that PET, thanks to its features, is the most performing material among all precoated steels available on the market these days, and we want to underline the fact that there's no use of PVC films, which represents an enormous advantage from an environmental point of view.																																

CARATTERISTICHE GENERALI	Tipo di prova	Risultati delle prove
GENERAL FEATURES	Test norms	Test results
CG.1 Spessore del rivestimento Coating thickness	UNI EN 13523-1	30-55 µ di rivestimento organico 30-55 µ organic coating
CG.2 Colore Colour	UNI EN 13523-3	Per stampati : Non misurabile. For printed: Not measurable. Tinta unita : Solid color: <ul style="list-style-type: none"> ➤ BEIGE : DE MAX 1 ➤ BLACK (neri) : DE MAX 1,50 ➤ BLUE : DE MAX 1,50 ➤ BROWN (marroni) : DE MAX 1,50 ➤ GRAY (grigi) : DE MAX 1,50 ➤ GREEN (verdi) : DE MAX 1 ➤ MET (metalizzati) : solo controllo visivo uniformità di vernice./ only visual check for paint uniformity ➤ ORANGE (arancioni) : DE MAX 2 ➤ RED (rossi) : DE MAX 2 ➤ VIOLET (viola) : DE MAX 1,50 ➤ WHITE (bianchi) : DE MAX 1

Le informazioni riportate nella scheda tecnica derivano dalla nostra esperienza unita a quella dei nostri Clienti, sono diffuse a titolo informativo e non comportano alcun tipo di garanzia. L'utilizzatore si assume la responsabilità per l'utilizzo del prodotto, valutandone le caratteristiche in funzione del proprio utilizzo.
The information contained in this technical data sheet come from our experience as well as that of many customers of ours.; they're circulated only as a technical support but don't involve any guarantee or implied liability. The user himself undertakes the responsibility about the utilization of the product, keeping in account its feature according to his pur pose.
contained herein without notice.

Caratteristiche tecniche

Technical features

PET

Usò interno
Indoor use

			<p>➤ YELLOW (gialli) : DE MAX 2</p> <p>Per ottenere una migliore uniformità sulle forniture concordare le produzioni da gestire a lotti. Sono ammissibili delle differenze di colore tra le varie forniture.</p> <p>To obtain a better uniformity in different supplies, it should be agreed to manufacture once and deliver in successive batches. Color differences between the various deliveries are admissible.</p>
CG.3	Brillantezza Gloss level	UNI EN 13523-2	
	Finitura liscia lucida Smooth glossy finish		> 80 gloss
	Finitura liscia opaca Smooth matt finish		20-30 gloss
CG.4	Escursione temperatura massima per impiego finale Maximum temperature range for end use	-20 °C + 80 °C	Nessuna variazione importante No remarkable variations

CARATTERISTICHE MECCANICHE		Tipo di prova	Risultati delle prove
MECHANICAL FEATURES		Test norms	Test results
CM.1	Adesione dopo imbutitura 6 mm Adhesion after drawing 6 mm	UNI EN 13523-6	Buona Good
CM.2	Adesione dopo piega Adesion after cupping	UNI EN 13523-7	≠ 1 T
CM.3	Durezza matita Pencil hardness	UNI EN 13523-4	H-2H
CM.4	Resistenza alla screpolatura (prova piega a T) Resistance to cracking on bending (T-bend test)	UNI EN 13523-7	≠ 2 T nessuna fessurazione (*) ≠ 2 T free of cracks (*) nel caso di supporto in alluminio dipende dalla tipologia di lega e spessore supporto. (*) in case of an aluminum support it depends on the type of alloy and the thickness of the support.
CM.5	Resistenza all'abrasione superficiale Surface scratch resistance	UNI EN 13523-16	Perdita di peso 25-28 mmg Weight loss 25-28 mmg
CM.6	Resistenza alla deformazione rapida (prova d'urto) Resistance to rapid deformation (impact test)	UNI EN 13523-5	16 J non si evidenzia nessuna fessurazione ad ingrandimento 10x 16 J no visible cracks using a magnifying lens 10x

