

ESPECIFICACIONES DE ACABADO FINISH SPECIFICATIONS

HQPE 3D Embossed

Espesor de pintura EN 13523-1	25-35 μ (-2 μ / +2 μ) 70% Kynar 500
Brillo especular EN 13523-2	Brillo medido a 60° Gardner: 60 g.u para lacas uniformes. (tolerancias según la NORMA EN 1396, tabla 4)
Dureza, método del lápiz EN 13523-4	≥ HB
Adherencia EN 13523-5	Resistencia al impacto medido en 7,5 [Nm/mm] SIN GRIETAS
Adherencia & Impacto EN 13523-6	Pérdida de adhesión ≤ GT1 (más del 95% permanece en la superficie)
T-Bend EN 13523-7	Doblado a 180° sobre muestra plana en temple H44 Mínimo T ≤ 1,5 (doblado 4 veces) SIN GRIETAS
Resistencia a la niebla salina EN 13523-8	1000 horas de ensayo Clase 3 (según la NORMA EN 1396, tabla C4)
QV-B Test EN 13523-10	500 horas de ensayo (250h de QV-B) Ligeros cambios de color y pérdida de brillo ≤ 30%
Resistencia MEK EN 13523-11	≥ 80 pasadas dobles
Resistencia a la humedad ASTM D2247-68	Después de 1000 horas de ensayo SIN INFLUENCIA

HQPE 3D Embossed

Coating thickness EN 13523-1	25-35 μ (-2 μ / +2 μ) 70% Kynar 500
Specular gloss topcoat EN 13523-2	Gloss measured by 60° Gardner: 60 g.u. for uniform paint layer (tolerances according NORM EN 1396, table 4)
Pencil hardness EN 13523-4	≥ HB
Adhesion to cracking on rapid deformation EN 13523-5	Reverse impact resistance measures by 7,5 [Nm/mm] NO CRACKS
Adhesion to cracking on rapid deformation after indentation EN 13523-6	Loss of adhesion ≤ GT1 (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 ≤ 1,5 (bending 4 times) NO CRACKS
Resistance to salt acid spray fog EN 13523-8	After 1000 hours testing Corrosion index 3 (according NORM EN 1396, table C4)
QV-B Test EN 13523-10	After 500 test hours (250 hours UV-B test) Slight color change allowed and Gloss reduction ≤ 30%
M.E.K / Solvent rubbing test EN 13523-11	≥ 80 double rubs
Humidity resistance ASTM D2247-68	After 1000 hours testing NO INFLUENCE