

**SELAC
 PRIMERS XFC ANTICORROSIVI**

Epossidici anticorrosivi a polimerizzazione ultrarapida per cicli T-RUST e T-RUST PLUS

DESCRIZIONE

I primers Selac XFC sono formulati epossidici che costituiscono la mano di fondo ideale per cicli di verniciatura multistrato interamente a polvere .

Nei cicli multistrato

- **T-RUST PLUS** (con primer zincanti ZINTECH) o
- **T-RUST** (con primer zinc-free derivati da B921GSP)

l'impiego dei primers Selac XFC abbinati con un idoneo topcoat (poliesteri PE-A , PE-I , PE-SD per utilizzo outdoor o epossipoliesteri per manufatti da interno) consente di ottenere un pacchetto funzionalmente molto performante e avente ottime proprietà estetiche e decorative .

Le caratteristiche anticorrosive e decorative si coniugano con un'elevata reattività e costituiscono un'avanzata tecnologia finalizzata a ridurre 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 alla maggiore velocità applicabile al convogliatore .

Per ulteriori dettagli richiedere le TDS specifiche .

PROPRIETA' GENERALI

Elevata reattività

Buone caratteristiche meccaniche

Ridotta resistività che si traduce in una agevole sovraverniciabilità

Eccellente sovraverniciabilità , anche dopo 30 giorni dalla applicazione del primer

Eccellente adesione sia al supporto sia alla mano a finire

Eccellenti resistenze alla corrosione (vedere grafici)

Buone proprietà " anti-bolla "

Buona adesione anche su supporti zincati

EFFETTI E COLORI

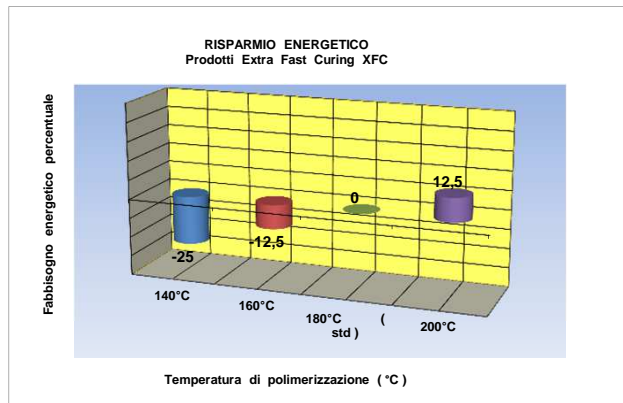
Finitura liscia

Colore grigio , con possibilità di personalizzazione

Brillantezza da 45 a 95 gloss

**VANTAGGI ENERGETICI
 DEI PRODOTTI XFC**

Il grafico esprime la percentuale di risparmio energetico ottenibile su un impianto con l'impiego di prodotti XFC anziché polveri convenzionali (cottura 20' @ 180°C) a parità della massa di metallo verniciato .



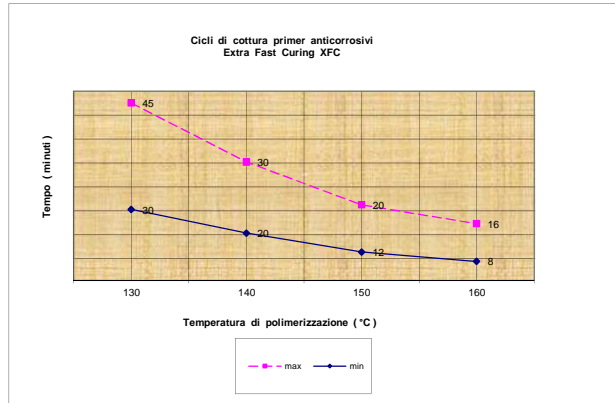
**SELAC
 PRIMERS XFC ANTICORROSIVI**

Epossidici anticorrosivi a polimerizzazione ultrarapida per cicli T-RUST e T-RUST PLUS

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)

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

Selac Primer XFC possono essere polimerizzati in forni convenzionali, ad irraggiamento IR o combinati.

Versioni speciali idonee alla cottura in forni a gas diretto (DG) possono essere fornite su richiesta.

