

# MP3HF

**20 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 Z140

**Resin range:** polyester

**Thickness top:** 20 µm  
+ 5 µm primer + 5/7 µm backcoat

**Anti-corrosion primer:**  
Epoxy-polyester primer

**Finishing film:**  
Polyester

**Backcoat:** epoxy-polyester

**Supporto base:** zincato Z140

**Tipo di resina:** poliester

**Spessore rivestimento:** 20 µm  
+ 5 µm primer + 5/7 µm backcoat

**Base anticorrosiva:**

Primer epossipoliester

**Film di finitura:** poliester

**Backcoat:** epossipoliester

<b>APPLICATION</b> UTILIZZO FINALE	Profiles, frames, shutters. Suitable for deep drawing and hard bending, also on high thickness material. <i>Produzione di profili, cornici, tapparelle. Idoneo a profondi stampaggi e pieghe severe anche su alti spessori.</i>
<b>INSTALLING</b> INSTALLAZIONE	For indoor applications <i>Per usi interni</i>
<b>WARRANTY</b> GARANZIA	N.A

## Chemical and quality characteristics - Caratteristiche chimico/qualitative

<b>Salt spray resistance</b> Resistenza nebbia salina (EN 13523-8)	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 360 hours exposure. - <i>La prova viene eseguita secondo la norma di riferimento e dopo 360 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>
<b>T-bend test</b> Resistenza alla piega (EN 13523-7)	The test determines the adhesion of the paint to the steel which must not exceed 0.5 T, and it is performed by tearing with adhesive ribbon the bending itself and the elasticity of the paint that must not crack over 1T. <i>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 1T.</i>
<b>Specular gloss - Brillantezza</b> (EN 13523-2)	It is measured with a gloss-meter having the incidence radius of 60° and must be within 30 ±5 gloss. <i>Si misura con un glossmetro che abbia il raggio di incidenza a 60° e deve rientrare in 30 ±5 gloss.</i>
<b>Pencil hardness - Durezza</b> (EN 13523-4)	It is measured by engraving the paint at 45° with Koh-I-Noor pencils and must not be any lower than grade H. <i>Si misura incidendo a 45° il film protettivo con mine Koh-I-Noor e non deve essere inferiore al grado H.</i>
<b>Resistance to solvents</b> Grado di polimerizzazione (EN 13523-11)	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>