

**SELAC SPECIAL THERMO
EPOSSIPOLIESTERI AD ALTA STABILITA' TERMICA**

**DESCRIZIONE E
PECULIARITA' TECNICHE**

Le vernici in polvere **Selac THERMO** sono epossipoliesteri specificatamente formulati per resistere ad esposizioni prolungate a temperature superiori a 100°C (l'impiego è possibile fino a 180 - 190°C) con ridotte variazioni di colore e brillantezza .
Possono trovare applicazione nel settore delle cucine a gas , dei radiatori e degli elettrodomestici in genere .

Selac THERMO offrono una eccellente resistenza alla corrosione con buone proprietà meccaniche e un alto livello qualitativo di finitura .

PROPRIETA' GENERALI

- _ Migliore ritenzione del colore e della brillantezza al riscaldamento prolungato rispetto alle versioni normali
- _ Buone caratteristiche meccaniche
- _ Eccellenti caratteristiche estetiche
- _ Buona resistenza alla corrosione

GAMMA DI PRODOTTI

La natura chimica è epossipoliestere .
Questi prodotti sono normalmente codificati nelle serie K ed E , ma alcuni potrebbero essere forniti con la precedente codifica PH

A richiesta sono disponibili schede tecniche specifiche per ogni singolo codice .

EFFETTI E COLORI

Le finiture ottenibili sono le seguenti :

- _ Liscio con brillantezza da 20 a 95 gloss
- _ Raggrinzato
- _ Bucciato lucido o opaco
- _ Metallizzato dry-blend o bonderizzato

Non esiste limitazione nella gamma cromatica

CONDIZIONI DI COTTURA

Le cotture possibili sono le medesime delle serie di appartenenza .
Verificare sempre le idonee condizioni di polimerizzazione sulla scheda tecnica specifica .

**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 .

**SELAC SPECIAL THERMO
EPOSSIPOLIESTERI TERMOSTABILI**

**CARATTERISTICHE
TECNICHE GENERALI**

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**

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

**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)

Secondo caratteristiche della serie
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

**ESPOSIZIONE TERMICA
PROLUNGATA**

Pannelli verniciati con un prodotto Thermo e polimerizzati nelle idonee condizioni sono stati sottoposti a successivo riscaldamento inserendoli in forni di laboratorio a tre diverse temperature (120°C ; 160°C ; 190°C) per il numero di ore riportate .
Di seguito le variazioni di colore a brillantezza riscontrate dopo diverso tempo .

ESPOSIZIONE A 190°C

– Start	– Brillantezza 87 gloss
– Dopo 6 ore	– Brillantezza 83 gloss ; DE Cielab 1,67
– Dopo 12 ore	– Brillantezza 83 gloss ; DE Cielab 1,76

ESPOSIZIONE A 160°C

– Start	– Brillantezza 87 gloss
– Dopo 25 ore	– Brillantezza 87 gloss ; DE Cielab 0,39
– Dopo 50 ore	– Brillantezza 87 gloss ; DE Cielab 0,88
– Dopo 75 ore	– Brillantezza 87 gloss ; DE Cielab 1,28
– Dopo 100 ore	– Brillantezza 85 gloss ; DE Cielab 1,45

ESPOSIZIONE A 120°C

– Start	– Brillantezza 87 gloss
– Dopo 25 ore	– Brillantezza 72 gloss ; DE Cielab 0,39
– Dopo 50 ore	– Brillantezza 62 gloss ; DE Cielab 0,42
– Dopo 75 ore	– Brillantezza 66 gloss ; DE Cielab 0,39
– Dopo 100 ore	– Brillantezza 62 gloss ; DE Cielab 0,48

NOTA IMPORTANTE :

Questi dati si riferiscono al prodotto K210BUS (bianco azzurrato) e sono riportati a puro titolo di esempio .

Ogni prodotto va testato a cura dell'utilizzatore nelle specifiche condizioni di impiego .

**SELAC SPECIAL THERMO
EPOSSIPOLIESTERI TERMOSTABILI**

**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 .

I dati completi sono riportati sulle schede tecniche specifiche o delle serie di appartenenza , disponibili a richiesta

Di seguito vengono riportati dei valori di massima , a mero scopo indicativo .

Nebbia salina (ISO 3768 / ASTM B117)

Supporto acciaio UNI 5961 fosfatato ai

Dopo 500 ore diffusione ruggine

Nebbia salino-acetica (ISO 9227)

Supporto acciaio UNI 5961 fosfatato ai

Dopo 500 ore diffusione ruggine

Test umidostatico (ISO 6270)

Supporto acciaio UNI 5961 fosfatato ai

Dopo 1000 ore nessuna alterazione

Resistenze chimiche a temperatura

Generalmente buone verso acidi ed

Sufficienti verso solventi aromatici ,

Il comportamento rispetto ad agenti 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 .

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 .