

## Sistema verniciante MPF

La denominazione "sistema MPF" identifica un acciaio preverniciato con resina poliuretanica resa particolarmente dura e resistente al graffio grazie all'impiego di particolari cere; la natura poliuretanica garantisce al prodotto finito un'ottima stampabilità e flessibilità unite all'elevata resistenza all'abrasione e all'alta scivolosità conferite dagli additivi aggiuntivi.

Questo prodotto è indicato principalmente per la fabbricazione di particolari preverniciati stampati (*notevole diminuzione dell'usura dello stampo e della rumorosità ambientale*) o per profili in acciaio, spessore fino a 2 mm e/o con pieghe severe e settore automotive.

### 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, con copertura di zinco minima di 100 gr/m<sup>2</sup>.

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 poliuretanico e 20 µm di vernice anch'essa poliuretanica 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 (M2PF).

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

<b>Resistenza nebbia salina</b> (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
<b>Resistenza alla piega</b> (EN 13523-7)	La prova serve per determinare l'adesione della vernice all'acciaio che non deve superare 0.5 t strappando con nastro adesivo la curva della piega, e l'elasticità del film protettivo che non deve fessurare oltre 1,5 t
<b>Brillantezza</b> (EN 13523-2)	Si misura con un glossmetro a 60° e varia a seconda della finitura superficiale concordata col cliente
<b>Durezza</b> (Scratch Test EN 13523-12)	Si misura con apparecchiatura apposita e non deve essere inferiore a 2.7 kg
<b>Grado di polimerizzazione</b> (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