



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-polyamide
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:
poliesteri - poliammidici
Spessore rivestimento: 20 µm
+ 5 µm primer + 5/7 µm backcoat
Base anticorrosiva:
primer epossipoliestere
Film di finitura: poliestere
Backcoat: epossipoliestere

APPLICATION UTILIZZO FINALE	Building sector - gutters, flashings, general roofing. Non-slip and wrinkled finish available. Settore edilizia - grondaie, lattonerie, coperture generali. Disponibile nelle finiture antiscivolo e wrinkled.
INSTALLING INSTALLAZIONE	Standard, with low pollution levels Standard, con bassi livelli di inquinamento
WARRANTY GARANZIA	10 years 10 anni

Chemical and quality characteristics - Caratteristiche chimico/qualitative	
Salt spray resistance 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 500 hours exposure. - 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
T-bend test Resistenza alla piega (EN 13523-7)	The test determines the adhesion of the paint to the steel which must not exceed 1.0 T, and it is performed by tearing with adhesive ribbon the bending itself and the elasticity of the paint that must not crack over 2.0 T - 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.
Specular gloss - Brillantezza (EN 13523-2)	As per sample A campione
Pencil hardness - Durezza (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 F. Si misura incidendo a 45° il film protettivo con mine Koh-I-Noor e non deve essere inferiore al grado F.
Resistance to solvents 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. 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.

* **M2P4: double side - doppia faccia**
MP4AS: 15 µm of primer, instead of 5 µm - 15 µm di primer, invece di 5 µm