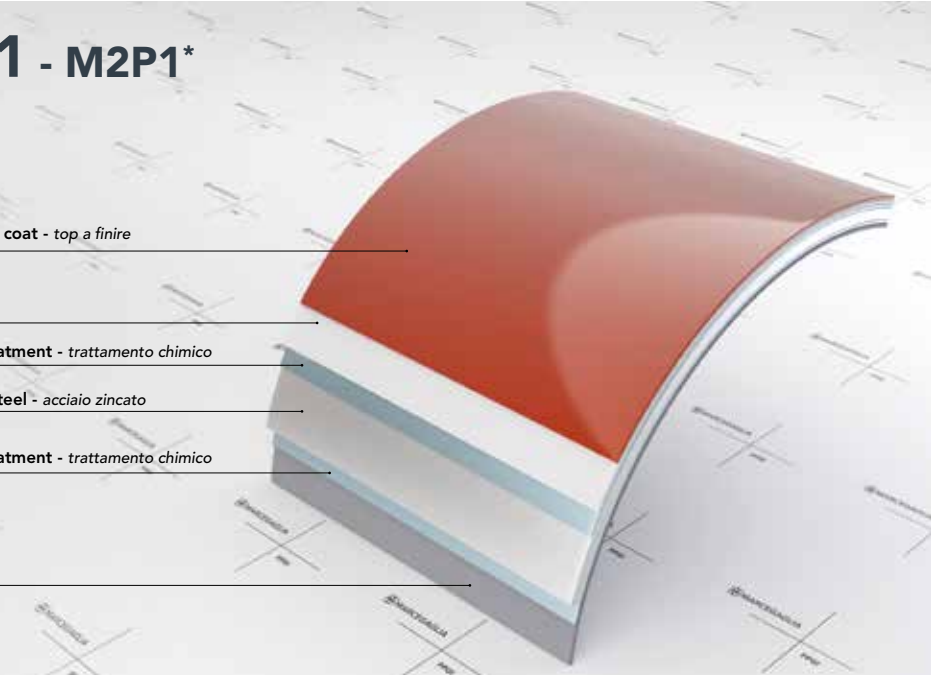


MP1 - M2P1*



15 µm
finishing top coat - top a finire

5 µm
primer

chemical treatment - trattamento chimico

galvanized steel - acciaio zincato

chemical treatment - trattamento chimico

5/7 µm
back coat

Substrate: galvanized Z100
Resin range: polyester
Thickness top: 15 µm
 + 5 µm primer + 5/7 µm backcoat
Anti-corrosion primer:
 epoxy-polyester primer
Finishing film: polyester
Backcoat: epoxy-polyester

Supporto base: zincato Z100
Tipo di resina: poliester
Spessore rivestimento:
 15 µm + 5 µm primer
 + 5/7 µm backcoat
Base anticorrosiva:
 primer epossipoliester
Film di finitura: poliester
Backcoat: epossipoliester

APPLICATION <i>UTILIZZO FINALE</i>	Building sector (interiors). Low chemical resistance requirements. Demi-gloss polyester resins only. <i>Settore edilizia (interni). Bassi requisiti di resistenza chimica. Il sistema prevede solo vernici poliester semilucide.</i>
INSTALLING <i>INSTALLAZIONE</i>	For internal use, low resistance requirements <i>Bassi requisiti di resistenza chimica. Vernici poliester semilucide.</i>
WARRANTY <i>GARANZIA</i>	N.A

Chemical and quality characteristics - Caratteristiche chimico/qualitative	
Salt spray resistance <i>Resistenza nebbia salina (EN 13523-8)</i>	The test is performed with reference and according to euronorm and does not allow for blisters on the cross more than 2 mm per edge (total 4 mm) and, on the surface, more than the degree 8 from the ASTM D714 scale after 250 hours exposure. - <i>La prova viene eseguita secondo la norma di riferimento e dopo 250 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.</i>
T-bend test <i>Resistenza alla piega (EN 13523-7)</i>	The test determines the adhesion of the paint to the steel which must not exceed 2.0 T, and it is performed by tearing with adhesive ribbon the bending itself and the elasticity of the paint that must not crack over 3.0 T. <i>La prova serve per determinare l'adesione della vernice all'acciaio che non deve superare 2,0 T strappando con nastro adesivo la curva della piega, e l'elasticità del film protettivo che non deve fessurare oltre 3,0 T.</i>
Specular gloss - Brillantezza <i>(EN 13523-2)</i>	It is measured with a gloss-meter having the incidence radius of 60° and must be within 30 ±10 gloss. <i>Si misura con un glossmetro che abbia il raggio di incidenza a 60° e deve rientrare in 30 ±10 gloss.</i>
Pencil hardness - Durezza <i>(EN 13523-4)</i>	It is measured by engraving the paint at 45° with K oh-I-Noor pencils and must not be any lower than grade F. <i>Si misura incidendo a 45° il film protettivo con mine Koh-I-Noor e non deve essere inferiore al grado F.</i>
Resistance to solvents <i>Grado di polimerizzazione (EN 13523-11)</i>	After 100 double rubbing (50 for metal colors) with cotton pad, soaked in MEK (metil-etilchetone) and pressure of about 1 kg, the paint must not show any significant discrepancy on both extremes of the tested surface. <i>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 cedimenti su entrambi gli estremi della superficie testata.</i>

* M2P1: double side - doppia faccia