

**selac<sup>®</sup>**

|               |                         |                            |
|---------------|-------------------------|----------------------------|
| <b>Codice</b> | <b>H270HNA</b>          | <b>METALLIZZATO GRIGIO</b> |
|               | <b>EPOSSIPOLIESTERE</b> |                            |

**λ Descrizione**

Polvere verniciante termoindurente con finitura liscia o strutturata metallizzata o marezzata, formulata con resine poliestere 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) |
|----------------|------------------|
| 10 - 20        | 180              |
| 8 - 16         | 190              |
| 7 - 13         | 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]               | 1,71 | 1,77 |
| Brillantezza (ISO 2813) | [unità gloss 60°]    | N.A. | N.A. |
| Spessore                | [µm]                 | 70   | 90   |
| Resa teorica            | [m <sup>2</sup> /kg] | 6,3  | 8,4  |

**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) |      | N.A.  | N.A. |
| Durezza Buchholz (ISO 2815)                    |      | N.A.  | N.A. |

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  
 3 2014

**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

MOD. DTG 03C003