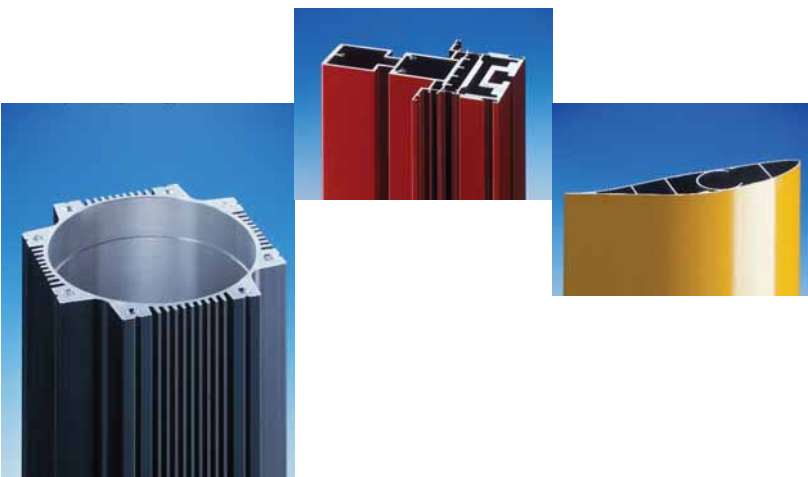


VERNICIATURA DELL'ALLUMINIO





ALLUMINIO A COLORI

ALUMINIUM AND ITS COLOURS

LA CURA DELLA SUPERFICIE DI ALLUMINIO È UNO DEI PUNTI DI FORZA DI PANDOLFO ALLUMINIO CHE DA PIÙ DI 20 ANNI È ATTIVA NEL SETTORE DELLA VERNICIATURA A POLVERI.

LA LUNGA ESPERIENZA NELLA MESSA A PUNTO DEI PROCESSI E L'AMMODERNAMENTO CONTINUO DEGLI IMPIANTI CONSENTE DI OFFRIRE UNA SUPERFICIE CHE RISPONDE AL MASSIMO DELLE ASPETTATIVE.

IL PROCESSO DI VERNICIATURA VIENE REALIZZATO DA UN AVANZATO IMPIANTO AUTOMATICO DI TIPO VERTICALE DISLOCATO NELLO STABILIMENTO PANDOLFO ALLUMINIO DI FELTRE, CON UNA CAPACITÀ ANNUA DI 2.7 MILIONI DI M². TUTTE LE FASI OPERATIVE SONO GESTITE ACCURATAMENTE DA UN SOFTWARE DEDICATO CHE GARANTISCE QUALITÀ E RIPETIBILITÀ DEI TRATTAMENTI. IL PROCESSO DI VERNICIATURA HA RICEVUTO IL MARCHIO DI QUALITÀ QUALICOAT.



PANDOLFO ALLUMINIO IS RENOWNED FOR THE QUALITY OF ITS ALUMINIUM SURFACE TREATMENTS, NOT LEAST BY VIRTUE OF THE COMPANY'S 20 YEARS EXPERIENCE IN POWDER COATING.

HAVING ACQUIRED CONSIDERABLE KNOW-HOW IN PROCESS DESIGN AND MANAGEMENT, AND CONTINUOUSLY UPGRADED ITS SYSTEMS, PANDOLFO ALLUMINIO IS ABLE TO OFFER A SURFACE FINISH EQUAL TO EVERY EXPECTATION.

THE POWDER-COATING PROCESS IS RUN ON AN ADVANCED AUTOMATED VERTICAL SYSTEM AT THE PANDOLFO ALLUMINIO MANUFACTURING PREMISES IN FELTRE, WHICH OFFERS AN ANNUAL OUTPUT CAPACITY OF 2.7 MILLION SQUARE METRES. ALL STEPS OF THE PROCESS ARE CLOSELY CONTROLLED, GUARANTEEING QUALITY AND REPEATABILITY OF THE FINISH. THE POWDER-COATING PROCESS HAS RECEIVED THE EUROPEAN QUALICOAT CERTIFICATION.

INDICE

PRESENTAZIONE E INFORMAZIONI COMMERCIALI	2
BREVE INTRODUZIONE ALLA TECNOLOGIA DELLA VERNICIATURA A POLVERI	4
COLORI ED EFFETTI STANDARD	13



PRESENTAZIONE E INFORMAZIONI COMMERCIALI

IL CATALOGO PRESENTA LE CARATTERISTICHE DEL SERVIZIO DI RIVESTIMENTO DEI PROFILI E IN GENERALE DEI COMPONENTI IN ALLUMINIO TRAMITE VERNICIATURA A POLVERI, OFFERTO DA PANDOLFO ALLUMINIO.

INFORMAZIONI

TUTTE LE RICHIESTE DI INFORMAZIONI TECNICHE E COMMERCIALI RELATIVE AI PRODOTTI RIPORTATI NEL CATALOGO VANNO INDIRIZZATE ALLA DIVISIONE COMMERCIALE ITALIA DI PANDOLFO ALLUMINIO.

