

System powlekania MP4

Nazwa „system MP4” oznacza blachę stalową powlekaną żywicą poliestrowo-poliamidową lub poliestrem o porowatej powierzchni (wrinkled); pierwsze rozwiązanie zapewnia, że wyrób jest bardzo elastyczny (przy jednoczesnym zapewnieniu wysokiej twardości powierzchniowej) i posiada wyjątkową odporność na zarysowania; stosowany jest głównie do produkcji rynien, kanałowych systemów odprowadzania deszczówki i ogólnie pokryć dachowych. Druga wersja jest zaprojektowana specjalnie dla potrzeb produkcji pokryć dachowych „tzw.” blachodachówek posiadających połysk o wartości zbliżonej do 0. Ten wyrób powlekany można porównać z systemem Marcegaglia „MP3”, którego 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 odwrotną stronę 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 360 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 0,5 t przy zrywaniu za pomocą taśmy samoprzylepnej zagięcia oraz elastyczności filmu ochronnego, na którym nie mogą wystąpić pęknięcia powyżej 1,5 T.

Połysk (EN13523-2)

Pomiaru dokonuje się za pomocą reflektometru o kącie pomiaru 60°; wynik musi mieścić się w przedziale 30 ±5.

Próba twardości - próba ołówka (EN13523-4)

Pomiaru dokonuje się przez nacięcie lakieru ochronnego pod kątem 45° za pomocą ołówka grafitowego Koh-I-Noor, a wynik nie może być niższy niż stopień H.

Odporność na rozpuszczalniki (EN13523-11)

Po 100 dwukrotnych pociągnięciach (50 dla wyrobów metalizowanych) wacikiem nasączonym rozpuszczalnikiem - ketonem metyloowo-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.