





## QUALISTEELCOAT: PRIMI IN EUROPA PER QUALITÀ

Miriamo ad assicurare ai nostri clienti prodotti con una qualità superiore, che garantisca maggior durata dei manufatti e minori costi di manutenzione nel tempo.

Per questo abbiamo ottenuto, unica azienda in Europa, la **certificazione Qualisteelcoat per cinque cicli di verniciatura**, caratterizzati da materiali e classi di corrosività differenti, in particolare:

- ciclo di verniciatura per ferro sendzimir (vp\_sendzimir-C3) **certificato per classe di corrosività C3**
- ciclo di verniciatura per ferro nero (vp\_fn-C4), sendzimir (vp\_sendzimir-C4) e zincato a caldo (vp\_hdc-C4) **certificati per classe di corrosività C4**
- ciclo di verniciatura per ferro zincato a caldo (vp\_hdc-C5) **certificato per classe di corrosività C5**, ovvero la più elevata, **tipica degli ambienti marini.**

Operare in base alla certificazione Qualisteelcoat significa seguire delle specifiche tecniche di produzione secondo quanto previsto dalla norma ISO 12944-2 per ogni categoria di corrosività atmosferica, ossia verniciare i manufatti in modo da rallentare la formazione di ruggine, assicurare resistenza e durata nel tempo dei prodotti, e limitare le operazioni di manutenzione.

Per maggiori dettagli visitate il sito [www.verniciatura.it](http://www.verniciatura.it)



**VP Verniciatura Srl - S.U.**  
Via delle Industrie, 55  
31050 Ponzano Veneto  
Treviso - Italy  
T. +39 0422 96 77 93  
F. +39 0422 96 02 52  
[verniciatura@verniciatura.it](mailto:verniciatura@verniciatura.it)  
[www.verniciatura.it](http://www.verniciatura.it)

## GUIDA ALLA PREPARAZIONE DEI SERRAMENTI

Con la presente vorremmo darVi alcuni consigli riguardanti la preparazione del serramento.

Nei punti di giunzione i profili devono essere curati con particolare attenzione, poiché la verniciatura mette in risalto le imperfezioni del serramento non trattato a dovere.

Le lacune causate da una cattiva levigatura del profilo nei punti di giunzione possono compromettere il risultato finale.

Per un esito ottimale del profilo, ci raccomandiamo di levigare tutte le parti da trattare con una levigatrice orbitale a grana 220.



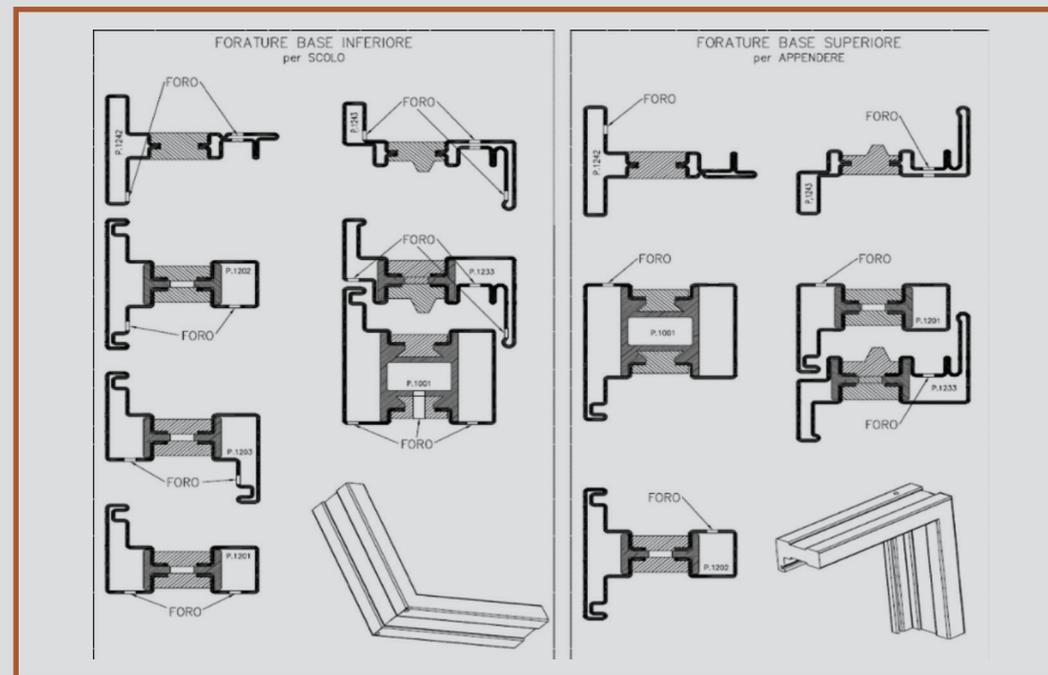


In alternativa consigliamo una raschiatura energica, seguita da una spazzolatura metallica.