PANDOLFO ALLUMINIO

UFFICIO COMMERCIALE ITALIA
VIA DELLA PROVVIDENZA 143
35030 RUBANO (PD)
TEL. 049 82 26 087
FAX 049 82 26 025
E-MAIL SALES@PANDOLFOALLUMINIO.COM

ORDINATIVI

TUTTI GLI ORDINATIVI VANNO INDIRIZZATI VIA FAX ALL'UFFICIO COMMERCIALE AL NUMERO INDICATO, RIPORTANDO LE SEGUENTI INFORMAZIONI:

- CODICE PANDOLFO ALLUMINIO DEL PROFILO
(IN ALTERNATIVA ALLEGARE IL DISEGNO DELLA SEZIONE DEL PROFILO DA VERNICIARE)
- CODICE PANDOLFO ALLUMINIO DEL COLORE PRESCELTO E SPESSORE DELLO STRATO DI VERNICIATURA
- LEGA, LUNGHEZZA E QUANTITATIVO DEL MATERIALE DESTINATO ALLA VERNICIATURA

FAX ORDINI 049 82 26 025

PRESENTAZIONE E INFORMAZIONI COMMERCIALI

CONDIZIONI DI FORNITURA

LUNGHEZZA MASSIMA DELLE BARRE	7200 MM
PESO MASSIMO DELLE BARRE	40 KG (PER PESI SUPERIORI CONTATTARE L'UFFICIO COMMERCIALE)
SPESSORE DELLO STRATO DI VERNICE	MINIMO 60 MICRONS
FINITURE	LUCIDA GLOSS DA 71 A 100 PUNTI SEMILUCIDA GLOSS DA 31 A 70 PUNTI OPACA GLOSS DA 0 A 30 PUNTI

CONTROLLI DI QUALITÀ

LO STRATO PROTETTIVO OTTENUTO MEDIANTE VERNICIATURA A POLVERI VIENE SOTTOPOSTO A CONTROLLI DI QUALITÀ IN CONFORMITÀ AL MARCHIO QUALICOAT E ALLA NORMATIVA EUROPEA EN 12206-1.

VISITA GUIDATA AL PROCESSO DI VERNICIATURA A POLVERI

IL PERSONALE TECNICO DI PANDOLFO ALLUMINIO È A DISPOSIZIONE DELLA CLIENTELA PER ILLUSTRARE LE CARATTERISTICHE E LE POTENZIALITÀ DEL PROPRIO IMPIANTO DI VERNICIATURA A POLVERI.

PER ORGANIZZARE LA VISITA È SUFFICIENTE CONTATTARE L'UFFICIO COMMERCIALE DI RIFERIMENTO.



BREVE INTRODUZIONE ALLA VERNICIATURA A POLVERI

LA VERNICIATURA A POLVERI

LA VERNICIATURA A POLVERI CONSISTE IN SINTESI NEL DEPOSITO SULLA SUPERFICIE DI ALLUMINIO DI PIGMENTI E LEGANTI (SOTTOFORMA APPUNTO DI POLVERI) CHE POI GRAZIE AD OPPORTUNE FASI DI ASCIUGATURA E COTTURA SI LEGANO STRETTAMENTE ALLA SUPERFICIE STESSA. SI OTTIENE COSÌ UNO STRATO UNIFORME ED OMOGENEO SULLA SUPERFICIE DEL METALLO CHE DA UN LATO RISULTA UN'OTTIMA PROTEZIONE ALLA CORROSIONE DA AGENTI ATMOSFERICI E CHIMICI, DALL'ALTRO CONSENTE DI AVERE UNA GAMMA PRESSOCHÉ INFINITA DI EFFETTI ESTETICI SIA IN TERMINI CROMATICI CHE DI "EFFETTI SPECIALI". QUESTA COMBINAZIONE DI QUALITÀ NE HA FATTO IL PROCESSO DI PUNTA IN MOLTI SETTORI COME AD ESEMPIO L'EDILIZIA DOVE IL MANUFATTO IN MOLTI CASI ESPOSTO ALL'ESTERNO DEVE MANTENERE QUALITÀ ESTETICHE ELEVATE.

L'UTILIZZO DI POLVERI IN LUOGO DI LIQUIDI SI È ORMAI DA TEMPO AFFERMATO NELL'INDUSTRIA DELLA VERNICIATURA IN RAGIONE DEI NOTEVOLI VANTAGGI DI QUESTA SOLUZIONE: LE POLVERI SONO IMMEDIATAMENTE PRONTE PER L'UTILIZZO, NEL PROCESSO DI APPLICAZIONE VIENE RIDOTTO AL MINIMO IL MATERIALE DISPERSO, IL FILM DI VERNICIATURA RAGGIUNGE UNA MIGLIORE POLIMERIZZAZIONE ED ALTRI ANCORA. IL PROCESSO DI VERNICIATURA DI PANDOLFO ALLUMINIO È CERTIFICATO DAI PIÙ IMPORTANTI PRODUTTORI DI POLVERI COME ADEGUATO ALL'APPLICAZIONE CORRETTA ED AFFIDABILE DEI LORO PRODOTTI.

LE TIPOLOGIE DI POLVERI IMPIEGATE SONO PRINCIPALMENTE DUE: POLIESTERI PER APPLICAZIONI IN ESTERNO ED EPOSSIPOLIESTERI PER USO INTERNO.

