

SYSTEM POWLEKANIA MP3

Nazwa „system MP3” oznacza blachę stalową powlekaną żywicą poliestrową, dzięki czemu otrzymujemy wyrób gotowy o szerokich możliwościach zastosowania i dobrym stosunku jakości do ceny: wyrób ten stosowany jest głównie w budownictwie, w szczególności do wykonywania ścian, pokryć dachowych i płyt warstwowych, które są przeznaczone do instalowania w zwykłych warunkach o średnim stopniu zanieczyszczenia, a ich przewidywany okres trwałości wynosi co najmniej 10 lat *.

Charakterystyka fizyczna

Blacha walcowana na zimno, w zależności od jakości wymaganej przez klienta końcowego, jest cynkowana ogniowo zgodnie z obecnie obowiązującą normą europejską a zalecana grubość powłoki cynku powinna być nie niższa niż 2140 g/m².

Cykl powlekania obejmuje bezchromową technologię obróbki blachy ocynkowanej przez azotowanie i kobaltowanie oraz pasywację w solach cyrkonu, a następnie nakładanie powłoki składającej się z 5 µm podkładu - primera i 20 µm lakieru poliestrowego, co utworzy suchą organiczną warstwę ochronną o łącznej grubości nominalnej 25 µm.

Na stronę dolną nakłada się lakier spieniany o grubości 5-7 µm lub, na życzenie klienta, warstwę uzyskaną w cyklu analogicznym jak dla strony górnej.

Stopień powtarzalności kolorów jest bardzo wysoki, mimo że polityka środowiskowa Marcegaglia wymaga stosowania wyłącznie lakierów nietoksycznych, a więc takich, w których składzie nie przewiduje się stosowania pigmentów toksycznych, takich jak na przykład związki chromu, molibdenu czy sole ołowiu.

Charakterystyka chemiczno-jakościowa

Odporność na mgłę solną (EN 60079-15)	Próbie przeprowadza się w komorze solnej zgodnie z odnośną normą; po 500 godzinach ekspozycji nie mogą wystąpić odpryski na krawędziach o wymiarach większych niż 2 mm z każdej strony (łącznie 4 mm), a na powierzchni powyżej 8 stopnia w skali określonej w normie ASTM D714.
Próba zgięcia łącza teowego (EN13523-7)	Celem próby jest ustalenie przylegania lakieru do blachy, którego wartość nie może przekroczyć 1,5 t przy zrywaniu za pomocą taśmy samoprzylepnej zagięcia oraz elastyczności powłoki ochronnej ochronnego, na której nie mogą wystąpić pęknięcia powyżej 2,5 T.
Połysk (EN13523-2)	Pomiaru dokonuje się za pomocą reflektometru (polyskomierza) o kącie pomiaru 60°; wynik musi mieścić się w przedziale 30 ±5 .
Twardość ołówka (EN13523-4)	Pomiaru dokonuje się przez nacięcie filmu ochronnego pod kątem 45° za pomocą ołówka grafitowego o twardości Koh-I-Noor, a wynik nie może być niższy niż stopień F.
Odporność na rozpuszczalniki (EN13523-11)	Po 100 dwukrotnych pociągnięciach (50 dla wyrobów metalizowanych) wacikiem nasączonym rozpuszczalnikiem - ketonem metylo-etylowym i pod obciążeniem około 1 kg na powierzchni nie mogą pojawić się złuszczenia.

(*) Po uzgodnieniu przez obie strony i po naszej ocenie miejsca instalacji.