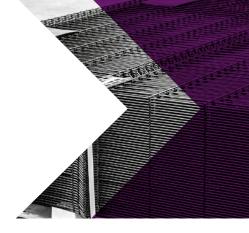
### ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA

# PAINEL 3D PRÉ-GALVANIZADO E PLASTIFICADO



SETEMBRO 2021 | VERSÃO 1

### 1. DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Esta ficha técnica especifica as propriedades dos painéis em malha electrosoldada, produzidos através de uma resistente soldadura do arame de aço galvanizado, subsequentemente revestidos a poliéster.

Os painéis são recomendados para a vedação de instalações industriais, recintos desportivos, edifícios públicos,

aeroportos, estabelecimentos de ensino, etc.

### 2. NORMAS DE REFERÊNCIA

- EN 10223-7: Arames e produtos trefilados para vedações. Parte 7: Painéis electrosoldados de aço trefilado para vedações.
- EN 10244-2: Arames e produtos trefilados de aço revestimento metálico não ferroso em arame de aço. Parte 2: Revestimento de zinco ou liga de zinco.

### 3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

### 3.1 Propriedades mecânicas para painéis sem revestimento

Diâmetro (mm)	Tolerância do diâmetro (mm)	Resistência à tração (N/mm <sup>2</sup> )	Alongamento mín. Agt (%)
4,50	± 0,06	500-800	1,0
5,50	± 0,07	500-750	1,0
7,50	± 0,08	500-750	1,0

### 3.2 Propriedades químicas para painéis sem revestimento

	c	SI	Mn	P	S	Cu	Cr	Ni	Мо	CEV
Min.	0,04	0,04	-	-	-	-	-	-	-	-
Max.	0,15	0,23	0,70	0,040	0,040	0,40	0,15	0,15	0,08	0,50

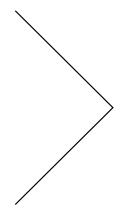
### 3.3 Dimensões e tolerâncias do painel

Altura (mm)	Largura (mm)	Pontas (mm)	Diagonal (mm)	Arco Horizontal (mm)	Arco Vertical (mm)	Excedente Horizontal (mm)	Excedente Vertical (mm)
± 6,0	± 4,0	± 2,0	≤ 10	≤ 10	≤ 20	≤ 3,0	± 4,0



## ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA

## PAINEL 3D PRÉ-GALVANIZADO E PLASTIFICADO



### 3.4 Pontos de soldadura

Em conformidade com a norma EN 10223-7.

### 3.5 Especificação do zinco

Zinco	Massa de zinco (g/m²)
Zinco SHG (Special High Grade)	≥ 40 µm
99,995% EN 1179:2003 Grade ZI	EN 10244-2:2010

### 3.6 Revestimento

Revestimento em poliéster. Cores standard: RAL 6005 / 7016 / 9005. Revestimento de poliéster com espessura mínima de 120  $\mu$ m.

### 4. CORROSÃO

Arames galvanizados em conformidade com a norma EN 10244-2, Classe-D, com um revestimento mínimo de zinco de 40 g/m<sup>2</sup>. Após o processo de soldadura, os painéis são submetidos a um processo de pré-tratamento e aplicada uma camada de aderência para um melhor efeito anticorrosivo e superior adesão da camada de poliéster.

Revestimento verificado segundo as seguintes normas:

- EN ISO 2409:2013, Tintas e vernizes Aderência pelo método da quadrícula (cruz)
- EN ISO 1519:2011, Tintas e vernizes Ensaio de dobragem (mandríl cilíndrico)
- EN ISO 2813:1999, Tintas e vernizes Determinação do brilho especular por pintura não-metálica a 60°
- EN ISO 9227:2012, Testes de corrosão em ambientes artificiais testes de salinidade

### 5. ACONDICIONAMENTO

Consulte desenho, acondicionamento de vedações.