CARATTERISTICHE CHIMICO – FISICHE		Tipo di prova	Risultati delle prove
CHEMICAL-PHISYCAL FEATURES		Test norms	Test results
CCF.1	Resistenza all'acqua Resistance to water	UNI EN 13523-9	Non ci sono perdite di adesione o bolle No loss of adhesion or blisters
CCF.2	Resistenza alla corrosione Corrosion resistance	UNI EN 13523-8	
	Acciaio zincato a caldo Hot dipped galvanised steel		360 h penetrazione massima corrosione 2 mm no blisters 360 h creepage max 2 mm no blisters
	Elettrozincato Electro-galvanised steel		360 h penetrazione massima corrosione 2 mm no blisters 360 h creepage max 2 mm no blisters
	Laminato a freddo Cold-rolled steel		190 h penetrazione massima corrosione 2 mm no blisters 190 h creepage max 2 mm no blisters
	Acciaio inox A304 2B * Stainless Steel A304 2B *		1.000 h assenza di penetrazione no blisters 1.000 h Without creepage no blisters
	Acciaio inox A430 2B * Stainless Steel A430 2B *		360 h penetrazione massima 2 corrosione mm no blisters 360 h creepage max 2 mm no blisters
	Alluminio Aluminium		1.000 h assenza di penetrazione no blisters 1.000 h Without creepage no blisters
CCF.3	Resistenza al 100% di umidità relativa Resistance at 100% relative humidity	UNI EN 13523-26	
	Acciaio zincato a caldo Hot dipped galvanised steel		750 h nessuna formazione di blisters 750 h no blisters

Le informazioni riportate nella scheda tecnica derivano dalla nostra esperienza unita a quella dei nostri Clienti, sono diffuse a titolo informativo e non comportano alcun tipo di garanzia. L'utilizzatore si assume la responsabilità per l'utilizzo del prodotto, valutandone le caratteristiche in funzione del proprio utilizzo.

The information contained in this technical data sheet come from our experience as well as that of many customers of ours.; they're circulated only as a technical support but don't involve any guarantee or implied liability. The user himself undertakes the responsibility about the utilization of the product, keeping in account its feature according to his pur pose.

Caratteristiche tecniche

Technical features

PET

Usò interno

Indoor use

	Elettrozincato Electro-galvanised steel		750 h nessuna formazione di blisters 750 h no blisters
	Laminato a freddo Cold-rolled steel		500 h nessuna formazione di blisters 500 h no blisters
	Acciaio inox A304 2B * Stainless Steel A304 2B *		1.500 h nessuna formazione di blisters 1.500 h no blisters
	Acciaio inox A430 2B * Stainless Steel A430 2B *		750 h nessuna formazione di blisters 1.500 h no blisters
	Alluminio Aluminium		1.000 h nessuna formazione di blisters 1.000 h no blisters
CCF.4	Resistenza ai solventi Resistance to solvents		
	Alcool butilico, alcool etilico, alcool isopropilico, alcool butilico 15%, alcool etilico 15%, alcool isopropilico 15%	A contatto per 24 ore	Nessuna formazione di macchie nella zona di contatto No stain build-up
CCF.5	Resistenza alle macchie a freddo Stain resistance (room temperature)	UNI EN 13523-18	
	Limone, olio, caffè, senape, pomodoro concentrato, rossetto Lemon, oil, coffee, mustard, tomato puree, lipstick	A contatto per 72 ore	Nessuna formazione di aloni o macchie nella zona di contatto No marks or stains in the contact areas
CCF.6	Resistenza allo strofinamento Resistance to rubbing	UNI EN 13523-11	>50 doppi colpi con mek su parte piana >50 double strokes of MEK on flat part

* I risultati dei test, si riferiscono a superfici non trattate. Nel caso di prodotto spazzolato e satinato, i risultati delle prove sono funzione del grado di rugosità superficiale.

* The test results refer to a non-treated surface. In case of scotch bright and hair-line products, the tests are in function of the degree of the surface roughness

CERTIFICAZIONI		TIPO PROVA	RISULTATI DELLE PROVE
CERTIFICATIONS		Test norms	Test results
CER.1	Classificazione di resistenza al fuoco per l'edilizia Reaction to fire classification for building products	EN 13501	Classificazione A1 Classification A1

OPERAZIONI DI PULIZIA DEL RIVESTIMENTO VAR PET		CLEANING INSTRUCTIONS FOR VAR PET PRODUCT	
P.1	Norme generali	P.1	General rules
	Per la pulizia della superficie interessata utilizzare esclusivamente acqua e sapone neutro. E' raccomandabile utilizzare un panno morbido avendo cura di risciacquare e asciugare accuratamente. Non si devono utilizzare prodotti contenenti sostanze abrasive.		In order to clean the surface please use only water and neutral soap. It's advisable to use a soft cloth, rinsing and drying up the surface with care. Please avoid using cleaning agents containing abrasive particles.
P.2	Eliminazione di macchie di piccole dimensioni	P.2	Removal of small stains
	Se la macchia è superficiale può essere pulita con l'utilizzo di acquaragia minerale o alcool denaturato.		Surface stains can be removed using mineral turpentine or denatured alcohol.

