

Sistema verniciante MPS100

La denominazione "sistema MPS100" identifica un acciaio preverniciato con resina polivinilcloruro (PVC) che garantisce al prodotto finito altissima qualità in grado di soddisfare particolari esigenze quali lavorabilità del materiale, resistenze chimiche e caratteristiche meccaniche di flessibilità di grado superiore; viene utilizzato in particolare per pareti e pannelli sandwich che andranno ad essere installati indoor.

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.

Il ciclo di verniciatura prevede un trattamento esente cromo di nitrocobaltazione e passivazione ai sali di zirconio dell'acciaio zincato che andrà a supportare i 7 µm di primer e i 120 µm di vernice di finitura per formare uno strato secco totale di 127 µm nominali di protezione organica (PVC).

Per la faccia inferiore è prevista l'applicazione di 5/7 µm di backcoat schiumabile epossipoliuretano.

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 all'umidità (EN 13523-25)	La prova viene eseguita secondo la norma di riferimento e non si ammettono sbollature sul piano oltre il grado 8 sulla scala della norma ASTM D714, dopo 1000 ore di esposizione
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 1,5 t
Brillantezza (EN 13523-2)	Si misura con un glossmetro che abbia il raggio di incidenza a 60° e deve rientrare in 25 ±5 gloss