

Sistema verniciante MP1

La denominazione “sistema MP1” identifica un acciaio preverniciato con resine poliestere che garantiscono un prodotto finito di larghissimo impiego e un buon rapporto qualità/prezzo: viene utilizzato principalmente nel campo dell'edilizia, in particolare per pareti a vista, coperture e pannelli sandwich che andranno ad essere installati in-door*.

Caratteristiche fisiche

L'acciaio laminato a freddo, a seconda della qualità finale richiesta dal cliente, viene zincato a caldo secondo la norma europea attualmente in vigore, con copertura di zinco di 100 g/m².

Il ciclo di verniciatura prevede un trattamento esente cromo di nitroco-baltazione e passivazione ai sali di zirconio dell'acciaio zincato che andrà a supportare il pacchetto composto dai 5 µm di primer e 15 µm di vernice poliestere, per formare uno strato secco totale di 20 µm nominali di protezione organica.

Per la faccia inferiore è prevista l'applicazione di 5/7 µm di backcoat schiumabile oppure, a richiesta da parte del cliente, dell'analogo ciclo utilizzato sulla faccia superiore.

La riproducibilità delle tinte è molto elevata nonostante la policy ambientale Marcegaglia imponga l'utilizzo delle sole vernici atossiche, formulate cioè senza l'utilizzo di pigmenti tossici quali ad esempio cromati, molibdati e sali di piombo.

Caratteristiche chimico/qualitative

Resistenza nebbia salina (EN 13523-8)	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
Resistenza alla piega (EN 13523-7)	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
Brillantezza (EN 13523-2)	Si misura con un glossmetro che abbia il raggio di incidenza a 60° e deve rientrare in 30 ±10 gloss
Durezza (EN 13523-4)	Si misura incidendo a 45° il film protettivo con mine Koh-I-Noor e non deve essere inferiore al grado F
Grado di polimerizzazione (EN 13523-11)	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 sfaldamenti

(*) Sistema MP1: non garantibile la resistenza chimica e la costanza di colore.

Sistema verniciante MP3

La denominazione “sistema MP3” identifica un acciaio preverniciato con resine poliestere che garantiscono un prodotto finito di larghissimo impiego e un buon rapporto qualità/prezzo: viene utilizzato principalmente nel campo dell'edilizia, in particolare per pareti a vista, coperture e pannelli sandwich che andranno ad essere installati in ambienti normali a medio tasso di inquinamento, con una durata indicativa prevista di almeno 10 anni*.

Caratteristiche fisiche

L'acciaio laminato a freddo, a seconda della qualità finale richiesta dal cliente, viene zincato a caldo secondo la norma europea attualmente in vigore, con copertura di zinco di 140 g/m².

Il ciclo di verniciatura prevede un trattamento esente cromo di nitroco-baltazione e passivazione ai sali di zirconio dell'acciaio zincato che andrà a supportare il pacchetto composto dai 5 µm di primer e 20 µm di vernice poliestere, per formare uno strato secco totale di 25 µm nominali di protezione organica.

Per la faccia inferiore è prevista l'applicazione di 5/7 µm di backcoat schiumabile oppure, a richiesta da parte del cliente, dell'analogo ciclo utilizzato sulla faccia superiore.

La riproducibilità delle tinte è molto elevata nonostante la policy ambientale Marcegaglia imponga l'utilizzo delle sole vernici atossiche, formulate cioè senza l'utilizzo di pigmenti tossici quali ad esempio cromati, molibdati e sali di piombo.

Caratteristiche chimico/qualitative

Resistenza nebbia salina (EN 13523-8)	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
Resistenza alla piega (EN 13523-7)	La prova serve per determinare l'adesione della vernice all'acciaio che non deve superare 1,5 t strappando con nastro adesivo la curva della piega, e l'elasticità del film protettivo che non deve fessurare oltre 2,5 t
Brillantezza (EN 13523-2)	Si misura con un glossmetro che abbia il raggio di incidenza a 60° e deve rientrare in 30 ±5 gloss
Durezza (EN 13523-4)	Si misura incidendo a 45° il film protettivo con mine Koh-I-Noor e non deve essere inferiore al grado F
Grado di polimerizzazione (EN 13523-11)	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 sfaldamenti

(*) Previo accordo da ambo le parti e ns. valutazione del sito d'installazione.

