

DESCRIZIONE

Selac HSS sono vernici in polvere termoindurenti per reticolazione termica o UV .
sviluppate per la verniciatura di supporti in MDF (Medium Density Fiberboard)
o di altri substrati con elevata sensibilità alle temperature .
Possono essere utilizzate con successo anche per la verniciatura di parti
preassemblate comprendenti componenti termicamente sensibili .
Selac HSS sono disponibili sia nella versione per uso interno od esterno .
Selac HSS garantisce un ottimo livello di finitura unita alla ottima adesione
al supporto con buone proprietà chimiche , fisiche e meccaniche .
E' possibile sviluppare formulazioni con eccellenti caratteristiche estetiche .
Questi prodotti sono applicabili con sistemi sia corona che triboelettrici .

PROPRIETA' GENERALI

Alta reattività
Eccellenti caratteristiche meccaniche
Ottima resistenza alla corrosione
Eccellenti caratteristiche estetiche
Ottime resistenze all'esposizione in ambienti esterni per le versioni M

SERIE

Selac B - F - G - PH per polimerizzazione termica ultrarapida
Selac M per fotopolimerizzazione IR - UV

EFFETTI E COLORI

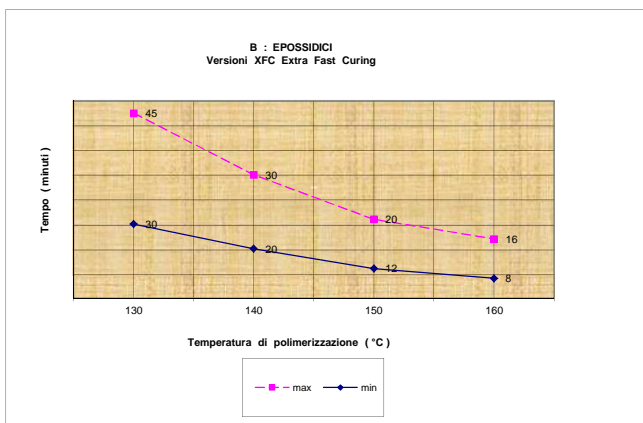
Possibile una gamma colori completa
Gamma di brillantezza da 50 a 95 gloss
Finiture liscia o raggrinzata
Possibilità di personalizzazione su richiesta del cliente

CONDIZIONI DI COTTURA POLIMERIZZAZIONE TERMICA

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 .

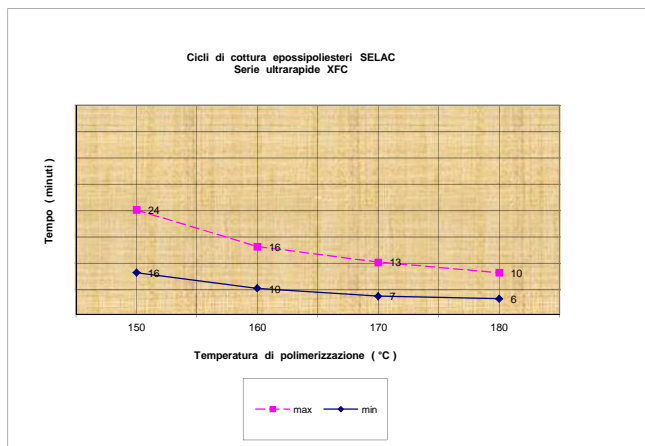
EPOSSIDICI XFC



Condizioni minime (PMT)

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

EPOSSIPOLIESTERI XFC



Condizioni minime (PMT)

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

**POLIESTERI
FOTOPOLIMERIZZABILI**

Questi prodotti devono essere reticolati su linee equipaggiate con uno stadio IR in grado di fondere la polvere e di portarla ad una temperatura di almeno 130°C . La potenza radiante consigliata è di 32 KW/mq .

La rapidissima reazione radicalica vera e propria avviene in un secondo stadio sotto lampade UV di cui tipo , dimensionamento e numero sono da stabilirsi caso per caso .

Un irraggiamento di 80 -160 W/cm è normalmente sufficiente a garantire un corretto risultato .

Oggetti con forme particolarmente complesse (cavità o aree poco in vista) presentano ulteriori difficoltà applicative e di polimerizzazione .

**PREPARAZIONE
DEI SUPPORTI
METALLICI**

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 .

**PREPARAZIONE
DEI SUPPORTI
NON METALLICI**

I supporti " Heat sensitive " devono resistere a temperature di almeno 140°C e garantire sufficiente conducibilità per permettere l'applicazione con i normali sistemi elettrostatici corona o tribo .

Una resistività intorno a $10_{10} - 10_{11} \Omega/cm^2$ è solitamente sufficiente .

Su MDF e altri supporti simili è consigliata la carteggiatura o lisciatura termica per eseguire il " taglio del pelo superficiale " , che in caso contrario condizionerebbe negativamente il livello di finitura .

Densità , umidità , termo-stabilità , tipologia dei collanti e delle fibre di legno sono elementi da considerare onde evitare fessurazioni del supporto .

Tutti i supporti devono essere preventivamente testati a cura del cliente .

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 i prodotti fotopolimerizzabili va sempre considerato che lo spessore può avere un effetto negativo sulla reticolazione degli strati profondi , anche in relazione al colore del prodotto .

**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 1,7 g/cc in funzione di colore e formulazione

Resa applicativa teorica a 60 micron : da 13 a 10 mq/kg

in funzione di colore e formulazione

Gamma di brillantezza a 60° : da 20 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
DEI PRODOTTI
TERMORETICOLABILI**

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)

10' @ 180°C - 8' @ 190°C - 7' @ 200°C

Spessore applicato : 70 - 80 micron .

Urto diretto : min. 30 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

**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 termoreticolabili XFC sono stabili per un periodo di 6 mesi .

I prodotti fotopolimerizzabili sono stabili per un periodo di 3 mesi .

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 .