

# MP20S

**20 µm**  
finishing top coat - top a finire

**30 µm**  
primer

chemical treatment - trattamento chimico

galvanized steel - acciaio zincato

chemical treatment - trattamento chimico

**10 µm**  
back coat



**Substrate:** galvanized Z275  
**Resin range:** polyurethane  
**Thickness top:** 20 µm  
+ 30 µm primer + 10 µm backcoat  
**Anti-corrosion primer:**  
polyurethane primer  
**Finishing film:**  
smooth-finish aliphatic  
polyurethane top coat

**Supporto base:** zincato Z275  
**Tipo di resina:** poliuretano  
**Spessore rivestimento:** 20 µm  
+ 30 µm primer + 10 µm backcoat  
**Base anticorrosiva:**  
primer poliuretano  
**Film di finitura:**  
top coat poliuretano alifatico  
a finitura liscia

<b>APPLICATION</b> UTILIZZO FINALE	Building sector - roofing and wall Settore edilizia - tetti e pareti
<b>INSTALLING</b> INSTALLAZIONE	This cycle is recommended for use both in normal environments and in environments where the radiation conditions are particularly severe . <i>Questo ciclo è consigliato per utilizzi sia in ambiente normale che in ambienti dove le condizioni di irraggiamento sono particolarmente severe.</i>
<b>WARRANTY</b> GARANZIA	35 years 35 anni

## 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 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>
<b>Humidity resistance</b> 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>
<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 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>
<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>Scratch Test - Durezza</b> (EN 13523-12)	Measured using an appropriate device and must be no less than 2.5 kg. <i>Si misura con apparecchiatura apposita e non deve essere inferiore a 2,5 kg.</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>