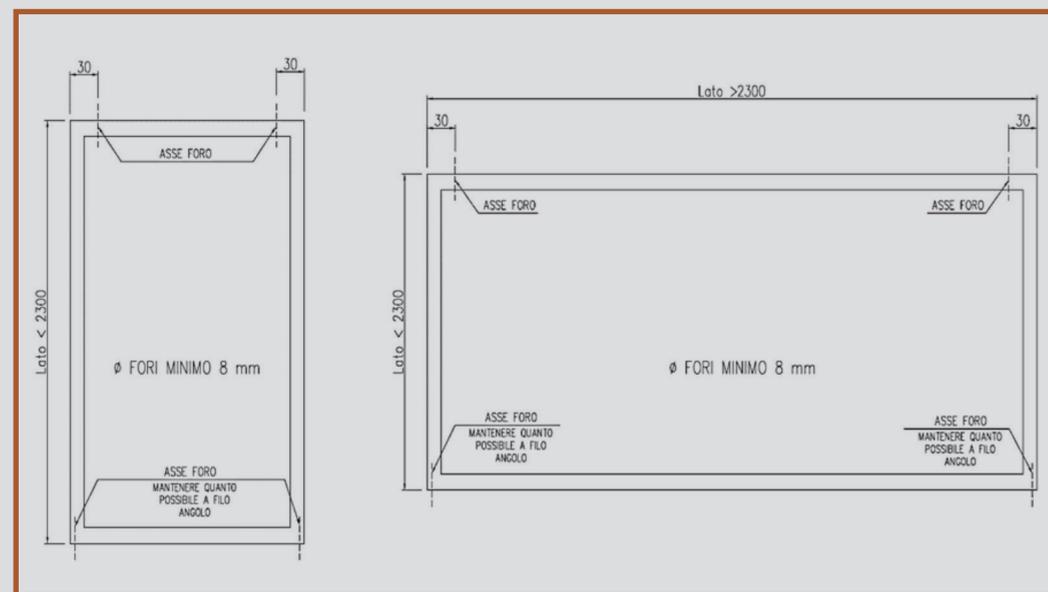
Questo elimina gli strisci di movimentazione del profilo e attenua i difetti di saldatura e giunzione, garantendo un risultato finale degno di nota.



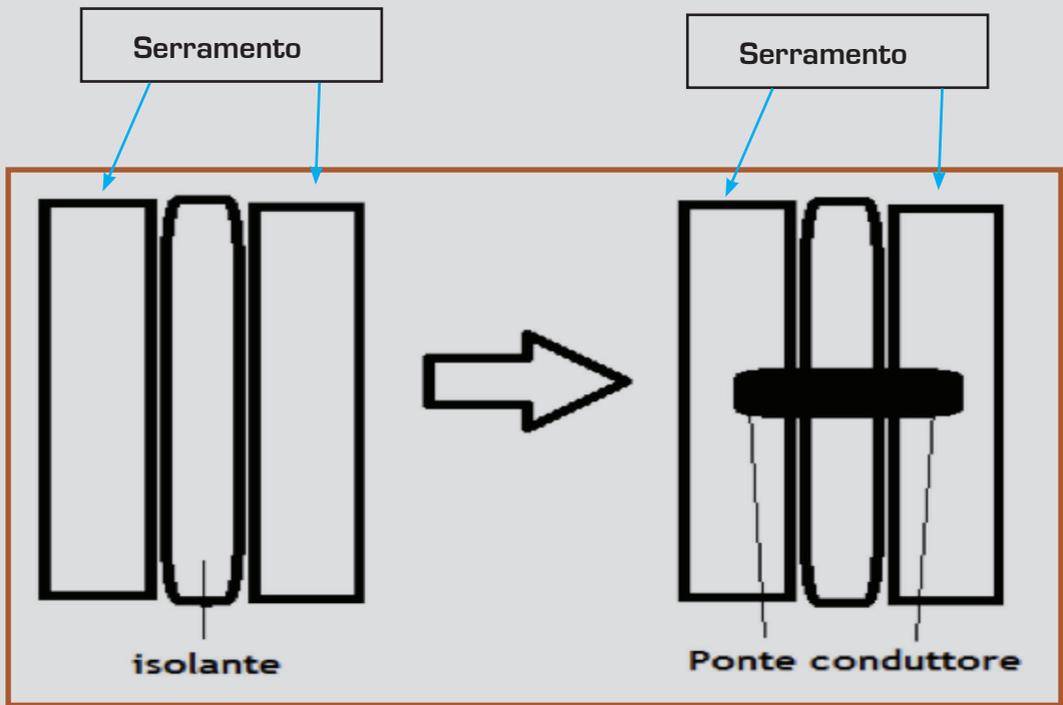
Per agevolare le operazioni di aggancio e di sgocciolatura del serramento, devono essere applicati dei fori in posizioni specifiche:



Come mostrato dal disegno, i fori di diametro 8 mm vanno inseriti a 30 mm dagli estremi per un migliore posizionamento del pezzo.



I pezzi in lavorazione vengono ricoperti di polvere verniciante, a base di resine sintetiche, che aderisce per effetto elettrostatico. Vengono poi passati in un forno dove grazie alle alte temperature la vernice prima fonde e poi polimerizza, dando uno strato aderente. Nel caso il serramento si presenti con una conformazione tale da avere una parte isolante, che inibisce l'elettrostatica, si dovrà creare un ponte conduttore (piastrina metallica) tra le due componenti isolate.



Questo ne permette un'ideale conduzione per un risultato finale esteticamente degno di nota.

Certi che apprezziate il nostro supporto,  
Vi porgiamo i nostri migliori saluti!