

SELAC EPOSSIPOLIESTERI
SERIE : E F G H K X L

Lucidi - Semilucidi - Semiopachi - Opachi - Effetti metallizzati e tridimensionali

DESCRIZIONE

Vernici in polvere termoindurenti ottenute dalla combinazione fra resine epossidiche e poliesteri carbossilate, destinate al rivestimento di manufatti per interno. Grazie alle eccellenti proprietà estetiche soddisfano i più alti standard decorativi.

PROPRIETA' GENERALI

Eccellenti prestazioni generali
 Buone caratteristiche meccaniche
 Buone resistenze chimiche
 Ottima resistenza alla corrosione

EFFETTI E COLORI

Possibile una gamma colori completa
 Gamma di brillantezza da 15 a 95 gloss
 Finiture liscia, bucciata, raggrinzata, martellata, arabescata
 Metallizzati disponibili in versione dry-blend o bonderizzata
 Trasparenti neutri e colorati
 Ampia possibilità di personalizzazione su richiesta del cliente
 Ampia disponibilità di prodotti a stock, anche metallizzati

SERIE E FINITURE

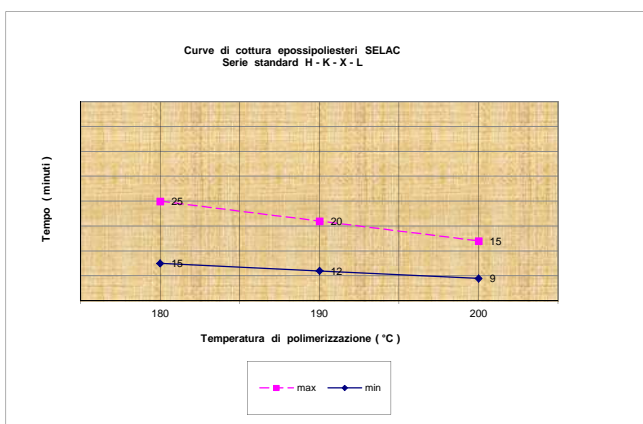
E F G H K L Lucidi e semilucidi
 E F G H K X L Semiopachi
 E F G H K X L Opachi
 E F K X L Buccciati
 E F K H L Raggrinzati

Nota : molti altri prodotti sono presenti nella gamma arsonsisi sotto la precedente codifica " PH " ; richiedere le TDS specifiche

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.

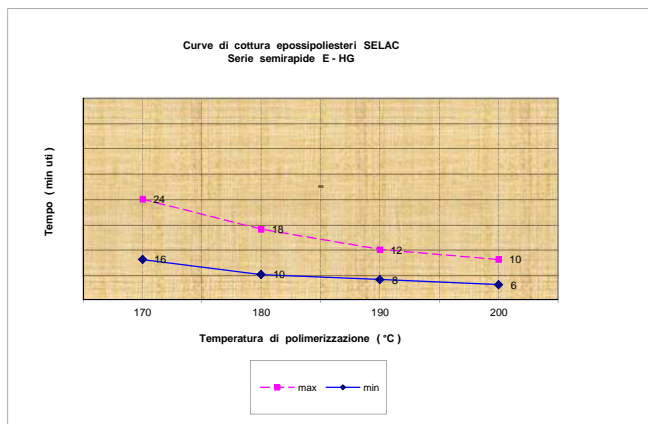


Condizioni minime (PMT)

15' @ 180°C - 12' @ 190°C - 9' @ 200°C

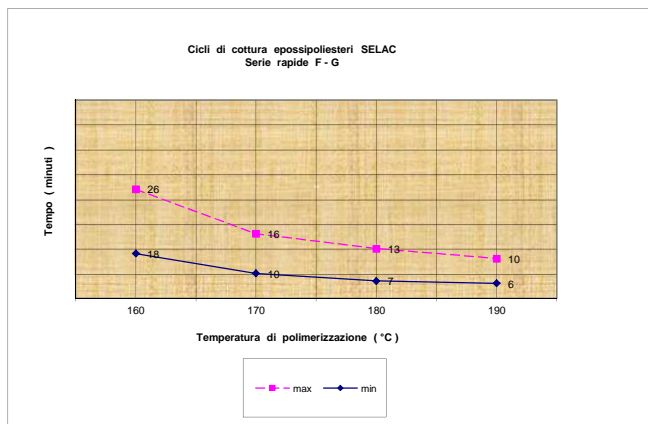
SELAC EPOSSIPOLIESTERI
SERIE : E F G H K X L

Lucidi - Semilucidi - Semiopachi - Opachi - Effetti metallizzati e tridimensionali



Condizioni minime (PMT)

16' @ 170°C - 10' @ 180°C - 8' @ 190°C - 6' @ 200°C



Condizioni minime (PMT)

18' @ 160°C - 10' @ 170°C - 7' @ 180°C - 6' @ 190°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 80 micron .

SELAC EPOSSIPOLIESTERI

SERIE : E F G H K X L

Lucidi - Semilucidi - Semiopachi - Opachi - Effetti metallizzati e tridimensionali

**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 15 a 95
Granulometria media (laser Malvern) : 32 - 45 micron
Granulometria X99 (laser Malvern) : 95 - 150 micron
***** **NOTA : distribuzioni granulometriche
particolari sono approntabili a richiesta**

**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)

Variabili in funzione della serie (vedere grafici precedenti)
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 500 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

SELAC EPOSSIPOLIESTERI
SERIE : E F G H K X L

Lucidi - Semilucidi - Semiopachi - Opachi - Effetti metallizzati e tridimensionali

**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 epossipoliestere** sono generalmente stabili per un periodo variabile fra 24 e 36 mesi in funzione della 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 .