

SELAC B XFC
EPOSSIDICI PURI ULTRARAPIDI
Lucidi - Semilucidi

DESCRIZIONE

Selac B XFC sono vernici in polvere termoindurenti a base di resine epossidiche reticolate con idonei indurenti e destinate al rivestimento di manufatti per interno . Grazie a ottime proprietà estetiche soddisfano alti standard decorativi .
Selac B XFC offrono ai nostri clienti una avanzata tecnologia che riduce i costi di verniciatura , all'interno dei quali una voce sempre più importante è rappresentata dall'energia termica necessaria alla polimerizzazione del prodotto .
Temperature di cottura estremamente basse o tempi rapidi consentono infatti di contenere i consumi energetici e si traducono in superiore produttività grazie alla maggiore velocità applicabile al convogliatore .
Per ulteriori dettagli richiedere le TDS specifiche .

PROPRIETA' GENERALI

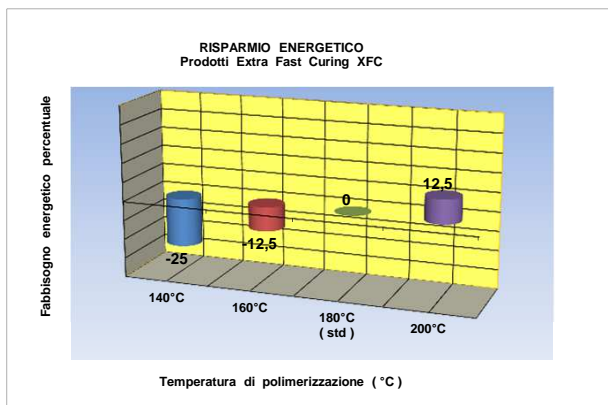
Elevata reattività
Buone caratteristiche meccaniche
Ottime resistenze chimiche
Ottima resistenza alla corrosione

EFFETTI E COLORI

Possibilità di una gamma colori completa
Gamma di brillantezza da 50 a 95 gloss
Finiture liscia , bucciata , raggrinzata , martellata , arabescata
Metallizzati disponibili in versione dry-blend o bonderizzata
Ampia possibilità di personalizzazione su richiesta del cliente

**VANTAGGI ENERGETICI
DEI PRODOTTI XFC**

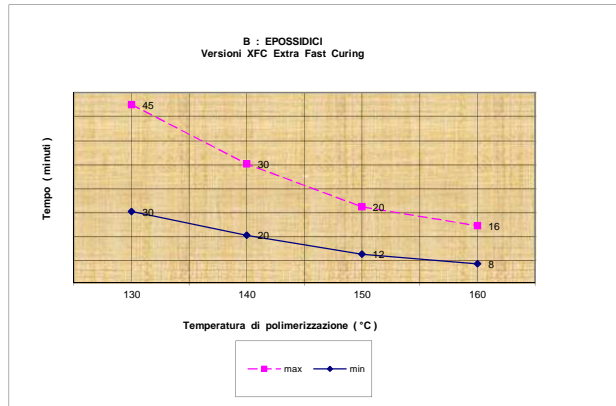
Il grafico esprime la percentuale di risparmio energetico ottenibile su un impianto con l'uso di prodotti XFC anziché polveri convenzionali (cottura 20' @ 180°C) a parità della massa di metallo verniciato .



CONDIZIONI DI COTTURA

Interpretazione dei grafici

Per garantire il mantenimento delle caratteristiche funzionali, ottiche ed estetiche espresse nella scheda tecnica il ciclo di cottura dei prodotti deve occupare un punto qualsiasi dell'area del grafico compresa tra le curve di minimo e massimo. **I tempi fanno riferimento alla temperatura dell'oggetto**, essendo il tempo di riscaldamento variabile da pezzo a pezzo e da impianto a impianto.



Condizioni minime (PMT)

30' @ 130°C - 20' @ 140°C - 12' @ 150°C - 8 @ 160°C

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

La verniciatura deve essere eseguita su supporto pulito ed esente da olio, grasso, ossidazioni, residui di lavorazione, saldatura e lavaggio e da ogni contaminante.
Ferro ed acciaio : fosfatazione ai sali di ferro o di zinco
Alluminio : si raccomanda un pretrattamento di cromatazione o chrome-free
Zincato a caldo : in funzione del manufatto adottare decapaggio meccanico, fosfatazione o cromatazione.

SPESSORE

Si raccomandano spessori non inferiori ai 60 micron e comunque in grado di coprire interamente la eventuale rugosità del supporto, particolarmente nel caso di pezzi sabbiati.
 Per le finiture raggrinzate si consiglia uno spessore minimo di 80 micron.
 Per le finiture bucciate si consiglia uno spessore minimo di 100 micron.