Sistema verniciante MP3HF

La denominazione “sistema MP3HF” identifica un acciaio preverniciato con resine poliestere a lunga catena ad alta flessibilità: è utilizzato principalmente nel campo dei profili severi, dove è richiesta una particolare resistenza alla screpolatura su piega e un’ottima lubrificazione superficiale.

Caratteristiche fisiche

L'acciaio laminato a freddo, a seconda della qualità finale richiesta dal cliente, viene zincato a caldo secondo la norma europea attualmente in vigore, con copertura di zinco di 100 g/m².

Il ciclo di verniciatura prevede un trattamento esente cromo di nitroco-baltazione e passivazione ai sali di zirconio dell'acciaio zincato che andrà a supportare il pacchetto composto dai 5 µm di primer e 20 µm di vernice poliestere, per formare uno strato secco totale di 25 µm nominali di protezione organica.

Per la faccia inferiore è prevista l'applicazione di 5/7 µm di backcoat schiumabile oppure, a richiesta da parte del cliente, dell'analogo ciclo utilizzato sulla faccia superiore.

La riproducibilità delle tinte è molto elevata nonostante la policy ambientale Marcegaglia imponga l'utilizzo delle sole vernici atossiche, formulate cioè senza l'utilizzo di pigmenti tossici quali ad esempio cromati, molibdati e sali di piombo.

Caratteristiche chimico/qualitative

Resistenza nebbia salina (EN 13523-8)	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
Resistenza alla piega (EN 13523-7)	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 1,5 t
Brillantezza (EN 13523-2)	Si misura con un glossmetro che abbia il raggio di incidenza a 60° e deve rientrare in 30 ±5 gloss
Durezza (EN 13523-4)	Si misura incidendo a 45° il film protettivo con mine Koh-I-Noor e non deve essere inferiore al grado H
Grado di polimerizzazione (EN 13523-11)	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 sfaldamenti

Sistema verniciante MP4

La denominazione “sistema MP4” identifica un acciaio preverniciato con resina poliesterepoliammidica o con poliestere “raggrinzito” (wrinkled); la prima soluzione garantisce al prodotto finito una buona flessibilità (senza trascurare una buona durezza superficiale) e notevoli caratteristiche antigraffio ed è utilizzato principalmente per la fabbricazione di grondaie, pluviali o coperture in genere.

La seconda versione è studiata appositamente per la produzione di coperture caratterizzate da un aspetto “finto coppo” o comunque a brillantezza tendente a 0 gloss; il preverniciato può essere paragonato al sistema Marcegaglia “MP3”, con una durata indicativa prevista di almeno 10 anni*.

Caratteristiche fisiche

L'acciaio laminato a freddo, a seconda della qualità finale richiesta dal cliente, viene zincato a caldo secondo la norma europea attualmente in vigore, nella qualità di Z140 g/m² di zinco.

Il ciclo di verniciatura prevede un trattamento esente cromo di nitrocobaltazione e passivazione ai sali di zirconio dell'acciaio zincato che andrà a supportare il pacchetto composto dai 5 µm di primer e 20 µm di vernice poliestere, per formare uno strato secco totale di 25 µm nominali di protezione organica.

Per la faccia inferiore è prevista l'applicazione di 5/7 µm di backcoat schiumabile oppure, a richiesta da parte del cliente, dell'analogo ciclo utilizzato sulla faccia superiore.

La riproducibilità delle tinte è molto elevata nonostante la policy ambientale Marcegaglia imponga l'utilizzo delle sole vernici atossiche, formulate cioè senza l'utilizzo di pigmenti tossici quali ad esempio cromati, molibdati e sali di piombo.

Caratteristiche chimico/qualitative

Resistenza nebbia salina (EN 13523-8)	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
Resistenza alla piega (EN 13523-7)	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 1,5 t
Brillantezza (EN 13523-2)	Si misura con un glossmetro che abbia il raggio di incidenza a 60° e deve rientrare in 30 ±5 gloss
Durezza (EN 13523-4)	Si misura incidendo a 45° il film protettivo con mine Koh-I-Noor e non deve essere inferiore al grado H
Grado di polimerizzazione (EN 13523-11)	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 sfaldamenti

(*) Previo accordo da ambo le parti e ns. valutazione del sito d'installazione.