COLORE

ATTRAVERSO IL PROCESSO DI VERNICIATURA A POLVERI SONO REALIZZABILI I COLORI DELLE SCALE INTERNAZIONALI NORMALIZZATE (RAL, NCS ETC.) ED OLTRE A QUESTO È POSSIBILE PERSONALIZZARE IL COLORE CON UN NUMERO PRATICAMENTE ILLIMITATO DI SFUMATURE. OGNI COLORE VIENE MESSO A PUNTO IN COLLABORAZIONE CON IL PRODUTTORE DI POLVERI E IDENTIFICATO CON UN DETERMINATO CODICE; IN TAL MODO IL PROCESSO DI VERNICIATURA È SEMPRE IN GRADO DI PRODURRE PRODOTTI CON COLORE STABILE E RIPETIBILE.

BREVE INTRODUZIONE ALLA VERNICIATURA A POLVERI

BRILLANTEZZA

LA BRILLANTEZZA (LUCENTEZZA) DELLA VERNICE RAPPRESENTA LA CAPACITÀ DELLA SUPERFICIE DI RIFLETTERE LA LUCE RENDENDO LA SUPERFICIE PIÙ O MENO "BRILLANTE". IL GRADO DI BRILLANTEZZA VIENE SUDDIVISO COMUNEMENTE IN TRE CATEGORIE:

CATEGORIA 1 (OPACO) DA 0 A 30 UNITÀ (GLOSS)

CATEGORIA 2 (SEMILUCIDO) DA 31 A 70 UNITÀ

CATEGORIA 3 (LUCIDO) DA 71 A 100 UNITÀ

LA BRILLANTEZZA DELLA VERNICE VIENE MISURATA IN ACCORDO CON LA NORMATIVA EN ISO 2813 PER GARANTIRE LA CONFORMITÀ ALLE SPECIFICHE DEL CLIENTE.

FINITURE

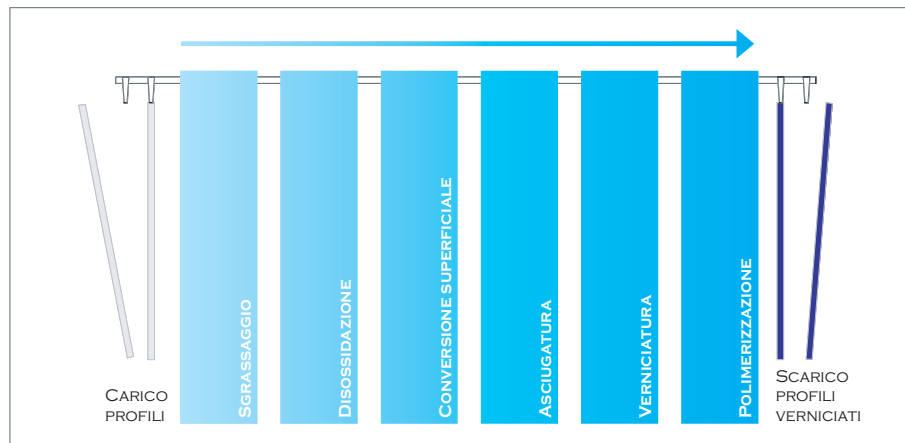
CON L'IMPIEGO DI POLVERI ADEGUATE È POSSIBILE OTTENERE SUPERFICI VERNICIATE CON FINITURE PARTICOLARI. TRA QUESTE PANDOLFO ALLUMINIO PROPONE NELLA PROPRIA GAMMA LE FINITURE METALLIZZATA, MAREZZATA, METALIZZATA BONDERIZZATA, SABLÈ ED ALTRE ANCORA.



BREVE INTRODUZIONE ALLA VERNICIATURA A POLVERI

IL PROCESSO

LA VERNICIATURA A POLVERI VIENE REALIZZATA CON UN PROCESSO COSTITUITO DA FASI SUCCESSIVE PRIMA E DOPO LA VERNICIATURA VERA E PROPRIA.



OGNUNA DI QUESTE FASI È MOLTO IMPORTANTE PER OTTENERE UNA VERNICIATURA ESTETICAMENTE ADEGUATA E TECNICAMENTE AFFIDABILE NEL TEMPO. IL CONTROLLO CONTINUO E LA MANUTENZIONE PROGRAMMATA DEL PROCESSO CHE VENGONO EFFETTUATI IN PANDOLFO ALLUMINIO SONO QUINDI GARANZIA DELLA QUALITÀ DEL PRODOTTO VERNICIATO.

SGRASSAGGIO

QUESTA FASE HA IL COMPITO DI RIMUOVERE LO SPORCO E GLI INQUINANTI PRESENTI SULLA SUPERFICIE A CAUSA DELLE PRECEDENTI ATTIVITÀ DI LAVORAZIONE, TRASPORTO E STOCCAGGIO. INFATTI I RESIDUI SE NON RIMOSI POSSONO INFICIARE LA SUCCESSIVA AZIONE DI DISSODAZIONE FAVORENDO L'INSORGERE DI DIFETTI E CORROSIONE. IN PANDOLFO ALLUMINIO L'OPERAZIONE VIENE REALIZZATA TRAMITE OPPORTUNI AGENTI CHIMICI ALLA TEMPERATURA DI 50 C° E SUCCESSIVO RISCIAQUO.