APPLICAZIONE E GESTIONE DEL RECUPERO

L'applicazione è possibile con sistemi elettrostatici manuali o automatici sia corona che triboelettrici.
 La polvere recuperata può essere aggiunta nella polvere fresca e riutilizzata, ma l'uso del solo recupero è fortemente sconsigliato; non eccedere il 25% e mantenere costante l'apporto di polvere fresca.
 Per i prodotti metallizzati un valore indicativo è del 10%, ma una gestione non ottimale del recupero potrebbe esporre a consistenti variazioni dell'effetto e pertanto va ottimizzata caso per caso; si consiglia di contattare arsonsisi s.p.a. e di rifarsi alla apposita nota tecnica integrativa sull'applicazione dei metallizzati.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Peso specifico : da 1,3 a 1,9 g/cc in funzione di colore e formulazione
Resa applicativa teorica a 60 micron : da 13 a 9 mq/kg in funzione di colore e formulazione
Gamma di brillantezza a 60° : da 5 a 95
Granulometria media (laser Malvern) : 32 - 45 micron
Granulometria X99 (laser Malvern) : 95 - 150 micron
 ***** **NOTA : distribuzioni granulometriche particolari sono approntabili a richiesta**

SELAC B XFC
EPOSSIDICI PURI ULTRARAPIDI
Lucidi - Semilucidi**PROPRIETA'
MECCANICHE**

Condizioni di prova : test condotti su lamierini normalizzati UNI 5961 da 0,6 mm di spessore , sgrassati con solvente e rivestiti con 70 - 80 micron di vernice completamente polimerizzata .
I risultati riportati sono stati ottenuti in condizioni di laboratorio controllate ; pertanto i valori citati sono puramente indicativi e vanno verificati nelle reali condizioni di impiego a cura del singolo utilizzatore .

Condizioni minime di polimerizzazione (PMT)

30' @ 130°C - 20' @ 140°C - 12' @ 150°C - 8' @ 160°C

Spessore applicato : 70 - 80 micron .**Urto diretto :** min. 20 Nm (ISO 6272)**Imbutitura Erichsen (ISO 1520) :** min. 4 mm**Mandrino cilindrico (ISO 1519/73) :** passa 3/16" = 5 mm**Adesione (ISO 2409) :** GT 0/1**Durezza Buchholz (ISO 2815) :** min. 85**Durezza matita (ASTM D3363) :** H - 2H**CORROSIONE
E DURABILITA'**

Condizioni di prova : test condotti su lamierini normalizzati UNI 5961 da 0,6 mm di spessore preparati con fosfatazione microcristallina ai sali di zinco o su pannelli di alluminio AA 5005-H24 cromatati , rivestiti con 70 - 80 micron di vernice completamente polimerizzata .
I risultati riportati sono stati ottenuti in condizioni di laboratorio controllate ; pertanto i valori citati sono puramente indicativi e vanno verificati nelle reali condizioni di impiego a cura del singolo utilizzatore .

Nebbia salina (ISO 3768 / ASTM B117)

Supporto acciaio UNI 5961 fosfatato ai sali di zinco

Dopo 500 ore diffusione ruggine all'intaglio : max. 4 mm

Nebbia salino-acetica (ISO 9227)

Supporto acciaio UNI 5961 fosfatato ai sali di zinco

Dopo 1000 ore diffusione ruggine all'intaglio : max. 16 mm

Test umidostatico (ISO 6270)

Supporto acciaio UNI 5961 fosfatato ai sali di zinco

Dopo 1000 ore nessuna alterazione del film

Resistenze chimiche a temperatura ambiente (25+/-3°C)

Generalmente buone verso acidi ed alcali diluiti

Sufficienti verso solventi aromatici , moderate verso chetoni ed alogenati

Il comportamento rispetto ad agenti chimici molto aggressivi o in condizioni diverse va verificato a cura dell'utilizzatore

NOTA IMPORTANTE

I prodotti metallizzati e ad effetto tridimensionale potrebbero non garantire le stesse prestazioni in relazione ai pigmenti metallici presenti o alla particolare struttura .

STABILITA' E STOCCAGGIO

I prodotti devono essere conservati in confezioni sigillate , in luogo asciutto e a temperature non superiori ai 30°C .

In queste condizioni i prodotti delle serie **SELAC B XFC** sono generalmente stabili per un periodo di 6 mesi , tuttavia formulazioni speciali possono avere una vita utile differente .

Consultare le schede tecniche specifiche di ogni prodotto o contattare arsonsisi s.p.a.

AVVERTENZE

Queste informazioni sono frutto della nostra esperienza nonché di quella di laboratori specializzati e vengono costantemente aggiornate , tuttavia l'utilizzatore si assume integralmente la responsabilità dell'applicazione e della sperimentazione dei prodotti in funzione delle proprie esigenze .

Questo documento ha lo scopo di descrivere e riassumere le principali caratteristiche dei prodotti arsonsisi , ma in nessun caso costituisce garanzia per i prodotti stessi .

Ulteriori informazioni circa l'applicazione dei prodotti metallizzati , la manutenzione di manufatti verniciati con poliesteri omologati o la disponibilità di versioni speciali sono riportate in apposite note integrative disponibili a richiesta .