

Powerage

Finitura ad alta protezione



**Alta resistenza
alla corrosione**

**Brillantezza inalterata
dopo lunga esposizione
ai raggi UV**

LA RICERCA

Dalla collaborazione con istituti di ricerca Universitari e dalla tecnologia sviluppata da uno dei più grandi produttori di vernici a livello mondiale, nasce la nuova finitura **Powerage**.

LE PRESTAZIONI

Test di laboratorio condotti da Istituti specializzati nella ricerca sulla protezione dei materiali, comprovano risultati eccelsi nella **resistenza in nebbia salina**, **resistenza all'umidità** e **resistenza all'invecchiamento**.

IL TOP DI SERIE

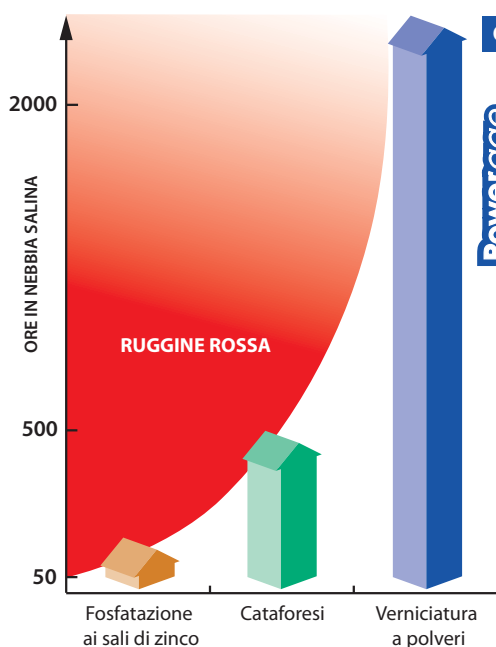
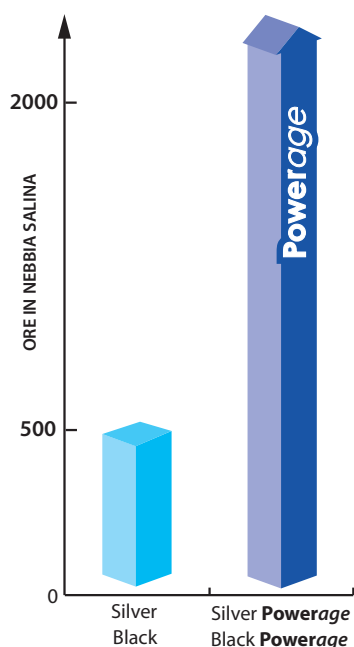
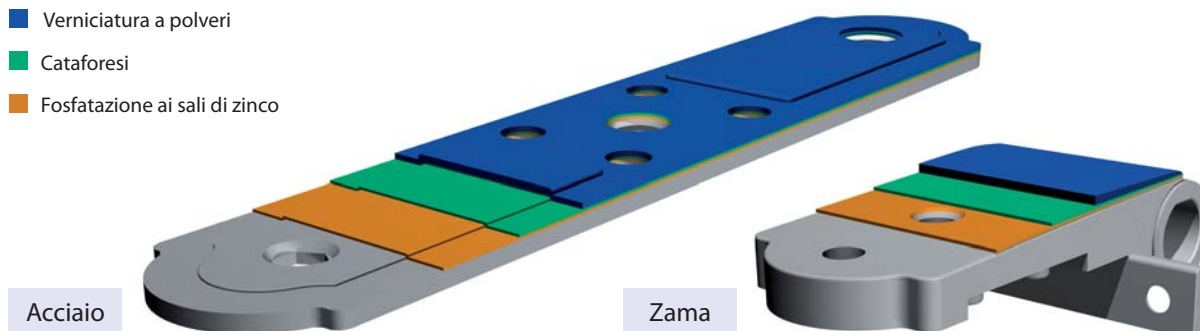
Powerage viene introdotta di serie per tutti i prodotti per imposte in finitura Silver e Black.



TRE STRATI DI COPERTURA

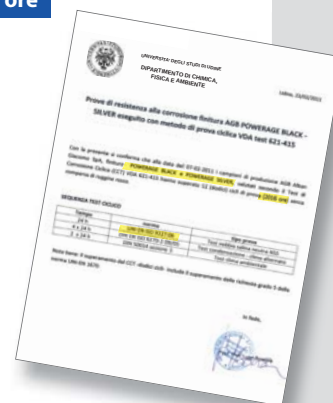
Powerage = Fosfatazione + Cataforesi + Verniciatura a polveri

- Verniciatura a polveri
- Cataforesi
- Fosfatazione ai sali di zinco



Oltre 2000 ore

Powerage



Powerage Black e Silver:
2016 ore senza comparsa
di ruggine rossa secondo
VDA 621-415.

La **verniciatura a polveri** ad alte prestazioni, unita ad una base di finitura **cataforesi** con una adeguata preparazione della superficie con **fosfatazione ai sali di zinco**, offre una speciale barriera contro la corrosione dagli agenti atmosferici più aggressivi e mantiene nel contempo la brillantezza della finitura anche dopo lunghe esposizioni ai raggi UV.

RESISTENZA IN NEBBIA SALINA	Oltre 1500 ore	secondo normativa UNI EN ISO 9227 senza il minimo intaccamento della superficie da ruggine rossa
RESISTENZA ALL'UMIDITA'	Oltre 1500 ore	in ambiente umidostatico costante (CH) secondo normativa UNI EN ISO 6270-2
RESISTENZA ALL'INVECCHIAMENTO	Oltre 1000 ore	di esposizione in ambiente artificiale secondo UNI EN ISO 11341 si ha una variazione di brillantezza del colore inferiore al 50% rispetto al valore iniziale (metodo di valutazione secondo UNI EN ISO 2813)
	Florida Test 12 mesi	di esposizione in ambiente naturale secondo UNI EN ISO 2810 si ha una variazione di brillantezza del colore inferiore al 50% rispetto al valore iniziale (metodo di valutazione secondo UNI EN ISO 2813)