

Sistema verniciante MP5AS

La denominazione "sistema MP5AS" identifica un acciaio preverniciato con resina poliestere a lunga catena molecolare o poliuretanica che garantisce al prodotto finito alta qualità in grado di soddisfare clienti esigenti; il preverniciato, reso più nobile da un primer alto spessore, denota resistenze chimiche e caratteristiche meccaniche di grado superiore al sistema base, 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, nella qualità di Z200 gr/m² 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 il pacchetto composto dai 15 µm di primer e 20 µm di vernice top coat per formare uno strato secco totale di 35 µm nominali di protezione organica.

Per la faccia inferiore è prevista l'applicazione di 5/7 µm di backcoat schiumabile oppure, a richiesta da parte del cliente, dell'analogo ciclo utilizzato sulla faccia superiore.

La riproducibilità delle tinte è molto elevata 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

Resistenza nebbia salina (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
Resistenza alla piega (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 2,0 t
Brillantezza (EN 13523-2)	Si misura con un glossmetro che abbia il raggio di incidenza a 60° e deve rientrare in 30 ±5 gloss
Durezza (EN 13523-4)	Si misura incidendo a 45° il film protettivo con mine Koh-I-Noor e non deve essere inferiore al grado F
Grado di polimerizzazione (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.