

## Sistema verniciante MP10AS

La denominazione "sistema MP10AS" (alto spessore) identifica un acciaio preverniciato con resina polivinilidenefluoridrica (PVDF) in rapporto 70/30 di Kynar 500 che garantisce al prodotto finito altissima qualità in grado di soddisfare particolari esigenze quali lavorabilità del materiale, resistenze chimiche e resistenze ad esposizioni a forti irradiazioni ai raggi UV; viene utilizzato in particolare per pareti a vista, coperture e pannelli sandwich che andranno ad essere installati, oltre che in ambienti ad alto tasso di inquinamento, anche in zone industriali e/o marine a forte insolazione, con una durata indicativa prevista di almeno 15 anni \*.

### Caratteristiche fisiche

L'acciaio laminato a freddo, a seconda della qualità finale richiesta dal cliente, viene zincato a caldo secondo la norma europea attualmente in vigore e per avere una garanzia superiore sulla durata del prodotto finito non scenderà mai sotto i 275 gr/m<sup>2</sup> di zinco.

Il ciclo di verniciatura prevede un trattamento esente cromo di nitrocobaltazione e passivazione ai sali di zirconio dell'acciaio zincato che andrà a supportare i 15 µm di primer e i 20 µm di vernice di finitura per formare uno strato secco totale di 35 µm nominali di protezione organica.

Per la faccia inferiore è prevista l'applicazione di 15 µm primer e 7 µm di backcoat schiumabile epossipoliuretano.

Per poter garantire le caratteristiche di resistenza ai raggi UV la formulazione del PVDF prevede l'utilizzo di particolari pigmenti ceramici che restringono però il range di riproducibilità delle tinte.

### Caratteristiche chimico/qualitative

<b>Resistenza nebbia salina</b> (EN 13523-8)	La prova viene eseguita secondo la norma di riferimento e dopo 750 ore di esposizione non si ammettono sbollature sulla croce oltre i 2 mm per parte (4 mm totali) e sul piano oltre il grado 8 sulla scala della norma ASTM D714
<b>Resistenza all'umidità</b> (EN 13523-25)	La prova viene eseguita secondo la norma di riferimento e non si ammettono sbollature superiori a 8 secondo la ASTM D714, dopo 3000 ore di esposizione
<b>Resistenza alla piega</b> (EN 13523-7)	La prova serve per determinare l'adesione della vernice all'acciaio che non deve superare 1,0 t strappando con nastro adesivo la curva della piega, e l'elasticità del film protettivo che non deve fessurare oltre 1,5 t
<b>Brillantezza</b> (EN 13523-2)	Si misura con un glossmetro che abbia il raggio di incidenza a 60° e deve rientrare in 30 ±5 gloss
<b>Durezza</b> (EN 13523-4)	Si misura incidendo a 45° il film protettivo con mine Koh-I-Noor e non deve essere inferiore al grado HB
<b>Grado di polimerizzazione</b> (EN 13523-11)	Dopo 100 doppie passate (50 per i metallizzati) con batuffolo imbevuto in MEK (metil-etilchetone) e pressione di 1 kg, il film protettivo non deve presentare cedimenti

(\*) Previo accordo da ambo le parti e ns. valutazione del sito d'installazione.