

MANUALE DI STOCCAGGIO, MANIPOLAZIONE, USO E MANUTENZIONE DI ROTOLI DI METALLO: REGOLE BASE

Prodotti interessati:



vestis



mavis

Il materiale preverniciato è un prodotto di alta tecnologia, fabbricato e controllato in conformità a norme di qualità correnti. Esso viene consegnato all'utilizzatore in imballaggi appropriati al suo stato di fornitura.

Le raccomandazioni che seguono hanno lo scopo di aiutare l'utilizzatore a trarre il massimo beneficio dalla qualità del prodotto proveniente dalla fabbrica ed ad assicurare che il prodotto raggiunga il cliente finale in buone condizioni.

Questo manuale è stato redatto basandosi anche sull'esperienza dei fornitori e del sempre maggior numero di utilizzatori.

Trasporto

Il materiale pre-rivestito, così come quello nudo, è sensibile all'influenza di umidità e condensa.

Di conseguenza il trasporto deve essere effettuato in condizioni tali da proteggere il materiale da vapore ed umidità da un lato e da urti ed abrasioni dall'altro.

All'arrivo è consigliabile verificare le condizioni del materiale imballato ed annotare qualsiasi danno meccanico o causato dall'infiltrazione di acqua.

Stoccaggio

Il materiale preverniciato deve essere protetto da umidità, pioggia e dal rischio di creazione di condensa.

In magazzino le condizioni di stoccaggio ideali prevedono un ambiente ventilato e temperato.

Si dovrà fare attenzione ad evitare che il prodotto sia esposto o venga a contatto con prodotti corrosivi, quali prodotti chimici, solventi o vapori nocivi. Anche in cantiere si dovranno rispettare le condizioni sopra citate, nei limiti del possibile. Durante il periodo di stoccaggio comunque al materiale dovrà essere garantita la massima protezione da vapore ed umidità.

Quando il materiale viene stoccato all'esterno, si consiglia di eseguire le seguenti procedure:

- Stoccare le lamiere con un'inclinazione tale da permettere il drenaggio;
- Lasciare uno spazio di almeno 15 cm tra la base dell'imballaggio ed il suolo, in modo da assicurare una buona ventilazione;
- Evitare che il materiale sia completamente avvolto da coperture in plastica per consentire, nei limiti del possibile, un ricircolo d'aria che prevenga la formazione di zone di condensa;
- In caso di stoccaggio di lungo periodo, il materiale dovrebbe essere controllato periodicamente. Qualora si constati la presenza di umidità, l'imballo dovrà essere aperto, i rotoli separati e completamente asciugati.
- In caso di rimozione del film protettivo, si dovrà prestare la dovuta attenzione ai limiti di tempo indicati dal fornitore, al tipo di pelabile ed alle raccomandazioni riguardanti metodo e durata dello stoccaggio.

Movimentazione

Il materiale preverniciato può essere maneggiato come ogni altro laminato. Nonostante ciò bisogna ricordare che la superficie è quella di un prodotto finito: per questo motivo è necessario prestare la stessa attenzione riservata ad un prodotto finito pronto per la consegna all'utilizzatore finale.

Nei cantieri edili

Quando il materiale viene manipolato con mezzi di sollevamento, si deve prestare particolare cura alla protezione dei lati e della parte inferiore. È consigliabile l'uso di bandelle o fasce in nylon (o rivestite di neoprene); di contro è sconsigliabile l'uso di cavi di acciaio non protetti. In caso di carrelli elevatori la movimentazione ed il sollevamento devono avvenire utilizzando specifici applicativi per i coils. Durante l'assemblaggio, eventuali particelle metalliche derivanti dalle operazioni di tranciatura, taglio, foratura o stampaggio dovranno essere rimosse con cura per evitare la formazione di incrostazioni sulla superficie verniciata. Va inoltre ricordato che i danni superficiali prodotti durante le differenti operazioni possono essere evitati in gran parte con l'uso di film protettivi. È importante però che tali film di protezione vengano rimossi entro 8 giorni dalla posa del prodotto.

In officina

Le raccomandazioni sopra esposte sono applicabili anche in officina. Il laminato preverniciato deve essere manipolato con la stessa cura che si presta ai prodotti finiti. Inoltre, si dovrebbero tener presenti i seguenti punti:



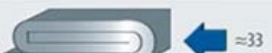



- le attrezzature devono essere pulite e le superfici a contatto con la lamiera devono essere lisce e prive di irregolarità;
- le culle di contenimento del rotolo preverniciato devono essere adeguatamente robuste ed adatte a sostenere rotoli pesanti senza rischio di danneggiarne la superficie;
- i rotoli di materiale preverniciato devono essere protetti da eventuali danni alla superficie e agli angoli e in nessun caso vanno fatti rotolare a terra;
- se i rotoli vengono stoccati a terra dopo il disimballaggio, è necessario posizionarli su feltro in modo da evitare danni dovuti alle asperità del suolo o ad altre cause, che possono rendere inutilizzabile la prima spira;
- la sovrapposizione dei rotoli è sconsigliabile;
- al momento del taglio della reggia per l'apertura dei rotoli e dell'imballaggio, si dovrà evitare ogni tipo di pressione che possa intaccare più spire. Se non è possibile evitare tali pressioni, si dovrà posizionare del cartone di fibra compresso - o materiale simile - a protezione della superficie verniciata.

