

ESPECIFICACIONES DE ACABADO FINISH SPECIFICATIONS

CORTEN STEEL II

Espesor de pintura <i>EN 13523-1</i>	33μ (-6μ / +6μ)
Brillo especular <i>EN 13523-2</i>	Brillo medido a 60° Gardner: 10-80 g.u. (tolerancias según la NORMA EN 1396, tabla 4)
Dureza, método del lápiz <i>EN 13523-4</i>	≥ F
Adherencia <i>EN 13523-5</i>	Resistencia al impacto medido en 7,5 [Nm/mm] SIN GRIETAS
Adherencia & Impacto <i>EN 13523-6</i>	Pérdida de adhesión ≤ GT1 (más del 95% permanece en la superficie)
T-Bend <i>EN 13523-7</i>	Doblado a 180° sobre muestra plana en temple H44 Mínimo T ≥ 1,5 (doblado 4 veces) SIN GRIETAS
Resistencia a la niebla salina <i>EN 13523-8</i>	1000 horas de ensayo Clase 2 (según la NORMA EN 1396, tabla C4)
QV-B Test <i>EN 13523-10</i>	500 horas de ensayo (250h de QV-B) Ligeros cambios de color y pérdida de brillo ≤ 50%
Resistencia MEK <i>EN 13523-11</i>	≤ 80 pasadas dobles
Resistencia a la humedad <i>ASTM D2247-68</i>	Después de 1000 horas de ensayo SIN INFLUENCIA

CORTEN STEEL II

Coating thickness <i>EN 13523-1</i>	33μ (-6μ / +6μ)
Specular gloss topcoat <i>EN 13523-2</i>	Gloss measured by 60° Gardner: 10-80 g.u. (tolerances according NORM EN 1396, table 4)
Pencil hardness <i>EN 13523-4</i>	≥ F
Adhesion to cracking on rapid deformation <i>EN 13523-5</i>	Reverse impact resistance measures by 7,5 [Nm/mm] NO CRACKS
Adhesion to cracking on rapid deformation after indentation <i>EN 13523-6</i>	Loss of adhesion ≤ GT1 (more than 95% remains on the surface)
Resistance to cracking on bending <i>EN 13523-7</i>	Bending through 180° on flat material up to temper H44 Minimum T ≥ 1,5 (bending 4 times) NO CRACKS
Resistance to salt acid spray fog <i>EN 13523-8</i>	After 1000 hours testing Corrosion index 2 (according NORM EN 1396, table C4)
QV-B Test <i>EN 13523-10</i>	After 500 test hours (250 hours UV-B test) Slight color change allowed and Gloss reduction ≤ 50%
M.E.K / Solvent rubbing test <i>EBN 13523-11</i>	≤ 80 double rubs
Humidity resistance <i>ASTM D2247-68</i>	After 1000 hours testing NO INFLUENCE