BREVE INTRODUZIONE ALLA VERNICIATURA A POLVERI

DISOSSIDAZIONE

HA LA FUNZIONE DI RIMUOVERE LO STRATO DI OSSIDO CHE SI È FORMATO IN MODO NATURALE E LA CUI PRESENZA PUÒ IMPEDIRE CHE LA SUCCESSIVA OPERAZIONE DI PASSIVAZIONE SI REALIZZI IN MODO OMOGENEO E COMPLETO SU TUTTA LA SUPERFICIE.

LA CERTIFICAZIONE QUALICOAT RICHIEDE CHE VI SIA UNA ASPORTAZIONE DI ALMENO 1 GRAMMO/M² DI ALLUMINIO AL FINE DI GARANTIRE LA COMPLETA DISSOSSIDAZIONE DELLA SUPERFICIE.

IL PROCESSO SCELTO DA PANDOLFO ALLUMINIO È QUELLO DI UTILIZZARE BAGNI ACIDI CHE CONSENTONO ATTRAVERSO IL CONTROLLO DELLA CONCENTRAZIONE DI FLUORURI DI REGOLARE PERFETTAMENTE IL GRADO DI ASPORTAZIONE DEL MATERIALE DALLA SUPERFICIE.

CONVERSIONE DELLA SUPERFICIE (PASSIVAZIONE)

SI TRATTA DI UN PASSAGGIO FONDAMENTALE CHE “CONVERTE” UNO STRATO DELLA SUPERFICIE IN UN RIVESTIMENTO CHE GARANTISCE LA RESISTENZA ALLA CORROSIONE ED ALLO STESSO TEMPO COSTITUISCE UNA BUONA SUPERFICIE DI ANCORAGGIO PER LA VERNICE. PER DARE UNA INDICAZIONE DELL’IMPORTANZA DI QUESTA FASE BASTI PENSARE CHE LA RESISTENZA IN NEBBIA SALINA (CHE RAPPRESENTA IL TEST PER LA VERIFICA DELLA RESISTENZA DELLO STRATO DI VERNICE - VEDI CAPITOLO CONTROLLI) SALE DA 300 ORE A PIÙ DI 1000 ORE PER MATERIALI CHE OLTRE ALLO SGRASSAGGIO ABBIANO SUBITO ANCHE IL PROCESSO DI PASSIVAZIONE.



BREVE INTRODUZIONE ALLA VERNICIATURA A POLVERI

VERNICIATURA

LA VERNICIATURA A POLVERE DEI PROFILI AVVIENE NELLA MAGGIOR PARTE DEI CASI ATTRAVERSO UN PROCESSO ELETTROSTATICO IN CUI SI CARICANO ELETTROSTATICAMENTE LE PARTICELLE DI POLVERE CHE VENGONO “SPRUZZATE” ATTRAVERSO SPECIALI PISTOLE SUI PROFILI CHE SONO CONNESSI ELETTRICAMENTE A TERRA. LA DIFFERENZA DI POTENZIALE FAVORISCE IL DEPOSITO UNIFORME DELLE PARTICELLE SULLA SUPERFICIE DEI PROFILI, ANCHE NEGLI ANGOLI E SPAZI ANGUSTI.

IN PANDOLFO ALLUMINIO LA VERNICIATURA AVVIENE IN DUE CABINE DI APPLICAZIONE, UNA DEDICATA AI BIANCHI, ED UNA ALTRA A TUTTI GLI ALTRI COLORI. OGNI CABINA È COMPOSTA DI UN ROBOT DI SPRUZZATURA A 16 PISTOLE DI VERNICIATURA. UN SISTEMA APPPOSITAMENTE PROGETTATO DI SOSTITUZIONE DELLE PARETI E DI PULIZIA DEL SISTEMA DI ASPIRAZIONE CONSENTE CAMBI DI COLORE PARTICOLARMENTE RAPIDI.

POLIMERIZZAZIONE

UNA VOLTA VERNICIATI I PROFILI VENGONO SPOSTATI NEI FORNI DI POLIMERIZZAZIONE DOVE SOSTANO PER CIRCA 30 MINUTI AD UNA TEMPERATURA MEDIA DI 180 C°. QUESTA FASE STABILIZZA I LEGAMI MOLECOLARI TRA LE MOLECOLE DI VERNICE E REALIZZA LA PIENA ADESIVITÀ DELLA VERNICE ALLA SUPERFICIE DEL PROFILO. RISULTA PARTICOLARMENTE IMPORTANTE UNA TEMPERATURA UNIFORME SU TUTTO IL PROFILO, TEMPERATURA CHE VA MONITORATA IN CONTINUO PER GARANTIRE IL RISULTATO FINALE.

USCITI DAI FORNI I PROFILI SI RAFFREDDANO E QUINDI VENGONO CONDOTTI ALLA PIATTAFORMA DI SCARICO PER L'IMBALLAGGIO O PER LE SUCCESSIVE LAVORAZIONI.



