

**SELAC POLIURETANICI ALIFATICI PER ESTERNO**  
**SERIE : P..N**

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

**DESCRIZIONE**

Vernici in polvere termoindurenti a base di resine poliesteri ossidrilate reticolate con isocianati alifatici, esenti da metalli pesanti e da sostanze pericolose. Questi prodotti possono essere impiegati per usi generali in esterno e garantiscono buona stabilità di colore, ritenzione della brillantezza e resistenza alla corrosione abbinate ad un eccellente livello estetico. Sono applicabili con sistemi corona o (dove specificato) triboelettrici. Formulazioni con caratteristiche speciali in relazione a particolari destinazioni d'impiego o condizioni applicative sono pronte a richiesta.

**PROPRIETA' GENERALI**

Eccellenti caratteristiche meccaniche  
Buone resistenze all'esposizione in ambienti esterni  
Buona resistenza alla corrosione  
Buone o eccellenti caratteristiche estetiche

**GAMMA DI PRODOTTI**

**P..N**: formulazioni standard per uso generale in esterno

**P510 AGP XPRAY**: versioni speciali antigraffiti (vedere TDS dedicata)

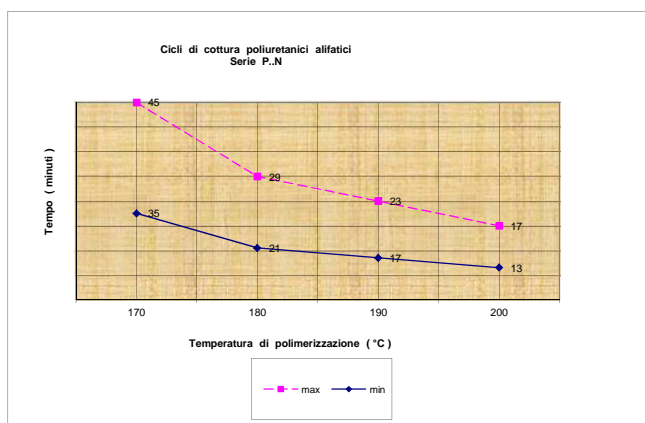
**EFFETTI E COLORI**

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

35' @ 170°C - 21' @ 180°C - 17' @ 190°C - 13' @ 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 POLIURETANICI ALIFATICI PER ESTERNO**  
**SERIE : P..N**

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 .

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 ( dove specificato ) .

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 POLIURETANICI ALIFATICI PER ESTERNO**  
**SERIE : P..N**

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 **P poliuretanic**i sono stabili per un periodo di 24 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 .