Quando il disimballaggio è effettuato manualmente, bisogna fare in modo di non graffiare la superficie. Una volta che il nastro viene tagliato in lastre, bisogna evitare lo sfregamento fra le stesse. Nel caso in cui le lastre vengano depositate sul suolo dell'officina, è necessario posizionarle con il lato posteriore al suolo e poi in senso alternato. La pressione potrà essere diminuita attraverso l'inserimento fra una lastra e l'altra di carta rinforzata; allo stesso tempo si eviteranno danni alla superficie a causa di bave o angoli tranciati. È consigliabile l'uso di guanti puliti ed asciutti.

Lavorabilità

Il laminato ha un'ottima duttilità e possono essere fatte pieghe fino a 180°. Per evitare micro fessurazioni e lesioni del rivestimento, è indispensabile osservare alcune semplici regole (utili per qualsiasi laminato rivestito):

- a) evitare di intervenire sul laminato con punteruoli o qualsiasi altro attrezzo che possa segnare e intagliare il rivestimento;
- b) realizzare pieghe arrotondate e non a spigolo vivo o schiacciate; realizzare pieghe con raggio di curvatura della parte interna indicata nella scheda tecnica.

Indice ECCA*	Schema
0T	 >100
0,5T	 ≈50
1T	 ≈33
1,5T	 ≈25
2T	 ≈20
2,5T	 ≈17

* ECCA: European Coil Coating Association

Le informazioni sulle caratteristiche tecniche del prodotto ed in particolare sulla lavorabilità del laminato, sono disponibili attraverso le schede tecniche presenti nel sito internet www.mazonettometalli.it

Comportamento con altri metalli

Nel corso di montaggio di coperture, facciate ed opere di lattoneria, è necessario tenere in considerazione tutte le precauzioni atte ad evitare il contatto diretto di due metalli aventi potenziale chimico diverso, soprattutto se questa differenza è notevole. Il contatto tipicamente rischia di avvenire quando le opere di finitura sono eseguite, specialmente nella realizzazione di canali di gronda o pluviali, con metallo diverso da quello di cui sono composte le lastre di copertura.

Rimozione pelabile

Il film pelabile è sensibile ai raggi UV ed alla temperatura; dopo lunghi periodi di esposizione alla luce e/o alla variazioni di temperatura, la colla indurisce ed il film diventa molto più difficile da rimuovere. Per questa ragione dovrebbe essere rimosso il prima possibile in cantiere, indicativamente entro 8 giorni dalla posa.

Consigli

Tagliare accuratamente il film nelle parti che diventeranno inaccessibili dopo la trasformazione o installazione.

Rimuovere anticipatamente le parti del film che saranno "intrappolate" negli sviluppi di trasformazione o negli incastri di installazione degli elementi.

Comportamento al variare della temperatura ed alla fiamma diretta

Il laminato può essere posto a temperature molto basse senza subire alcun danno perché è un materiale non gelivo. A differenza di altri metalli può essere piegato anche a basse temperature senza il pericolo che si formino micro fessurazioni. Si suggerisce tuttavia di lavorare il materiale ad una temperatura superiore a 0° C per non danneggiare il rivestimento.

Il laminato non deve in nessun modo, essere messo a contatto con fiamme dirette; elevate temperature possono danneggiare in modo irreversibile il materiale stesso.

Manutenzione

Le coperture dei tetti, i rivestimenti e le opere di lattoneria in genere devono essere controllati ad intervalli regolari di tempo. A questo proposito si consiglia di stipulare un contratto d'ispezione e manutenzione per poter garantire un controllo ed una manutenzione regolare dei componenti. Quanto prima vengono individuati i cambiamenti o i danni, tanto più si riducono le spese per le riparazioni o per altre misure manutentive, così come le spese necessarie per la risoluzione dei danni che sono insorti. L'ispezione consiste in un controllo fatto da figure specializzate, allo scopo di determinare lo stato di fatto, in modo particolare depositi di sporcizia, crescite di piante, danni dovuti alla corrosione, formazione di incrinature e deve essere controllata la funzionalità dei componenti installati.

Nel caso in cui sia posto in ambienti industriali o dove sono presenti notevoli quantità di polveri sottili che possano depositarsi sulla superficie esterna del laminato, può essere eseguita una pulizia superficiale con acqua ed un detergente non aggressivo.

Particolare attenzione deve essere posta all'ambiente nel quale viene installato il prodotto. In ambienti in cui le condizioni atmosferiche intense associate alle esposizioni in contesto industriale e/o marino e potenziate dagli effetti di alcuni fenomeni quali abrasioni, condizioni igrometriche elevate, contatto con acqua marina ecc., è necessario che il cliente proceda a verifiche e ad analisi tecniche approfondite prima di impiegare il prodotto.