

SELAC POLIESTERI SPECIALI PER USO INDUSTRIALE
SERIE : Z e PP

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

DESCRIZIONE

Vernici in polvere termoindurenti a base di resine poliestere carbossilate reticolate con indurenti atossici, esenti da metalli pesanti e da qualsiasi sostanza pericolosa. Queste formulazioni (particolarmente nelle serie PP) sono specificamente studiate per l'uso su macchine agricole o su veicoli industriali e per il raggiungimento di alti spessori senza problemi di degasamento del film. Questi prodotti sono applicabili con sistemi sia corona che triboelettrici. Formulazioni con caratteristiche speciali in relazione a particolari destinazioni d'impiego o condizioni applicative sono approntabili a richiesta.

PROPRIETA' GENERALI

Eccellenti caratteristiche meccaniche
 Ottime resistenze all'esposizione in ambienti esterni
 Buona resistenza alla corrosione
 Buone o eccellenti caratteristiche estetiche
 Minimizzazione dei problemi di degasamento in caso di alti spessori

GAMMA DI PRODOTTI

PP e Z : formulazioni specifiche per applicazioni particolari

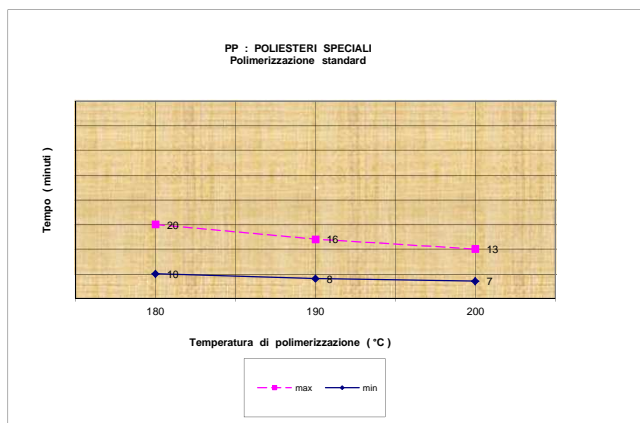
EFFETTI E COLORI

Possibile una gamma colori completa
 Gamma di brillantezza da 20 a 95 gloss
 Finiture liscia, raggrinzata
 Metallizzati disponibili in versione dry-blend o bonderizzata
 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)

10' @ 180°C - 8' @ 190°C - 7' @ 200°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.

**SELAC POLIESTERI SPECIALI PER USO INDUSTRIALE
SERIE : Z e PP**

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

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 1,7 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**

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. 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 POLIESTERI SPECIALI PER USO INDUSTRIALE
SERIE : Z e PP**

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 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

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

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

Durabilità all'esterno

Dopo 12 mesi di esposizione all'esterno il film di vernice presenta lievi variazioni un certo calo della brillantezza e un leggero sbiadimento di colore sono accettabili

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 Y poliesteri** sono stabili per un periodo di 36 mesi .
Le versioni opache (con 4 in quarta posizione) 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 .