

## Sistema verniciante MP20

La denominazione "sistema MP20" identifica un acciaio preverniciato con resina poliuretanica rinforzata con poliammidica (PU/PA) applicata ad alto spessore che garantisce al prodotto finito altissima qualità in grado di soddisfare particolari esigenze quali lavorabilità del materiale unendo la flessibilità all'alta durezza conferita dalla poliammide, resistenze chimiche e resistenze a esposizioni a forti irradiazioni 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 30 µm di primer e i 30 µm di vernice di finitura per formare uno strato secco totale di 60 µm nominali di protezione organica.

Per la faccia inferiore è prevista l'applicazione di 5/7 µm di backcoat schiumabile epossipoliuretanico.

Il sistema MP20, analogo se non superiore al tradizionale sistema PVDF, permette un'alta riproducibilità delle tinte nonostante la policy ambientale Marcegaglia imponga l'utilizzo delle sole vernici atossiche, formulate cioè senza l'utilizzo di pigmenti tossici quali ad esempio cromati, molibdati e sali di piombo.

### 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 sul piano oltre il grado 8 sulla scala della norma 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 H
<b>Grado di polimerizzazione</b> (EN 13523-11)	Dopo 100 doppie passate con batuffolo imbevuto in MEK (metil-etil-chetone) e pressione di 1 kg circa, il film protettivo non deve presentare sfaldamenti

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