

Sistema verniciante MPE

La denominazione "sistema MPE" identifica un prodotto preverniciato con particolari qualità estetiche e di finitura superficiale oltre all'accuratezza del supporto base, dedicato espressamente all'elettrodomestica e all'industria più raffinata. È previsto l'utilizzo di diversi tipi di resine, dai poliesteri standard, ai lucidi, agli strutturati-bucciati, ai poliuretanic ecc, in base all'esigenza del cliente e alla destinazione d'uso; il materiale preverniciato rispondente a questo sistema verniciante è per lo più destinato all'interno.

Caratteristiche fisiche

L'acciaio laminato a freddo, a seconda della qualità finale richiesta dal cliente, viene destinato direttamente alla preverniciatura o può essere zincato a caldo secondo la norma europea attualmente in vigore, con copertura di zinco di min. 100 g/m².

Il ciclo di verniciatura prevede un trattamento esente cromo di nitrocobaltazione e passivazione ai sali di zirconio dell'acciaio che andrà a supportare il pacchetto composto dai 5 µm di primer e 20 µm di vernice poliestere per formare uno strato secco totale di 25 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 500 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° ed è variabile a seconda del prodotto
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 circa, il film protettivo non deve presentare sfaldamenti

(*) A seconda delle resine utilizzate, il valore di copertura potrebbe essere diverso da quello standard.