

SELAC POLIESTERI PER USO DECORATIVO
SERIE : Y2 ARSONMIX[®] ECO

Sistema dual-layer per effetti metallizzati

DESCRIZIONE

ARSONMIX[®] ECO è un sistema brevettato basato su vernici termoindurenti in polvere ottenute da resine poliestere carbossilate reticolate con indurenti atossici . Le formulazioni sono esenti da metalli pesanti e da qualsiasi sostanza pericolosa e sono specificamente studiate per ottenere un eccellente livello estetico ed un effetto metallico unico e non altrimenti ottenibile con prodotti convenzionali a mano unica . La natura poliestere conferisce una buona resistenza all'esterno . Le nove tinte base del sistema **ARSONMIX[®] ECO** offrono la possibilità di ottenere una vasta gamma di colori metallizzati miscelandole secondo i rapporti indicati nella specifica cartella colori **ARSONMIX[®] ECO** , oppure a proprio piacimento fino all'ottenimento del colore desiderato.

CICLO COMPLETO DI VERNICIATURA

Il sistema **ARSONMIX[®] ECO** non genera effetto sale e pepe ed il risultato è molto omogeneo ed altamente coprente . Particolare cura deve essere dedicata al dosaggio delle singole basi e alla miscelazione delle stesse che deve avvenire in un recipiente pulito ed idoneo . Il ciclo completo **ARSONMIX[®] ECO** comprende :

- _ Applicazione e reticolazione completa della base pre-miscelata (**N.B.** : il colore finale ottenuto non è il colore finale desiderato)
- _ Polimerizzazione della prima mano (vedere grafico riportato in seguito)
- _ Sovrapplicazione con trasparente lucido (Y500X4Z) o semiopaco (PP 24-0601) , a seconda della finitura desiderata .
L'applicazione del trasparente deve essere accurata , con spessori costanti su tutto il supporto verniciato per limitare le eventuali differenze di colore .
- _ Polimerizzazione della mano a finire secondo le specifiche del trasparente

Informazioni più dettagliate sono reperibili nell'apposita brochure .

PROPRIETA' GENERALI

Effetto metallico molto particolare ed accentuato
Buone resistenze all'esposizione in ambienti esterni

GAMMA DI PRODOTTI

Y2 ARSONMIX[®] ECO

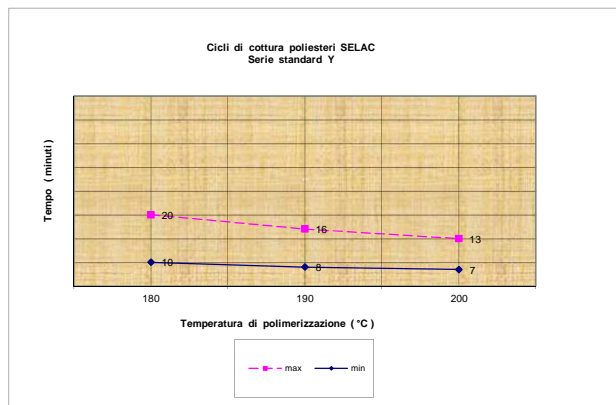
EFFETTI E COLORI

Liscio
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

**SELAC POLIESTERI PER USO DECORATIVO
SERIE : Y2 ARSONMIX[®] ECO**

Sistema dual-layer per effetti metallizzati

**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

Per la mano di base 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 .
Lo spessore del trasparente a finire non dovrebbe eccedere gli 80 micron .

**APPLICAZIONE E
GESTIONE
DEL RECUPERO**

ARSONMIX[®] ECO sono applicabili con sistemi corona .
Vista la particolarità si sconsiglia di utilizzare il recupero , ma qualora lo si adotti non eccedere il 10 % e mantenere costante l'apporto di polvere fresca .
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

**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)

10' @ 180°C - 8' @ 190°C - 7' @ 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 POLIESTERI PER USO DECORATIVO
SERIE : Y2 ARSONMIX[®] ECO**

Sistema dual-layer per effetti metallizzati

**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 accettati

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 poliestere **ARSONMIX[®] ECO** sono periodo di 36 mesi .

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 .