BREVE INTRODUZIONE ALLA VERNICIATURA A POLVERI

CONTROLLI

VI SONO NUMEROSE TIPOLOGIE DI CONTROLLI DI QUALITÀ PER LA VERIFICA DI DETERMINATE CARATTERISTICHE DELLO STRATO DI VERNICIATURA CHE VENGONO REALIZZATE IN ACCORDO CON NORMATIVE EUROPEE ED INTERNAZIONALI E CON MARCHI DI QUALITÀ SOVRANAZIONALI. I CONTROLLI SONO SOSTANZIALMENTE DI TUE TIPOLOGIE:

DI PROCESSO: IN CUI VIENE VERIFICATO CHE TUTTE LE CARATTERISTICHE ED I PARAMETRI DEL PROCESSO DI VERNICIATURA SIANO ADEGUATI IN TERMINI DI TECNOLOGIA, PROCEDURA E STRUMENTAZIONE A REALIZZARE UNA VERNICIATURA CON QUALITÀ ADEGUATA AGLI STANDARD DEFINITI.

DI PRODOTTO: IN CUI SU CAMPIONI DI PRODOTTI VERNICIATI VENGONO REALIZZATE PROVE DI LABORATORIO PER VERIFICARE QUALITÀ, AFFIDABILITÀ E RESISTENZA DELLE STRATO DI VERNICIATURA.

DI SEGUITO RIPORTIAMO I PRINCIPALI TEST CHE VENGONO REALIZZATI NEGLI IMPIANTI DI PANDOLFO ALLUMINIO E LE RELATIVE NORMATIVE DI RIFERIMENTO.



+0.25
54-0.25

+0
13-0.4

45°

R 9.5

R 1

R 0.25

+0.3
6-0

BREVE INTRODUZIONE ALLA VERNICIATURA A POLVERI

BRILLANTEZZA (LUCENTEZZA)

LA VERIFICA DELLA BRILLANTEZZA AVVIENE TRAMITE GLOSSMETRO CON LUCE INCIDENTE A 60°. IL VALORE MISURATO DEVE ESSERE +/- 5 UNITÀ (GLOSS) RISPETTO AL VALORE DI SPECIFICA PER LA CATEGORIA 1 (OPACO), +/- 7 PER LA CATEGORIA 2 (SEMILUCIDA) E +/- 10 PER LA CATEGORIA 3 (LUCIDO). IL TEST DEVE ESSERE CONDOTTO SECONDO LA NORMATIVA EN ISO 2813.

SPESSORE DELLO STRATO

VIENE UTILIZZATO IL METODO DELLE CORRENTI INDOTTE. LO SPESSORE VIENE MISURATO SU UNA SUPERFICIE SIGNIFICATIVA IN PIÙ PUNTI (ALMENO 5). LA MEDIA DEVE ESSERE SUPERIORE AL VALORE DI SPECIFICA E NEPPURE UNO DEI PUNTI DI MISURA DEVE MAI ESSERE INFERIORE AL 80% DEL VALORE ATTESO. LO SPESSORE MINIMO DI UNO STRATO DI VERNICE A POLVERI È DI 60 MICRONS.

IL TEST DEVE ESSERE CONDOTTO SECONDO LA NORMATIVA EN ISO 2360.

ADESIONE

LA PROVA VIENE EFFETTUATA MEDIANTE LA REALIZZAZIONE DI INCISIONI DISTANZIATE E QUINDI ATTRAVERSO L'APPLICAZIONE DI UN NASTRO ADESIVO CHE VIENE STRAPPATO A SECCO VERIFICANDO CHE NON VI SIA DISTACCO DI VERNICE.

IL TEST DEVE ESSERE CONDOTTO SECONDO LA NORMATIVA EN ISO 2409.

RESISTENZA ALL'IMPRONTA

VIENE VERIFICATO ATTRAVERSO LA MISURAZIONE DELLA RESISTENZA OFFERTA DALLA PELLICOLA DI VERNICE ALLA PENETRAZIONE DI UN UTENSILE CON DETERMINATE CARATTERISTICHE.

IL TEST DEVE ESSERE CONDOTTO SECONDO LA NORMATIVA EN ISO 2815.

BREVE INTRODUZIONE ALLA VERNICIATURA A POLVERI

RESISTENZA ALLA PIEGATURA

SI CONTROLLA IL COMPORTAMENTO DELLO STRATO DI VERNICE DURANTE LA SOLLECITAZIONE A FLESSIONE DEL CAMPIONE.

IN PRATICA SI VERIFICA CHE NON VI SIA ALCUNA FESSURAZIONE NÉ DISTACCHI DEL RIVESTIMENTO DOPO LA PIEGATURA DEL CAMPIONE SU UN APPOSITO MANDRINO. IL TEST DEVE ESSERE CONDOTTO SECONDO LA NORMATIVA EN ISO 1519.

MACHU TEST

SI TRATTA DI UN TEST DI CORROSIONE ACCELERATA PER VERIFICARE IL GRADO DI ADERENZA AD UMIDO DI UNA VERNICE. VIENE REALIZZATO ATTRAVERSO L'INCISIONE DI UN CAMPIONE CHE POI VIENE SUCCESSIVAMENTE IMMERSO PER 48 ORE IN UNA SOLUZIONE SALINO-ACETICA.

NEBBIA SALINO-ACETICA

TEST DI SIMULAZIONE ACCELERATA DI CONDIZIONI AMBIENTALI LIMITE (ATMOSFERA ACIDA E SALINA). VIENE REALIZZATO ATTRAVERSO L'INCISIONE DI UN CAMPIONE CHE VIENE SUCCESSIVAMENTE ESPOSTO AD UNA NEBBIA ARTIFICIALE SALINO-ACETICA PER 1000 ORE.

