

SELAC POLIESTERI INDUSTRIALI PER USO GENERALE
SERIE : Y1 Y2 Y3 Y4 Y6 Y7 Y8

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. Le formulazioni sono specificamente studiate per ottimizzare il rapporto fra il costo e le esigenze di garantire buona stabilità di colore, ritenzione della brillantezza e resistenza alla corrosione.

Alcune formulazioni (particolarmente nelle serie Y1, Y6, Y7 e Y8) sono appositamente studiate per garantire anche i più alti standard decorativi. 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 sono approntabili a richiesta.

PROPRIETA' GENERALI

Ottimo rapporto prezzo / prestazioni
 Eccellenti caratteristiche meccaniche
 Buone resistenze all'esposizione in ambienti esterni
 Buona resistenza alla corrosione
 Buone o eccellenti caratteristiche estetiche

GAMMA DI PRODOTTI

Y2 Y3 Y4 : formulazioni standard per uso generale

Y1 Y6 Y7 Y8 : formulazioni specifiche per applicazioni particolari

EFFETTI E COLORI

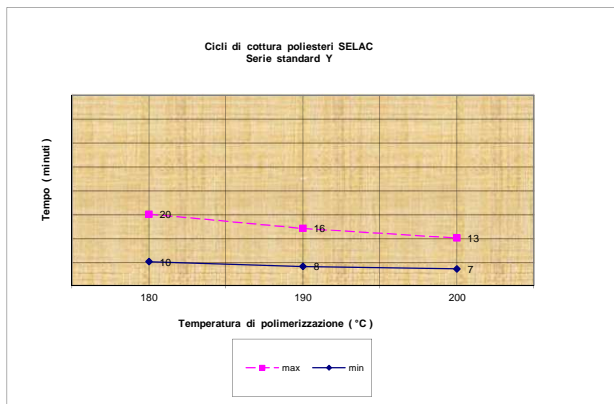
Possibile una gamma colori completa
 Gamma di brillantezza da 20 a 95 gloss
 Finiture liscia, raggrinzata, bucciata, arabescata
 Metallizzati disponibili in versione dry-blend o bonderizzata
 Marezzati e mixcolor (disponibili cartelle effetti speciali Reflexion e Pixelite)
 Trasparenti neutri o colorati
 Disponibilità di prodotti a stock, anche metallizzati
 Ampia possibilità di personalizzazione su richiesta del cliente
 Disponibili a richiesta versioni rapide (FC) o ultrarapide (XFC)

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.

SERIE STANDARD



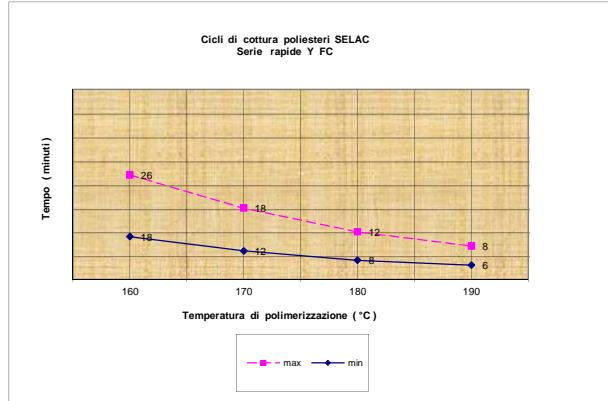
Condizioni minime (PMT)

10' @ 180°C - 8' @ 190°C - 7' @ 200°C

SELAC POLIESTERI INDUSTRIALI PER USO GENERALE
SERIE : Y1 Y2 Y3 Y4 Y6 Y7 Y8

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

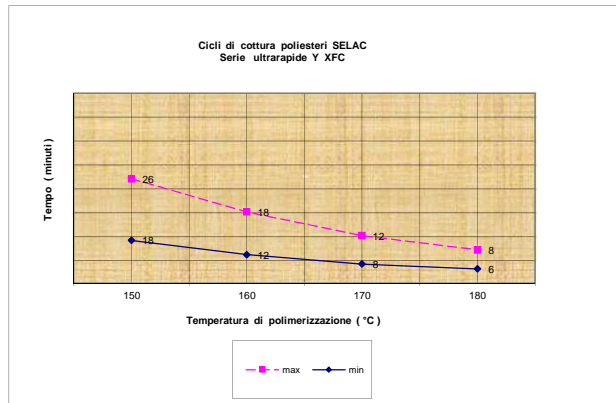
SERIE RAPIDE FC



Condizioni minime (PMT)

18' @ 160°C - 12' @ 170°C - 8' @ 180°C - 6 @ 190°C

SERIE ULTRARAPIDE XFC



Condizioni minime (PMT)

18' @ 150°C - 12' @ 160°C - 8' @ 170°C - 6 @ 180°C

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

La verniciatura deve essere eseguita su supporto pulito ed esente da olio , grasso , ossidazioni , residui di lavorazione , saldatura e lavaggio , nonché da ogni contaminant
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 .

SELAC POLIESTERI INDUSTRIALI PER USO GENERALE
SERIE : Y1 Y2 Y3 Y4 Y6 Y7 Y8

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

**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 1,9 g/cc in funzione di colore e formulazione
Resa applicativa teorica a 60 micron : da 13 a 9 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

**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

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 .

SELAC POLIESTERI INDUSTRIALI PER USO GENERALE
SERIE : Y1 Y2 Y3 Y4 Y6 Y7 Y8

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

**STABILITA'
E STOCCAGGIO**

I prodotti devono essere conservati in confezioni sigillate , in luogo asciutto e a 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

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 .