

**selac®**

**Codice E931A15 PRIMER ZINC FREE AVORIO 30G T**

**EPOSSIPOLIESTERE**

**λ Descrizione**

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

**λ Impiego**

Il prodotto impiegato come primer garantisce ottima protezione dalla corrosione e assicura la buona adesione di moltissimi prodotti di finitura liquidi o in polvere . Per esposizione all'esterno è indispensabile una mano a finire idonea che impedisca lo sfarinamento .

**λ Preparazione del supporto**

Il prodotto può essere applicato su supporti trattati con fosfati di ferro o zinco o solamente sabbiati a grado SA 2.5 . In tal caso è necessario verniciare prima possibile per prevenire l'ossidazione del supporto . Su pezzi zincati è preferibile un trattamento di cromatazione . Un'adeguata preparazione è comunque fondamentale per ottenere le massime prestazioni .

**λ Applicazione**

Avviene mediante apparecchiature manuali o automatiche a erogazione elettrostatica con sistema corona ( con tensione superiore a 40KV ) o triboelettrico se specificato .

**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 )
15 - 25	180
12 - 20	190
9 - 15	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]	1,45	1,51
Brillantezza ( ISO 2813 )	[unità gloss 60°]	25	35
Spessore	[µm]	70	90
Resa teorica	[m²/kg]	7,4	9,9

**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 )	Oltre 1000 ore
Kesternich test ( ISO 3231 )	30 cicli
Umidostato ( ISO 6270 )	Oltre 2000 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 .

**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 i prodotti XFC la stabilità allo stoccaggio diventa di 6 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

**3 2014**

**Avvertenze : queste informazioni sono frutto della nostra esperienza nonchè 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