QUESTI SONO ALCUNI TRA I PIÙ FREQUENTI TEST RELATIVI AI PRODOTTI VERNICIATI A POLVERI. ULTERIORI TIPOLOGIE DI CONTROLLI VENGONO NORMALMENTE EFFETTUATI PER VERIFICARE I PARAMETRI DI QUALITÀ PREVISTI DALLA FORNITURA.



BREVE INTRODUZIONE ALLA VERNICIATURA A POLVERI



MARCHI DI QUALITÀ

IN EUROPA, OLTRE ALLE NORME PUBBLICATE DAL CEN, È ATTIVO IL MARCHIO DI QUALITÀ QUALICOAT SORTO NEGLI ANNI 80 AD OPERA DI ASSOCIAZIONI EUROPEE DI AZIENDE DI VERNICIATURA A POLVERE. QUESTO MARCHIO DI QUALITÀ HA LO SCOPO DI DEFINIRE UN ELEVATO LIVELLO QUALITATIVO PER LA VERNICIATURA DEI COMPONENTI IN ALLUMINIO DESTINATI IN PARTICOLARE AD UTILIZZI IN EDILIZIA. ALLA BASE DEL MARCHIO VI SONO PRECISE E RIGOROSE NORME INTERNAZIONALI. IL MARCHIO DI QUALITÀ VIENE RILASCIATO UNICAMENTE AD IMPIANTI IN GRADO DI OPERARE NEL COMPLETO RISPETTO ED OSSERVANZA DI QUESTE NORME.

LE AZIENDE DETENTRICI DEL MARCHIO SONO SOTTOPOSTE AD UN CONTROLLO PERIODICO DA PARTE DI ISPETTORI QUALIFICATI.

L'IMPIANTO DI VERNICIATURA A POLVERI DELLO STABILIMENTO DI PANDOLFO ALLUMINIO È DETENTORE DELLA LICENZA QUALICOAT N. 720.

ALL'INTERNO DELLA LICENZA QUALICOAT, PANDOLFO ALLUMINIO HA OTTENUTO INOLTRE LA CLASSE SEASIDE (EQUIVALENTE QUALIMARINE) CHE CERTIFICA LA CAPACITÀ DEL PROCESSO DI REALIZZARE QUESTO PARTICOLARE PRE-TRATTAMENTO DELLA SUPERFICIE DESTINATO A RIDURRE IL RISCHIO DELLA CORROSIONE FILIFORME A CUI SONO SOGGETTI I PROFILI IN ALLUMINIO INSTALLATI IN ZONE PARTICOLARMENTE AGGRESSIVE, COME AD ESEMPIO IN PROSSIMITÀ DEL MARE. QUESTA PARTICOLARE APPLICAZIONE VIENE REALIZZATA SU RICHIESTA.

COLORI ED EFFETTI STANDARD

IN QUESTE PAGINE È RIPORTATO IL PROGRAMMA DI COLORI ED EFFETTI STANDARD PROPOSTO DA PANDOLFO ALLUMINIO. LA GAMMA NON È ESAUSTIVA DELLA PRODUZIONE PANDOLFO ALLUMINIO MA INTENDE FORNIRE UN QUADRO ORGANICO DEI COLORI MAGGIORMENTE IMPIEGATI. INFINITE ALTRE GRADAZIONI E SCELTE CROMATICHE SONO POSSIBILI SU RICHIESTA.

