

System powlekania MP4 AS

Nazwa "System MP4AS" odnosi się do blachy stalowej lakierowanej żywicami poliestrowo-poliamidowymi lub poliestrem o porowatej powierzchni; pierwsze rozwiązanie zapewnia elastyczność produktu końcowego (przy zachowaniu twardości powierzchni) oraz niezwykłą odporność na zadrapania, przez co znajduje zastosowanie głównie przy produkcji rynien, systemów odprowadzania deszczówki i pokryć dachowych.

Druga wersja jest stosowana pod kątem produkcji pokryć dachowych „blachodachówek” o matowej powierzchni lub zerowym połysku. Wstępnie pomalowany produkt może być porównany z systemem Marcegaglia MP3 o przewidywanej trwałości co najmniej 10 lat.(*)

Charakterystyka fizyczna

Stal walcowana na zimno, w zależności od końcowej jakości wymaganej przez klienta, jest cynkowana ognio-wo wg normy europejskiej, w celu osiągnięcia gwarancji najwyższej jakości przez cały okres użytkowania wyrobu końcowego, pokrycie cynkowe nie może być cieńsze niż 140 gr/m². System lakierowania przewiduje chemiczną obróbkę bez użycia chromu, w soli nitrowo-kobaltowej oraz pasywację w soli cyrkonu stali ocynkowanej, obróbka ta jest podstawą do nałożenia 15 μm warstwy podkładowej oraz 20 μm lakieru końcowego, tworząc suchą organiczną powłokę ochronną o znamionowej grubości 35 μm. Na drugiej stronie taśmy ocynkowanej, przewiduje się zastosowanie specjalne warstwy lakieru spienianego o grubości ok 5 do 7 μm lub, na specjalne życzenie klienta, tego samego wykończenia co na stronie górnej. System MP4as umożliwia lepsze odwzorowanie odcieni i barw kolorów, zgodnie z przyjazną środowisku filozofią Marcegaglia SpA zakładającą używanie wyłącznie z lakierów nietoksycznych, nie zawierających toksycznych pigmentów takich jak chromiany, molibdeniany czy sole ołowiu.

Charakterystyka chemiczno-jakościowa

Odporność na mgłę solną (wg EN 60079-15)	Badanie prowadzi się zgodnie z normą europejską. Nie zezwala ono na powstawanie bąbli mierzonych w poprzek przekroju nie większych niż 2 mm od krawędzi (łącznie 4 mm) oraz na powierzchni, większych niż stopień 8 wg. skali ASTM D714 na powierzchni, po 500 godzinach utrzymywania w komorze.
Próba zgięcia łącza teowego (EN13523-7)	Próba określa przyczepność farby do stali, która nie może przekraczać 1,0 T i jest wykonywana przez próbę zdzierania farby za pomocą taśmy samoprzylepnej ze zgięcia aby zbadać elastyczność farby, która nie może pękać przy wartościach powyżej 2,0 T.
Połysk (EN13523-2)	Zgodnie z próbką
Próba twardości - próba ołówka (EN13523-4)	Jest ona wykonywana poprzez zarysowanie farby pod kątem 45° za pomocą ołówka o twardości K lub I Noor i w efekcie nie może być niższa niż stopień F.
Odporność na rozpuszczalniki (EN13523-11)	Po 100-krotnym podwójnym potarciu wacikiem bawełnianym nasączonym rozpuszczalnikiem – ketonem- metylowo- etanowym pod naciskiem ok. 1kg, powłoka lakierowana nie może wykazywać żadnych odchyień ani wad.

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