

## SCHEMA TECNICA - cod 21,22,23,26,28,31,37,28

### TRATTAMENTO DI BRUNITURA SU RAME ED OTTONE

#### SCHEMA .

TRATTAMENTO DI BRUNITURA SU RAME, OTTONE e BRONZO

Informazioni conoscitive I Metalli sono elementi vivi e che rispondono agli agenti atmosferici a cui sono sottoposti. A differenza delle vernici o resine essi sono soggetti a corrosione chimica, con effetti più o meno rilevanti. La pellicola che si forma nella superficie esterna del Rame e dell'Ottone presenta colori variabili, in funzione del luogo, dell'inclinazione, dell'esposizione al sole, del tempo e di altri fattori a volte neppure facilmente individuabili. È certo e appurato che il tempo migliora le condizioni del metallo.

Le discromie presenti nel trattamento finale vanno a garantire che si tratta di un processo chimico di trasformazione della superficie.

#### Il trattamento di brunitura sul Rame ed Ottone della Copperture –

Codificati nella scala ossidazione con numero 21,22,23,26,28,31,37 e 38.

Al fine di ottenere finiture superficiali brinite sul rame ed ottone, Copperture ha sviluppato ed affinato un processo industriale per la brunitura controllata della superficie. La superficie trattata acquisisce uno strato superficiale con finiture più o meno scure e più o meno uniformi in base alla tonalità richiesta, ci sarà comunque una variabilità di tonalità tra i diversi elementi. Le finiture 21,22,23,26 e 28 sono per l'ottone mentre le finiture 31,37 e 38 sono per il rame. Le lavorazioni vengono eseguite su vasche con processi controllati e non sono replicabili al di fuori della nostra sede produttiva

#### Dimensioni massime dei profili

Il trattamento di ossidazione è fattibile su profili presso piegati o su lastre con dimensione massima 4500 x 1000 .mm, il fuori misura è in alcuni casi fattibile ma ne va discussa la fattibilità.

#### INDICAZIONI .

Istruzioni per la posa in opera

1. Movimentare i pezzi con cautela (non trascinarli e strisciare, i pezzi vanno sollevati)
2. Utilizzare un paio di guanti (non in gomma), i guanti devono essere puliti e non sporchi d'olio o altro materiale contaminante.
3. Utilizzare indumenti a maniche lunghe, e pantaloni lunghi.
4. Non utilizzare alcun prodotto chimico.
5. Eventuale uso di saldatrice (e sorgenti di calore in genere) altera la patina superficiale; fare quindi molta attenzione.
6. Durante la posa il materiale va conservato in luogo fresco ventilato ed asciutto, non bagnare il materiale accatastato.

Tutto ciò non specificato nella scheda tecnica può essere richiesto via mail all'indirizzo mail [info@copperture.it](mailto:info@copperture.it)

Caerano il 12/01/2009

Aggiornamento del 05/12/2017

PRESA VISIONE ed ACCETTAZIONE

AZIENDA \_\_\_\_\_

P. IVA \_\_\_\_\_

NOME E COGNOME DEL RESPONSABILE

\_\_\_\_\_

Firma e timbro \_\_\_\_\_

Copperture Snc di Precoma Pierangelo e Sergio – Via Barco 90e – 31030 Altivole Tv – tel 0423651092 –

email [info@copperture.it](mailto:info@copperture.it) web [www.copperture.com](http://www.copperture.com) P.iva e codice fiscale IT 03972380269

Le informazioni contenute in questa scheda si basano sulle nostre attuali conoscenze e sono riferite unicamente al prodotto indicato.