	CODICE	RAL	DESCRIZIONE	BRILLANTEZZA	POLVERE
BIANCHI	312	1013	BIANCO PERLA	LUCIDO	POLIESTERE
	342	1013	BIANCO PERLA	SEMILUCIDO	POLIESTERE
	565	1013	BIANCO PERLA	OPACO	POLIESTERE
	487	1014	AVORIO	LUCIDO	POLIESTERE
	343	1015	AVORIO CHIARO	LUCIDO	POLIESTERE
	341	1019	BEIGE GRIGIO	LUCIDO	POLIESTERE
	484	9001	BIANCO CREMA	LUCIDO	POLIESTERE
	311	9001	BIANCO CREMA	SEMILUCIDO	POLIESTERE
	383	9002	BIANCO GRIGIO	LUCIDO	POLIESTERE
	434	9003	BIANCO SEGNALE	LUCIDO	POLIESTERE
	301	9010	BIANCO PANDOLFO	LUCIDO	POLIESTERE
	310	9010	BIANCO PANDOLFO	LUCIDO	POLIESTERE
	459	9010	BIANCO PANDOLFO	SEMILUCIDO	POLIESTERE
	578	9010	BIANCO PANDOLFO	OPACO	POLIESTERE
	447	9016	BIANCO TRAFFICO	LUCIDO	POLIESTERE
	460	9016	BIANCO TRAFFICO	SEMILUCIDO	POLIESTERE
	557	9016	BIANCO TRAFFICO	OPACO	POLIESTERE
	364		BIANCO BOX	LUCIDO	EPOSSIPOLIESTERE
	440		BIANCO 21	SEMILUCIDO	POLIESTERE
	494		BIANCO AZZURRATO	SEMILUCIDO	POLIESTERE
	497		BIANCO 210	LUCIDO	POLIESTERE
	594		BIANCO CAMPER	LUCIDO	POLIESTERE
	GRIGI	306	7001	GRIGIO ARGENTO	LUCIDO
595		7001	GRIGIO ARGENTO	OPACO	POLIESTERE
337		7002	GRIGIO OL.	LUCIDO	POLIESTERE
553		7004	GRIGIO SEGNALE	LUCIDO	POLIESTERE
376		7005	GRIGIO TOPO	LUCIDO	POLIESTERE
453		7010	GRIGIO TENDA	LUCIDO	POLIESTERE
469		7011	GRIGIO FERRO	LUCIDO	POLIESTERE
372		7012	GRIGIO BASALTO	LUCIDO	POLIESTERE
359		7015	GRIGIO ARDESIA	LUCIDO	POLIESTERE
329		7016	GRIGIO ANTRACITE	SEMILUCIDO	POLIESTERE
483		7016	GRIGIO ANTRACITE	LUCIDO	POLIESTERE
626		7021	GRIGIO SCURO	OPACO	POLIESTERE
607		7022	GRIGIO UMBRO	OPACO	POLIESTERE
338		7023	GRIGIO CALCESTRUZZO	LUCIDO	POLIESTERE
442		7024	GRIGIO GRAFITE	LUCIDO	POLIESTERE
585		7024	GRIGIO GRAFITE	OPACO	POLIESTERE
373		7026	GRIGIO GRANITO	LUCIDO	POLIESTERE
458		7030	GRIGIO PIETRA	LUCIDO	POLIESTERE
429		7032	GRIGIO SILICE	LUCIDO	POLIESTERE
305		7035	GRIGIO LUCE	LUCIDO	POLIESTERE
414		7036	GRIGIO PLATINO	LUCIDO	POLIESTERE
438		7037	GRIGIO POLVERE	LUCIDO	POLIESTERE
629		7037	GRIGIO POLVERE		POLIESTERE
377		7038	GRIGIO AGATA	LUCIDO	POLIESTERE
339		7039	GRIGIO QUARZO	LUCIDO	POLIESTERE
422		7040	GRIGIO FINESTA	LUCIDO	POLIESTERE
388		7042	GRIGIO TRAFFICO	LUCIDO	POLIESTERE
503		7043	GRIGIO TRAFFICO		EPOSSIPOLIESTERE
505		7044	GRIGIO SETA		POLIESTERE
634		7045	TELEGRIGIO	OPACO	POLIESTERE
375			GRIGIO RAGGRINZATO		EPOSSIPOLIESTERE
550			GRIGIO MANGANESE	OPACO	EPOSSIPOLIESTERE

COLORI ED EFFETTI STANDARD

	CODICE	RAL	DESCRIZIONE	BRILLANTEZZA	POLVERE	
NERI	327	9005	NERO PROFONDO	LUCIDO	POLIESTERE	
	399	9005	NERO PROFONDO	SEMILUCIDO	POLIESTERE	
	357	9005	NERO PROFONDO	OPACO	POLIESTERE	
	454	9005	NERO BUGNATO	SEMILUCIDO	EPOSSIPOLIESTERE	
GIALLI	457	1003	GIALLO SEGNALE	LUCIDO	POLIESTERE	
	307	1004	GIALLO ORO	LUCIDO	POLIESTERE	
	308	1007	GIALLO CROMO	LUCIDO	POLIESTERE	
	425	1018	GIALLO ZINCO	LUCIDO	POLIESTERE	
ROSSI	413	2001	ROSSO ARANCIO	LUCIDO	POLIESTERE	
	314	3000	ROSSO FUOCO	LUCIDO	POLIESTERE	
	316	3003	ROSSO RUBINO	LUCIDO	POLIESTERE	
	371	3005	ROSSO VINO	LUCIDO	POLIESTERE	
	317	3009	ROSSO OSSIDO	LUCIDO	POLIESTERE	
	464	3020	ROSSO SEGNALE	LUCIDO	POLIESTERE	
BLU	325	5003	BLU ZAFFIRO	LUCIDO	POLIESTERE	
	323	5007	BLU BRILLANTE	LUCIDO	POLIESTERE	
	589	5008	BLU GRIGIO	OPACO	POLIESTERE	
	324	5010	BLU GENZIANA	LUCIDO	POLIESTERE	
	379	5012	BLU CHIARO	LUCIDO	POLIESTERE	
	328	5013	BLU COBALTO	LUCIDO	POLIESTERE	
	495	5013	BLU COBALTO	OPACO	POLIESTERE	
	416	5014	BLU COLOMBA	LUCIDO	POLIESTERE	
	348	5015	BLU CIELO	LUCIDO	POLIESTERE	
	424	5017	BLU SEGNALE	LUCIDO	POLIESTERE	
	374	5018	BLU TURCHESE	LUCIDO	POLIESTERE	
	481	5019	BLU CAPRI	LUCIDO	POLIESTERE	
	349	5021	BLU ACQUA	LUCIDO	POLIESTERE	
	392	5024	BLU PASTELLO	OPACO	POLIESTERE	
VERDI	418	6000	VERDE PATINA	LUCIDO	POLIESTERE	
	302	6002	VERDE FOGLIA	LUCIDO	POLIESTERE	
	303	6005	VERDE MUSCHIO	LUCIDO	POLIESTERE	
	333	6005	VERDE MUSCHIO	SEMILUCIDO	POLIESTERE	
	423	6009	VERDE ABETE	LUCIDO	POLIESTERE	
	304	6011	VERDE RESENA	LUCIDO	POLIESTERE	
	331	6012	VERDE SCURO	LUCIDO	POLIESTERE	
	395	6013	VERDE CANNA	LUCIDO	POLIESTERE	
	334	6015	VERDE OLIVA	LUCIDO	POLIESTERE	
	437	6019	VERDE BIANCO	LUCIDO	POLIESTERE	
	552	6028	VERDE PINO	LUCIDO	POLIESTERE	
	405	6029	VERDE MENTA	LUCIDO	POLIESTERE	
	MARRONI	390	8001	MARRONE OCRA	LUCIDO	POLIESTERE
		486	8003	MARRONE TERRA	LUCIDO	POLIESTERE
452		8007	MARRONE CAMOSCIO	LUCIDO	POLIESTERE	
318		8011	MARRONE N.	LUCIDO	POLIESTERE	
566		8011	MARRONE NOCE	OPACO	POLIESTERE	
320		8014	MARRONE SEPPIA	LUCIDO	POLIESTERE	
586		8015	MARRONE CASTAGNO	LUCIDO	POLIESTERE	
319		8016	MARRONE MOGANO	LUCIDO	POLIESTERE	
321		8017	MARRONE CIOCCOLATO		POLIESTERE	
465		8017	MARRONE CIOCCOLATO	SEMILUCIDO	POLIESTERE	
511		8017	MARRONE CIOCCOLATO	OPACO	POLIESTERE	
322		8019	MARRONE GRIGIO	LUCIDO	POLIESTERE	
461		8023	MARRONE ARANCIO	LUCIDO	POLIESTERE	
394		8025	MARRONE PALL.	LUCIDO	POLIESTERE	