Sistema verniciante MP4U

La denominazione “sistema MP4U” identifica un acciaio preverniciato con resina poliuretanica-poliamidica che garantisce al prodotto finito un’ottima flessibilità (senza trascurare una buona durezza superficiale) e notevoli caratteristiche “antislip”, unite alla resistenza chimica elevata conferita dalla resina base poliuretanica; il preverniciato può essere paragonato al sistema intermedio Marcegaglia “MP5” e viene utilizzato principalmente per la fabbricazione di grondaie, pluviali o coperture in genere, con una durata prevista di almeno 15 anni*.

Caratteristiche fisiche

L'acciaio laminato a freddo, a seconda della qualità finale richiesta dal cliente, viene zincato a caldo secondo la norma europea attualmente in vigore e per avere una garanzia superiore sulla durata del prodotto finito non si scenderà mai sotto i 200 g/m² di zinco.

Il ciclo di verniciatura prevede un trattamento esente cromo di nitroco-baltazione e passivazione ai sali di zirconio dell'acciaio zincato che andrà a supportare il pacchetto composto dai 5 µm di primer e 20 µm di vernice poliuretanica-poliamidica, per formare uno strato secco totale di 25 µm nominali di protezione organica.

Per la faccia inferiore è prevista l'applicazione di 5/7 µm di backcoat schiumabile oppure, a richiesta da parte del cliente, dell'analogo ciclo utilizzato sulla faccia superiore.

La riproducibilità delle tinte è molto elevata nonostante la policy ambientale Marcegaglia imponga l'utilizzo delle sole vernici atossiche, formulate cioè senza l'utilizzo di pigmenti tossici quali ad esempio cromati, molibdati e sali di piombo.

Caratteristiche chimico/qualitative

Resistenza nebbia salina (EN 13523-8)	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
Resistenza alla piega (EN 13523-7)	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
Brillantezza (EN 13523-2)	A campione
Durezza (EN 13523-4)	Si misura incidendo a 45° il film protettivo con mine Koh-I-Noor e non deve essere inferiore al grado F
Grado di polimerizzazione (EN 13523-11)	Dopo 100 doppie passate (50 per i metallizzati) con batuffolo imbevuto in MEK (metil etilchetone) e pressione di 1 kg, il film protettivo non deve presentare cedimenti

(*) Previo accordo da ambo le parti e ns. valutazione del sito d'installazione.

Sistema verniciante MP4U AS

La denominazione “sistema MP4UAS” identifica un acciaio preverniciato con resina poliuretanic-poliamidica che garantisce al prodotto finito un'ottima flessibilità (senza trascurare una buona durezza superficiale) e notevoli caratteristiche “antislip”, unite alla resistenza chimica conferita dal primer alto spessore a 15 micron; il preverniciato può essere paragonato al sistema intermedio Marcegaglia “MP5” e viene utilizzato principalmente per la fabbricazione di grondaie, pluviali o coperture in genere, con una durata prevista di almeno 15 anni*.

Caratteristiche fisiche

L'acciaio laminato a freddo, a seconda della qualità finale richiesta dal cliente, viene zincato a caldo secondo la norma europea attualmente in vigore, nella qualità di Z200 g/m² di zinco.

Il ciclo di verniciatura prevede un trattamento esente cromo di nitroco-baltazione e passivazione ai sali di zirconio dell'acciaio zincato che andrà a supportare il pacchetto composto dai 15 µm di primer e 20 µm di vernice poliuretanic-poliamidica, per formare uno strato secco totale di 35 µm nominali di protezione organica.

Per la faccia inferiore è prevista l'applicazione di 5/7 µm di backcoat schiumabile oppure, a richiesta da parte del cliente, dell'analogo ciclo utilizzato sulla faccia superiore.

La riproducibilità delle tinte è molto elevata nonostante la policy ambientale Marcegaglia imponga l'utilizzo delle sole vernici atossiche, formulate cioè senza l'utilizzo di pigmenti tossici quali ad esempio cromati, molibdati e sali di piombo.

