

SELAC J
POLIESTERI SUPERDURABLE

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

DESCRIZIONE

Vernici in polvere termoindurenti a base di speciali resine poliesteri carbossilate reticolate con indurenti atossici, esenti da metalli pesanti e da qualsiasi sostanza pericolosa.
Vengono impiegati solo resine e pigmenti di altissima qualità e tutte le formulazioni sono specificamente studiate per rispondere alle più alte esigenze di stabilità di colore, ritenzione della brillantezza e resistenza alla corrosione richieste nel settore dell'architettura.
Grazie alle eccellenti proprietà estetiche soddisfano i più alti standard decorativi. Questi prodotti sono applicabili con sistemi sia corona che triboelettrici.

PROPRIETA' GENERALI

Superiori resistenze all'esposizione in ambienti esterni
Buone caratteristiche meccaniche
Ottima resistenza alla corrosione
Eccellenti caratteristiche estetiche

SERIE E FINITURE

Selac J51 : Lucidi classe 2 / categoria 3
Licenza Qualicoat P-1186

Selac J52 : Semilucidi classe 2 / categoria 2

Selac J54 : Opachi classe 2 / categoria 1

Selac J57 : Strutturati classe 2 / categoria 1

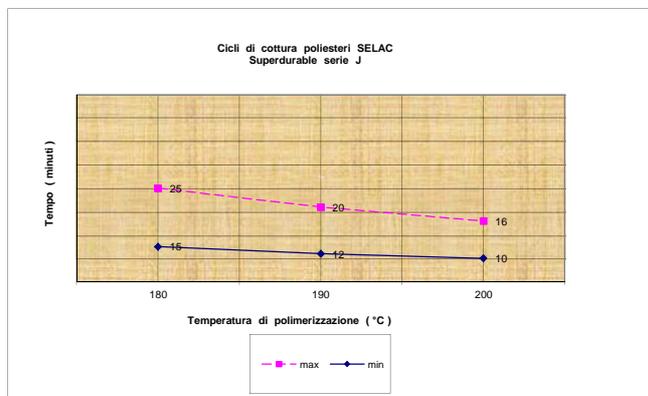
EFFETTI E COLORI

Possibile una gamma colori completa
Gamma di brillantezza da 20 a 95 gloss
Finiture liscia o raggrinzata
Metallizzati disponibili in versione dry-blend o bonderizzata
Marezzati e mixcolor
Trasparente neutro
Ampia possibilità di personalizzazione su richiesta del cliente

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 - 10' @ 200°C



**SELAC J
POLIESTERI SUPERDURABLE**

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

**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 .

**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 1,5 g/cc in funzione di colore e formulazione

Resa applicativa teorica a 60 micron : da 13 a 11 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**

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)

15' @ 180°C - 12' @ 190°C - 10' @ 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

**SELAC J
POLIESTERI SUPERDURABLE**

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

**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 1000 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

Esposizione in anidride solforosa secondo " Kesternich test " (ISO 3231)

Nessun rigonfiamento o variazione di colore e della brillantezza dopo 24h

Invecchiamento all'esterno accelerato (EN ISO 11341)

Dopo 1000 ore la brillantezza residua è superiore al 90% del valore iniziale e la variazione del colore rispetta le specifiche Qualicoat

Durabilità all'esterno

Dopo 36 mesi di esposizione in Florida la brillantezza residua è superiore al

50% del valore iniziale e la variazione del colore rispetta le specifiche Qualicoat

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 **SELAC J poliestere SD** sono stabili per un periodo di 36 mesi .

Le versioni opache J54 sono stabili per un periodo di 12 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 .