NORME PER IL DEPOSITO E LAVORAZIONE DEL VAR PET		WAREHOUSING AND PROCESSING VAR PET	
D.1	I coils o i bancali di fogli prerivestiti devono essere immagazzinati in luoghi coperti e al riparo da sbalzi di temperatura, onde evitare il pericolo della formazione di condensa.	D.1	Coils or pallets of pre-coated materials should be stored under a roof and in places not subject to big changes of temperature in order to avoid the possibility of condensation.
D.2	I materiali protetti dal film autoadesivo di protezione temporanea in polietilene, dovranno essere posti lontano da fonti di calore/umidità e non esposti direttamente ai raggi solari. Il film protettivo deve essere rimosso il prima possibile e comunque entro i 6 mesi dalla data di produzione Varcolor Srl	D.2	Materials protected with peeling film for temporary protection must be placed far away from heat/humidity sources and not exposed to direct solar rays. The protective peeling film should anyway be removed within and not later than 6 months from Varcolor's manufacturing date.

Le informazioni riportate nella scheda tecnica derivano dalla nostra esperienza unita a quella dei nostri Clienti, sono diffuse a titolo informativo e non comportano alcun tipo di garanzia. L'utilizzatore si assume la responsabilità per l'utilizzo del prodotto, valutandone le caratteristiche in funzione del proprio utilizzo.
The information contained in this technical data sheet come from our experience as well as that of many customers of ours.; they're circulated only as a technical support but don't involve any guarantee or implied liability. The user himself undertakes the responsibility about the utilization of the product, keeping in account its feature according to his pur pose.

Caratteristiche tecniche Technical features PET

Usò interno
Indoor use

D.3	Il trasporto deve essere effettuato in condizioni tali da garantire la protezione del materiale da umidità e condensa. La disposizione sugli automezzi deve garantire la protezione del materiale da urti, abrasioni e ribaltamenti.	D.3	During transport the material must be protected from moisture and condensation. It must be loaded on vehicles in such a way as to ensure protection from collisions, abrasions and overturning.
L.1	I materiali vanno preferibilmente lavorati (entro sei mesi dalla spedizione) con apposite attrezzature onde evitare abrasioni, graffi, tagli, impronte sulla superficie del film e/o rotture del medesimo e dello strato di zinco.	L.1	Precoated materials should be preferably utilized (within six months from reception) and using appropriate machines to avoid abrasions, scratch, cuts, marks on the film surface and/or cracks of the same or even of the zinc layer.
L.2	I rulli di profilatura o gli utensili di piegatura dovranno tenere conto, oltre che dello spessore finito della lamiera, anche delle eventuali tolleranze, evitando in tal modo le rilaminazioni.	L.2	During rollforming or bending it is necessary that the tools should contemplate not only the thickness of the material itself but also the possible tolerances so as to avoid relaminations.
L.3	Dal punto di vista della planarità per il solo materiale fornito a nastri o coils vedere riferimento norma UNI EN 10143	L.3	As far as flatness of strips and coils is concerned, please do refer to what mentioned in UNI EN 10143.
L.4	Il materiale deve essere lavorato ad una temperatura non inferiore ai 18°C .	L.4	The ideal temperature at which materials must be formed or bent or punched should be around 18° C.
L.5	La pellicola protettiva applicata sui prodotti codici Varcolor BL360 L, BL389 L, BK389 L, GN359 L, MET 61 L, OR357 L, RE351 L deve essere rimossa il prima possibile e comunque entro e non oltre i tre mesi dall'applicazione. La pellicola non deve essere lasciata sul prodotto da voi realizzato	L.5	The protective film applied on the products Varcolor BL360 L, BL389 L, BK389 L, GN359 L, MET 61 L, OR357 L, RE351 L must be removed as soon as possible and no later than three months after application. The protective film must not be left on your product that you have made.