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

SISTEMI MULTISTRATO

Il completamento della polimerizzazione del primer può avvenire anche dopo l'applicazione della mano a finire (con poliestere PE-A, PE-I, PE-SD per esterno o prodotti epossipoliestere per manufatti da interno).

In questi casi il ciclo può prevedere una semi-reticolazione di circa 2-3 minuti nel forno, l'applicazione della mano a finire e il completamento contestuale della reticolazione di entrambi i prodotti alle condizioni stabilite per la finitura, purché idonee anche per il primer.

Questo ciclo garantisce ottimo ancoraggio al supporto ed eccellente adesione fra primer e topcoat.

Maggiori informazioni rispetto alle classi di corrosività secondo la norma ISO 12944 sono riportate in una apposita nota integrativa disponibile a richiesta.

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.

**SELAC
PRIMERS XFC ANTICORROSIVI**

Epossidici anticorrosivi a polimerizzazione ultrarapida per cicli T-RUST e T-RUST PLUS

**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 .
In relazione alla densità di alcuni prodotti andranno definiti parametri applicativi dedicati , particolarmente per la pressione dell'aria di spruzzo e di fluidificazione .

**CARATTERISTICHE
TECNICHE**

Peso specifico : da 1,4 a 2,7 g/cc in funzione di colore e formulazione
Resa applicativa teorica a 60 micron : da 12 a 6,2 mq/kg
in funzione di colore e formulazione
Gamma di brillantezza a 60° : da 45 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)

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

Spessore del primer : 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

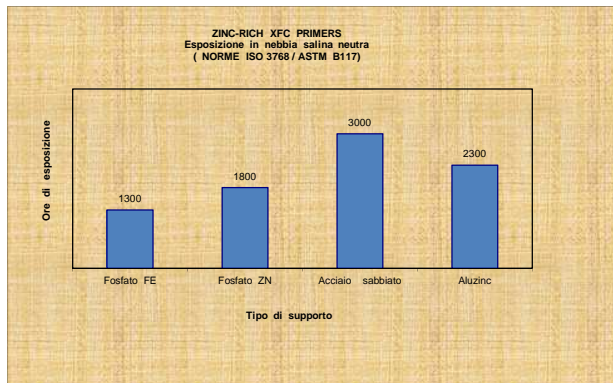
Durezza Buchholz (ISO 2815) : min. 85

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 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 .

PRIMER ZINCANTI



Nebbia salina (ISO 3768 / ASTM B117)

Supporto acciaio UNI 5961 fosfatato ai sali di zinco

Dopo 1800 ore diffusione ruggine all'intaglio : max. 4 mm

Nebbia salino-acetica (ISO 9227)

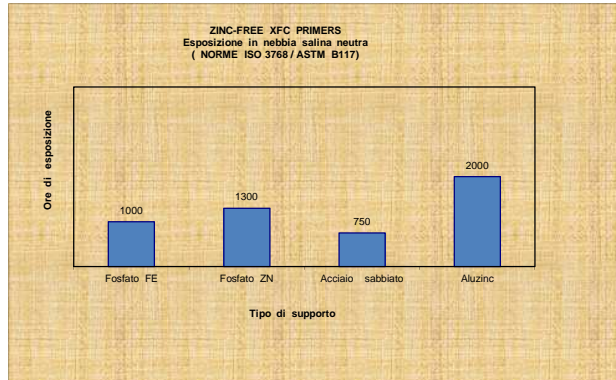
Supporto acciaio UNI 5961 fosfatato ai sali di zinco

Dopo 1500 ore diffusione ruggine all'intaglio : max. 16 mm

**SELAC
 PRIMERS XFC ANTICORROSIVI**

Epossidici anticorrosivi a polimerizzazione ultrarapida per cicli T-RUST e T-RUST PLUS

PRIMER ZINC-FREE



Nebbia salina (ISO 3768 / ASTM B117)

Supporto acciaio UNI 5961 fosfatato ai sali di zinco

Dopo 1300 ore diffusione ruggine all'intaglio : max. 4 mm

Nebbia salino-acetica (ISO 9227)

Supporto acciaio UNI 5961 fosfatato ai sali di zinco

Dopo 800 ore diffusione ruggine all'intaglio : max. 16 mm

**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 della serie **Primer 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 .