

**selac®**

**Codice**

**E610HJT METALLIZZATO GRIGIO**

**EPOSSIPOLIESTERE**

**λ Descrizione**

Polvere verniciante termoindurente con finitura liscia o strutturata metallizzata o marezzata , formulata con resine poliesteri carbossilate sature reticolate con resine epossidiche o idonei indurenti , cariche inerti e pigmenti esenti da metalli pesanti .

**λ Impiego**

Il prodotto è indicato per il trattamento di manufatti posti all'interno , per i quali non siano richieste particolari caratteristiche di resistenza nel tempo ai raggi UV . Per taluni metallizzati potrebbe essere necessaria una mano a finire di trasparente protettivo ..

**λ Preparazione del supporto**

A seconda del materiale da rivestire si consiglia un adeguato pretrattamento con fosfatazione ai sali di ferro o zinco , sabbatura o cromatazione , ma comunque uno sgrassaggio accurato . Le proprietà anticorrosive , l'aderenza e la durata nel tempo dipendono fortemente dal tipo di pre-trattamento effettuato .

**λ Applicazione**

Avviene mediante apparecchiature manuali o automatiche a erogazione elettrostatica con sistema corona ( con tensione superiore a 40KV ) o triboelettrico se specificato . In caso di applicazione triboelettrica si potrebbe ottenere una finitura meno metallica . Si consiglia sempre un'accurata gestione del recupero , che non dovrebbe superare il 5% .

**λ Condizioni di polimerizzazione**

I tempi di polimerizzazione dipendono non solo dalla reattività del prodotto , ma anche dall'efficienza del forno di cottura e dalla massa del supporto che si vernicia . Le condizioni di polimerizzazione consigliate sono :

Tempo ( minuti )	Temperatura ( °C )
16 - 24	170
10 - 18	180
8 - 12	190
6 - 10	200

La cottura nelle condizioni minime è possibile ma non garantisce il totale raggiungimento delle prestazioni riportate nella sezione a lato , pertanto va valutata dall'utilizzatore in funzione dei risultati richiesti . Tempi e temperature si riferiscono sempre e comunque all'oggetto .

**λ Caratteristiche tecniche**

Peso specifico	[kg/l]	1,59	1,65
Brillantezza ( ISO 2813 )	[unità gloss 60°]	VIS	
Spessore	[µm]	70	90
Resa teorica	[m²/kg]	6,7	9,0

**λ Resistenze meccaniche**

Piegatura su mandrino cilindro ( ISO 1519 )	[mm]	5	6
Imbutitura erichsen ( ISO 1520 )	[mm]	7	9
Urto diretto ( ISO 6272 )	[Nm]	> / =	2,5
Aderenza reticolo ( ISO 2409 )		0	1
Durezza alla matita Wolf-Wilborn ( ASTM D 3363 )		H	2H
Durezza Buchholz ( ISO 2815 )		> / =	85

I dati riportati sono stati ottenuti su lamierini UNI 5961 da 0,5 di spessore sgrassati con percloroetilene . Spessore applicato circa 80 micron .

**λ Prove di corrosione ed invecchiamento**

Nebbia salina ( ISO 3768 - ASTM B117 )	500 ore
Kesternich test ( ISO 3231 )	30 cicli
Umidostato ( ISO 6270 )	1000 ore

I dati riportati sono stati ottenuti su lamierini UNI 5961 da 0,5 di spessore preparati con fosfatazione microcristallina ai sali di zinco . Spessore applicato circa 80 micron . Alcuni pigmenti metallici sono soggetti a un inevitabile deterioramento che però non compromette le proprietà funzionali del prodotto verniciante . In questi casi può essere consigliabile l'applicazione di un trasparente .

**λ Omologazioni**

**λ Stoccaggio**

Questo prodotto conservato in confezioni sigillate e mantenute in luogo asciutto con temperature inferiori a 30°C rimane stabile e viene garantito per un periodo di 36 mesi a partire dalla data di produzione . Per le serie G , F e per i prodotti XFC la stabilità allo stoccaggio va da 6 a 12 mesi .

**λ Sicurezza**

Le vernici in polvere sono combustibili ma non infiammabili . La temperatura di accensione della miscela polvere/aria è tra 450 e 600 °C . Per informazioni più dettagliate invitiamo a consultare l'apposita scheda di sicurezza conforme al Regolamento CE 1272 / 2008 ( CLP )

Data di emissione  
11 2013

**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 informare riguardo le principali caratteristiche , ma in nessun caso costituisce garanzia per i prodotti .**

arsonsisi s.p.a.  
società a socio unico

Sede legale della Società

Via Settembrini 39 , 20020 Lainate ( MI ) - Italy -  
Tel. +39 02 937541 Fax: +39 02 937541114

Laboratorio vernici in polvere

Via dell'Elettronica 5 , 28924 Verbania Fondotoce ( VB ) - Italy -  
Tel. +39 0323 5890674 Fax: +39 0323 5890684  
e-mail : lab@arsonsisi.com

info@arsonsisi.com

www.arsonsisi.com