

**SELAC EPOSSIPOLIESTERI**  
**SERIE : G F versioni XFC ULTRARAPIDE**

Lucidi - Semilucidi - 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 ottime proprietà estetiche soddisfano alti standard decorativi. **Selac epossipoliesteri 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**

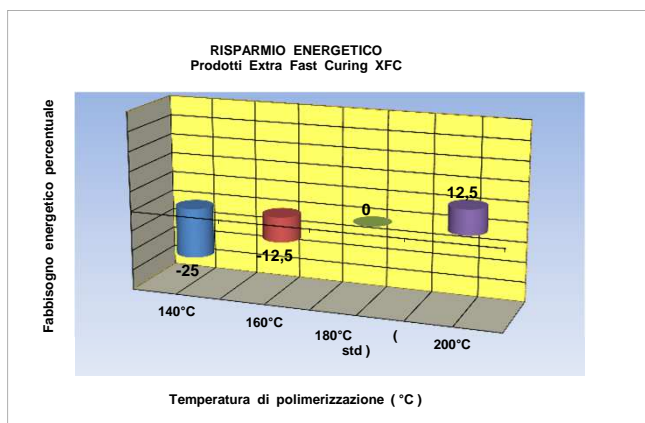
Alta reattività  
Eccellenti prestazioni generali  
Buone caratteristiche meccaniche  
Buone resistenze chimiche  
Ottima resistenza alla corrosione

**EFFETTI E COLORI**

Possibile una gamma colori completa  
Gamma di brillantezza da 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.



**SERIE E FINITURE**

**F G** versioni XFC Lucidi e semilucidi

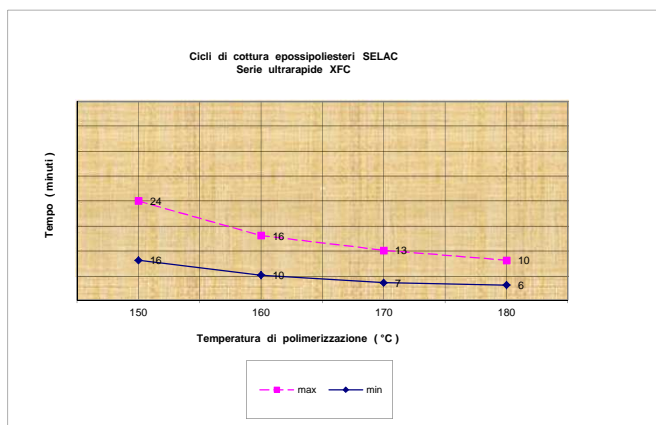
**Nota : molti altri prodotti sono presenti nella gamma arsonsisi sotto la precedente codifica " PH " ; richiedere le TDS specifiche**

**SELAC EPOSSIPOLIESTERI**  
**SERIE : G F versioni XFC ULTRARAPIDE**  
 Lucidi - Semilucidi - Effetti metallizzati e tridimensionali

**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 )**

**16' @150°C - 10' @ 160°C - 7' @ 170°C - 6' @ 180°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 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**

**SELAC EPOSSIPOLIESTERI**  
**SERIE : G F versioni XFC ULTRARAPIDE**  
Lucidi - Semilucidi - Effetti metallizzati e tridimensionali**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 )**

16' @150°C - 10' @ 160°C - 7' @ 170°C - 6' @ 180°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 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

**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 .