

MP20

30 µm
finishing top coat - top a finire

30 µm
primer

chemical treatment - trattamento chimico

galvanized steel - acciaio zincato

chemical treatment - trattamento chimico

12 µm
back coat



Substrate: galvanized Z275
Resin range: Reinforced polyurethane with polyamide
Thickness top: 30 µm + 30 µm primer + 12 µm backcoat
Anti-corrosion primer: polyurethane primer
Finishing film: polyurethane-polyamide
Backcoat: epoxy-polyester

Supporto base: zincato Z275
Tipo di resina: poliuretano rinforzato con poliammide (PU/PA)
Spessore rivestimento: 30 µm + 30 µm primer + 12 µm backcoat
Base anticorrosiva: primer poliuretano
Film di finitura: poliuretano-poliammidico
Backcoat: epossipoliestere

APPLICATION UTILIZZO FINALE	Ensures performances comparable with systems based on plastisol (chemical resistance) and PVDF (UV radiation resistance). - <i>Garantisce valori analoghi ai sistemi a base di plastisol (resistenza chimica) e PVDF (resistenza all'esposizione solare).</i>
INSTALLING INSTALLAZIONE	High pollution / high UV radiation levels, industrial and seaside areas <i>Alto inquinamento / alti livelli di radiazioni UV, aree industriali e di mare</i>
WARRANTY GARANZIA	30 years <i>30 anni</i>

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 750 hours exposure. - <i>La prova viene eseguita secondo la norma di riferimento e dopo 750 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>
Humidity resistance Resistenza all'umidità (EN 13523-25)	The test is performed with reference and according to euronorm and does not allow for blisters on the cross more than the degree 8 from the ASTM D714 scale after 3000 hours exposure. <i>La prova viene eseguita secondo la norma di riferimento e non si ammettono sbollature superiori a 8 secondo la ASTM D714, dopo 3000 ore di esposizione.</i>
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 1.5 T. - <i>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.</i>
Specular gloss - Brillantezza (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>
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 H. <i>Si misura incidendo a 45° il film protettivo con mine Koh-I-Noor e non deve essere inferiore al grado H.</i>
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. <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>