Caratteristiche chimico/qualitative

Resistenza nebbia salina (EN 13523-8)	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
Resistenza alla piega (EN 13523-7)	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
Brillantezza (EN 13523-2)	A campione
Durezza (EN 13523-4)	Si misura incidendo a 45° il film protettivo con mine Koh-I-Noor e non deve essere inferiore al grado F
Grado di polimerizzazione (EN 13523-11)	Dopo 100 doppie passate (50 per i metallizzati) con batuffolo imbevuto in MEK (metil etilchetone) e pressione di 1 kg, il film protettivo non deve presentare cedimenti

(*) Previo accordo da ambo le parti e ns. valutazione del sito d'installazione.

Sistema verniciante MP5

La denominazione “sistema MP5” identifica un acciaio preverniciato con resina poliestere a lunga catena molecolare che garantisce al prodotto finito resistenze chimiche e caratteristiche meccaniche di grado superiore; l'acciaio è destinato ad impieghi analoghi al “Sistema MP3” Marcegaglia, con una durata indicativa prevista di almeno 15 anni*.

Caratteristiche fisiche

L'acciaio laminato a freddo, a seconda della qualità finale richiesta dal cliente, viene zincato a caldo secondo la norma europea attualmente in vigore, nella qualità di Z200 g/m² di zinco.

Il ciclo di verniciatura prevede un trattamento esente cromo di nitroco-baltazione e passivazione ai sali di zirconio dell'acciaio zincato che andrà a supportare il pacchetto composto dai 5 µm di primer e 20 µm di vernice poliestere, per formare uno strato secco totale di 25 µm nominali di protezione organica.

Per la faccia inferiore è prevista l'applicazione di 5/7 µm di backcoat schiumabile oppure, a richiesta da parte del cliente, dell'analogo ciclo utilizzato sulla faccia superiore.

La riproducibilità delle tinte è molto elevata nonostante la policy ambientale Marcegaglia imponga l'utilizzo delle sole vernici atossiche, formulate cioè senza l'utilizzo di pigmenti tossici quali ad esempio cromati, molibdati e sali di piombo.

Caratteristiche chimico/qualitative

Resistenza nebbia salina (EN 13523-8)	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
Resistenza alla piega (EN 13523-7)	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
Brillantezza (EN 13523-2)	Si misura con un glossmetro che abbia il raggio di incidenza a 60° e deve rientrare in 30 ±5 gloss
Durezza (EN 13523-4)	Si misura incidendo a 45° il film protettivo con mine Koh-I-Noor e non deve essere inferiore al grado F
Grado di polimerizzazione (EN 13523-11)	Dopo 100 doppie passate (50 per i metallizzati) con batuffolo imbevuto in MEK (metil etilchetone) e pressione di 1 kg, il film protettivo non deve presentare cedimenti

(*) Previo accordo da ambo le parti e ns. valutazione del sito d'installazione.

Sistema verniciante MP10 AS

La denominazione “sistema MP10 AS” (alto spessore) identifica un acciaio preverniciato con resina polivinilidenefluoridrica (PVDF) in rapporto 70/30 di Kynar 500 che garantisce al prodotto finito altissima qualità in grado di soddisfare particolari esigenze quali lavorabilità del materiale, resistenze chimiche e resistenze ad esposizioni a forti irradiazioni ai raggi UV; viene utilizzato in particolare per pareti a vista, coperture e pannelli sandwich che andranno ad essere installati, oltre che in ambienti ad alto tasso di inquinamento, anche in zone industriali e/o marine a forte insolazione, con una durata indicativa prevista di almeno 15 anni*.

Caratteristiche fisiche

L'acciaio laminato a freddo, a seconda della qualità finale richiesta dal cliente, viene zincato a caldo secondo la norma europea attualmente in vigore e per avere una garanzia superiore sulla durata del prodotto finito non si scenderà mai sotto i 275 g/m² di zinco.

Il ciclo di verniciatura prevede un trattamento esente cromo di nitrocoibaltazione e passivazione ai sali di zirconio dell'acciaio zincato che andrà a supportare i 15 µm di primer e i 20 µm di vernice di finitura, per formare uno strato secco totale di 35 µm nominali di protezione organica.

Per la faccia inferiore è prevista l'applicazione di 15 µm primer e 7 µm di backcoat schiumabile epossipoliuretano.

Per poter garantire le caratteristiche di resistenza ai raggi UV la formulazione del PVDF prevede l'utilizzo di particolari pigmenti ceramici che restringono però il range di riproducibilità delle tinte.

Caratteristiche chimico/qualitative

Resistenza nebbia salina (EN 13523-8)	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
Resistenza all'umidità (EN 13523-25)	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
Resistenza alla piega (EN 13523-7)	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
Brillantezza (EN 13523-2)	Si misura con un glossmetro che abbia il raggio di incidenza a 60° e deve rientrare in 30 ±5 gloss.
Durezza (EN 13523-4)	Si misura incidendo a 45° il film protettivo con mine Koh-I-Noor e non deve essere inferiore al grado HB.
Grado di polimerizzazione (EN 13523-11)	Dopo 100 doppie passate (50 per i metallizzati) con batuffolo imbevuto in MEK (metil etilchetone) e pressione di 1 kg, il film protettivo non deve presentare cedimenti

(*) Previo accordo da ambo le parti e ns. valutazione del sito d'installazione.

Sistema verniciante MPE

La denominazione “sistema MPE” identifica un prodotto preverniciato con particolari qualità estetiche e di finitura superficiale oltre all'accuratezza del supporto base, dedicato espressamente all'elettrodomestica e alle applicazioni industriali più pregiate.

È previsto l'utilizzo di diversi tipi di resine, dai poliesteri standard, ai lucidi, agli strutturati-bucciati, ai poliuretani ecc, in base all'esigenza del cliente e alla destinazione d'uso; il materiale preverniciato rispondente a questo sistema verniciante è per lo più destinato alle parti interne.

Caratteristiche fisiche

L'acciaio laminato a freddo, a seconda della qualità finale richiesta dal cliente, viene destinato direttamente alla preverniciatura o può essere zincato a caldo secondo la norma europea attualmente in vigore, con copertura di zinco di min. 100 g/m².

Il ciclo di verniciatura prevede un trattamento esente cromo di nitro-cobaltazione e passivazione ai sali di zirconio dell'acciaio che andrà a supportare il pacchetto composto dai 5 µm di primer e 20 µm di vernice poliesteri per formare uno strato secco totale di 25 µm nominali di protezione organica*.

Per la faccia inferiore è prevista l'applicazione di 5/7 µm di backcoat schiumabile oppure, a richiesta da parte del cliente, dell'analogo ciclo utilizzato sulla faccia superiore.

La riproducibilità delle tinte è molto elevata nonostante la policy ambientale Marcegaglia imponga l'utilizzo delle sole vernici atossiche, formulate cioè senza l'utilizzo di pigmenti tossici quali ad esempio cromati, molibdati e sali di piombo.

Caratteristiche chimico/qualitative

Resistenza nebbia salina (EN 13523-8)	La prova viene eseguita secondo la norma di riferimento e dopo 500 ⁽¹⁾ 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
Resistenza alla piega (EN 13523-7)	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
Brillantezza (EN 13523-2)	Si misura con un glossmetro che abbia il raggio di incidenza a 60° ed è variabile a seconda del prodotto
Durezza (EN 13523-4)	Si misura incidendo a 45° il film protettivo con mine Koh-I-Noor e non deve essere inferiore al grado F
Grado di polimerizzazione (EN 13523-11)	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 sfaldamenti

(*) A seconda delle resine utilizzate, il valore di copertura potrebbe essere diverso da quello standard.

(1) Valore legato al prodotto verniciante, le 500 ore si intendono per un poliesteri standard.

Sistema verniciante MPS200

La denominazione “sistema MPS200” identifica un acciaio preverniciato con resina polivinilcloruro (PVC) che garantisce al prodotto finito altissima qualità in grado di soddisfare particolari esigenze quali lavorabilità del materiale, resistenze chimiche e caratteristiche meccaniche di flessibilità di grado superiore; viene utilizzato in particolare per pareti a vista, coperture e pannelli sandwich che andranno ad essere installati, oltre che in ambienti ad alto tasso di inquinamento, anche in zone industriali con una durata prevista di almeno 10 anni*.