COLORI ED EFFETTI STANDARD

	CODICE	RAL	DESCRIZIONE	BRILLANTEZZA	POLVERE
METALLIZZATI	427	9006	ALLUMINIO METALLIZZATO	LUCIDO	POLIESTERE
	432	9006	ALLUMINIO METALLIZZATO	OPACO	POLIESTERE
	579	9006	GRIGIO	LUCIDO	POLIESTERE
	560	9006	ALLUMINIO	OPACO	POLIESTERE
	433	9007	ALLUMINIO METALLIZZATO	OPACO	POLIESTERE
	596	9007	GRIGIO ALLUMINIO	LUCIDO	POLIESTERE
	655	9007	GRIGIO ALLUMINIO	OPACO	POLIESTERE
MAREZZATI	443		BIANCO MAREZZATO	OPACO	POLIESTERE
	360		GRIGIO MAREZZATO	OPACO	POLIESTERE
	361		VERDE MAREZZATO	OPACO	POLIESTERE
	363		BORDEAU MAREZZATO	OPACO	POLIESTERE
	362		MARRON MAREZZATO	OPACO	POLIESTERE
	428		MARRONE MARMO ANTICO	OPACO	POLIESTERE
MARMORIZZATI	445		BIANCO MARMO ANTICO	OPACO	POLIESTERE
	439		GRIGIO MARMO ANTICO	OPACO	POLIESTERE
	444		VERDE MARMO ANTICO	OPACO	POLIESTERE
SABLE'	627		GRIS 150 SABLE'		POLIESTERE
	523		GRIS 400 SABLE'		POLIESTERE
	540		GRIS 900 SABLE'		POLIESTERE
	500		NOIR 100 SABLE'		POLIESTERE
	541		NOIR 200 SABLE'		POLIESTERE
	601		ROUGE 100 SABLE'		POLIESTERE
	507		BLEU 600 SABLE'		POLIESTERE
	518		BLEU 700 SABLE'		POLIESTERE
	525		VERT 500 SABLE'		POLIESTERE
SPECIALI	597		ALLUMINIO BONDABRITE	OPACO	POLIESTERE
	532		MANGANESE		POLIESTERE
	504		MARRON D'INDE		POLIESTERE
	531		ACIER		POLIESTERE
	508		BALTIC		POLIESTERE
	599		BRONZO SCURO BONDABRITE	OPACO	POLIESTERE
	402		BRONZO SCURO	OPACO	POLIESTERE
	534		CANON		POLIESTERE
	533		CUIVRE		POLIESTERE
	513		GALET		POLIESTERE
	602		PETROL	OPACO	POLIESTERE
	646	9007	BRITEBOND	OPACO	POLIESTERE



WWW.PANDOLFOALLUMINIO.COM



Pandolfo Alluminio

VIA DELLA PROVVIDENZA, 143
35030 RUBANO (PD) - ITALY
TEL. +39 049 82 26 000
FAX +39 049 82 26 050
WWW.PANDOLFOALLUMINIO.COM
INFO@PANDOLFOALLUMINIO.COM

ITALIA

UFFICIO COMMERCIALE ITALIA
TEL. +39 049 82 26 087
FAX +39 049 82 26 025
SALES@PANDOLFOALLUMINIO.COM

EUROPE AND REST OF THE WORLD

SALES EXPORT OFFICE
TEL. +39 049 82 26 060
FAX +39 049 82 26 030
EXPORT@PANDOLFOALLUMINIO.COM