

# ESPECIFICACIONES DE ACABADO FINISH SPECIFICATIONS

## CORTEN STEEL I

Espesor de pintura EN 13523-1	23μ (-2μ / +2μ)
Brillo especular EN 13523-2	Brillo medido a 60° Gardner: <b>2-5 g.u.</b> (tolerancias según la NORMA EN 1396, tabla 4)
Dureza, método del lápiz EN 13523-4	<b>F</b>
Adherencia EN 13523-5	Resistencia al impacto medido en 7,5 [Nm/mm] <b>SIN GRIETAS</b>
Adherencia & Impacto EN 13523-6	Pérdida de adhesión <b>≤ GT0</b> (más del 95% permanece en la superficie)
T-Bend EN 13523-7	Doblado a 180° sobre muestra plana en temple H44 Mínimo T ≥ 1 (doblado 4 veces) <b>SIN GRIETAS</b>
Resistencia a la niebla salina EN 13523-8	1000 horas de ensayo <b>Clase 3</b> (según la NORMA EN 1396, tabla C4)
QV-B Test EN 13523-10	500 horas de ensayo (250h de QV-B) <b>Ligeros cambios de color y pérdida de brillo ≤ 50%</b>
Resistencia MEK EN 13523-11	<b>≤ 100 pasadas dobles</b>
Resistencia a la humedad ASTM D2247-68	Después de 1000 horas de ensayo <b>SIN INFLUENCIA</b>

## CORTEN STEEL II

Coating thickness EN 13523-1	23μ (-2μ / +2μ)
Specular gloss topcoat EN 13523-2	Gloss measured by 60° Gardner: <b>2-5 g.u.</b> (tolerances according NORM EN 1396, table 4)
Pencil hardness EN 13523-4	<b>F</b>
Adhesion to cracking on rapid deformation EN 13523-5	Reverse impact resistance measures by 7,5 [Nm/mm] <b>NO CRACKS</b>
Adhesion to cracking on rapid deformation after indentation EN 13523-6	Loss of adhesion <b>≤ GT0</b> (more than 95% remains on the surface)
Resistance to cracking on bending EN 13523-7	Bending through 180° on flat material up to temper H44 Minimum T ≥ 1 (bending 4 times) <b>NO CRACKS</b>
Resistance to salt acid spray fog EN 13523-8	After 1000 hours testing <b>Corrosion index 3</b> (according NORM EN 1396, table C4)
QV-B Test EN 13523-10	After 500 test hours (250 hours UV-B test) <b>Slight color change allowed and Gloss reduction ≤ 50%</b>
M.E.K / Solvent rubbing test EBN 13523-11	<b>≤ 100 double rubs</b>
Humidity resistance ASTM D2247-68	After 1000 hours testing <b>NO INFLUENCE</b>