Caratteristiche fisiche

L'acciaio laminato a freddo, a seconda della qualità finale richiesta dal cliente, viene zincato a caldo secondo la norma europea attualmente in vigore e per avere una garanzia superiore sulla durata del prodotto finito non si scenderà mai sotto i 225 g/m² di zinco.

Il ciclo di verniciatura prevede un trattamento esente cromo di nitrocoibaltazione e passivazione ai sali di zirconio dell'acciaio zincato che andrà a supportare i 7 µm di primer e i 200 µm di vernice di finitura per formare uno strato secco totale di 207 µm nominali di protezione organica (PVC).

Per la faccia inferiore è prevista l'applicazione di 5/7 µm di backcoat schiumabile epossipoliuretano.

Caratteristiche chimico/qualitative

Resistenza nebbia salina
(EN 13523-8)

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

Resistenza all'umidità
(EN 13523-25)

La prova viene eseguita secondo la norma di riferimento e non si ammettono sbollature sul piano oltre il grado 8 sulla scala della norma ASTM D714, dopo 3000 ore di esposizione

Resistenza alla piega
(EN 13523-7)

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

Brillantezza
(EN 13523-2)

Si misura con un glossmetro che abbia il raggio di incidenza a 60° e deve rientrare in 25 ±5 gloss

(*) Previo accordo da ambo le parti e ns. valutazione del sito d'installazione.

Sistema verniciante MP20

La denominazione “sistema MP20” identifica un acciaio preverniciato con resina poliuretanica rinforzata con resina (PU/PA) applicata ad alto spessore che garantisce al prodotto finito altissima qualità in grado di soddisfare particolari esigenze quali lavorabilità del materiale (unendo la flessibilità all’alta durezza conferita dalla poliammide), resistenze chimiche e resistenze a esposizioni a forti irradiazioni UV; viene utilizzato in particolare per pareti a vista, coperture e pannelli sandwich che andranno ad essere installati, oltre che in ambienti ad alto tasso di inquinamento, anche in zone industriali e/o marine a forte insolazione, con una durata indicativa prevista di almeno 15 anni*.

Caratteristiche fisiche

L'acciaio laminato a freddo, a seconda della qualità finale richiesta dal cliente, viene zincato a caldo secondo la norma europea attualmente in vigore e per avere una garanzia superiore sulla durata del prodotto finito non si scenderà mai sotto i 275 g/m² di zinco.

Il ciclo di verniciatura prevede un trattamento esente cromo di nitroco-baltazione e passivazione ai sali di zirconio dell'acciaio zincato che andrà a supportare i 30 µm di primer e i 30 µm di vernice di finitura per formare uno strato secco totale di 60 µm nominali di protezione organica .

Per la faccia inferiore è prevista l'applicazione di 5/7 µm di backcoat schiumabile epossipoliuretano.

Il sistema MP20, analogo se non superiore al tradizionale sistema PVDF, permette un’alta riproducibilità delle tinte, nonostante la policy ambientale Marcegaglia imponga l’utilizzo delle sole vernici atossiche, formulate cioè senza l’utilizzo di pigmenti tossici quali ad esempio cromati, molibdati e sali di piombo.

Caratteristiche chimico/qualitative

Resistenza nebbia salina (EN 13523-8)	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
Resistenza all’umidità (EN 13523-25)	La prova viene eseguita secondo la norma di riferimento e non si ammettono sbollature sul piano oltre il grado 8 sulla scala della norma ASTM D714, dopo 3000 ore di esposizione
Resistenza alla piega (EN 13523-7)	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
Brillantezza (EN 13523-2)	Si misura con un glossmetro che abbia il raggio di incidenza a 60° e deve rientrare in 30 ±5 gloss
Durezza (EN 13523-4)	Si misura incidendo a 45° il film protettivo con mine Koh-I-Noor e non deve essere inferiore al grado H
Grado di polimerizzazione (EN 13523-11)	Dopo 100 doppie passate con batuffolo imbevuto in MEK (metil etil chetone) e pressione di 1 kg circa, il film protettivo non deve presentare sfaldamenti

(*) Previo accordo da ambo le parti e ns. valutazione del sito d’installazione.