



Azienda Certificata



VP Verniciatura srl – S.U : Via delle Industrie, 55 | 31050 Ponzano Veneto (TV)
Tel: +39 0422 44 12 17 +39 0422 96 77 93 Mail: info@verniciatura.it

**COME PREPARARE
IL MATERIALE DA VERNICIARE**

PREPARAZIONE DEL MATERIALE DA CONSEGNARE A VP VERNICIATURA SRL-S.U

- Il materiale zincato non deve presentare principi di ossidazione che possano poi compromettere l'aggrappaggio finale della verniciatura. Per evitare ciò, si consiglia di stoccare il materiale al coperto e richiedere alla zincheria la non passivazione dello stesso.
- Tutto il materiale elettro zincato non deve assolutamente essere esposto alle intemperie prima dei nostri trattamenti in quanto potrebbero presentarsi degasature e striature delle superfici verniciate.
- Sullo zincato a caldo consigliamo la finitura raggrinzante per evitare crateri e bolle. Se sceglieste la finitura liscia, vi consigliamo il fondo degasante prima della finitura stessa. Ciò non garantisce comunque il formarsi di bolle e crateri, perché causati dalle impurità dello zinco.
- Si consiglia nella fase di sbavatura di non asportare un'eccessiva quantità di zinco onde evitare l'aggressione da parte degli agenti atmosferici.
- Che si tratti di ferro zincato o ferro nero, si richiedono i fori di scarico per il lavaggio e per l'aggancio delle strutture ai nostri impianti (diametro fori 4/5 mm). Per le lamiere: 4 fori agli angoli estremi. Per i serramenti: 4 fori agli angoli estremi. Per le colonne: 2 fori alle estremità.
- Si raccomanda anche di eseguire saldature continue, senza soffiature e di smussare gli spigoli vivi (norme ISO 12944- 3).
- Si consiglia di verniciare separatamente materiali di diverso spessore (es. i telai dei cancelli dalle lamiere), in quanto richiedono tempi e temperature di cottura diversi tra loro. Nel caso venissero verniciati diversi spessori, non saranno imputati a Vp Verniciatura eventuali deformazioni.
- Non eseguire sigillature, stuccaggi, incollaggi ed applicazioni di porporina senza il nostro assenso, in quanto al momento della cottura tenderanno ad alterarsi e compromettere la riuscita del trattamento di verniciatura.
- Consigliamo l'applicazione del primer zincante su manufatti tagliati a laser o lamiere zincate microforate dopo la zincatura, onde evitare l'insorgere di ruggine.
- Indicare nel ddt eventuali parti da proteggere dalla vernice, allegando il disegno tecnico dettagliato e segnalando le parti da proteggere anche sul materiale.
- Tenere separato il materiale in base al colore richiesto, indicando il Ral su ogni bancale.

AVVERTENZE

Se la tinta da voi scelta non fosse in nostro possesso, perché non di serie o la stessa presenti costi elevati, ci vediamo costretti a chiedervi l'intero contributo per l'acquisto della medesima.

ISTRUZIONI PER UNA CORRETTA DURATA NEL TEMPO DEI MANUFATTI

Imballaggio:

- Disimballare il materiale il prima possibile da cartone, plastica o legno, onde evitare macchie indelebili causate da sole, pioggia e umidità; o quantomeno ponete lo stesso all'asciutto e al coperto.

Manutenzione:

- Per una maggiore durata estetica e funzionale eseguire lavaggi periodici utilizzando esclusivamente saponi neutri diluiti in acqua e senza l'ausilio di idropultrici. Risciacquare con abbondante acqua corrente ed asciugare per evitare il deposito di calcare.
- Per lo sporco più resistente utilizzare panni inumiditi, e non imbevuti, in candeggina o alcool diluiti in acqua. Al termine della predetta operazione risciacquare con abbondante acqua corrente. Eseguire le suddette operazioni prima in piccole zone nascoste per verificare l'eventuale insorgenza di qualunque problema.
- L'utilizzo delle bumbolette di ritocco da noi fornite serve esclusivamente per rimediare a piccole imperfezioni e non per ritoccare ampie superfici.

N.B. Disponiamo del prodotto adatto alla manutenzione delle superfici verniciate. Richiedetelo a info@verniciatura.it

ISTRUZIONI PER L'APPLICAZIONE DEI TRATTAMENTI ANTICORROSIVI

- Nel qual caso desideriate che vengano eseguiti dei trattamenti anticorrosivi quali cataforesi o primer zincante a polveri, le saldature dovranno essere continue e senza soffiature. Se discontinue si consiglia di eseguire un'accurata sigillatura post verniciatura, comprensiva anche dei fori da voi eseguiti per lo scarico dei lavaggi o aggancio del materiale.

VALUTAZIONE ESTETICA DEL MANUFATTO VERNICIATO

- Ove desideriate valutare l'effettiva riuscita della verniciatura porsi visivamente ad una distanza di 5 metri dal manufatto con un angolo obliquo di 60° esaminando una superficie significativa del manufatto.
- Si avvisa che possono verificarsi discromie tra commessa e commessa nel qual caso il materiale non venisse verniciato in un'unica soluzione.

CERTIFICAZIONE QUALISTEELCOAT

- L'ipotesi di durabilità che certifichiamo, espressa in anni, è valida attenendosi alle sopracitate regole. In caso contrario Vp Verniciatura srl – S.u. non si renderà responsabile di eventuali degradi causati dall'inosservanza delle suddette indicazioni.
- Indicare sempre nel ddt la richiesta della certificazione Qualisteelcoat, prima di iniziare i trattamenti di verniciatura e non alla fine degli stessi.
- La denuncia di non conformità deve pervenire a Vp Verniciatura srl – S.u. entro 7 giorni dal ritiro del materiale verniciato.

Firma per presa visione e accettazione di ogni punto: