

S.051 code 5012 - LEED

SCHEDA TECNICA

Finitura poliurea-uretanica fluorurata a basso impatto ambientale conforme alle norme EPA 2010, VOC < 250 g/l

Descrizione generale del prodotto

Descrizione

Finitura poliurea-uretanica a base di resine fluorurate ad alto effetto barriera e stabilità delle tinte. La stabilità alla luce ed all'attacco chimico è ottenuta utilizzando leganti aventi un contenuto minimo di fluoro del 25% e di cloro del 15%. Ampia compatibilità con primer ed intermedi epossidici e/o acrilici. Prestazioni eccellenti in ambienti marini e industriali, buona flessibilità permanente. La pittura non è modificata con polimeri acrilici o altro

Tipo di impiego

Finitura per cicli protettivi di opere nuove ed interventi di manutenzione di alto contenuto estetico ed elevatissima durabilità quali centri commerciali, infrastrutture ed impianti a forte impatto paesaggistico. Il prodotto è stato specificatamente formulato secondo le norme della Environmental Protection Agency USA in materia di riduzione delle emissioni di Sostanze Organiche Volatili (VOC)

Caratteristiche chimico-fisiche del prodotto

Colore

Cartelle NCSS - RAL

Aspetto

Alto, medio e basso gloss

Solidi in volume A+B

64 % ± 2 (v/v)

S.O.V. (V.O.C.)

330 g/l¹ secondo norme europee
203 g/l² secondo EPA

Peso specifico A+B

1390 ± 50 g/l

Codici componenti

Componente A S.0512.A
Componente B S.0001

Codice diluente

Codice S.0025.X - S.0025D

Rapporto di miscelazione

In peso: 83 : 17

01.09.2014 Rev. 1.1

La presente edizione annulla e sostituisce ogni altra precedente

In volume: 77 : 23

Pot life a 20°C

4 - 6 ore

Metodo di applicazione

EcoSpray -Airless - Rullo - Spruzzo

Spessore consigliato

40 µm secchi (min. 30 - max. 50)
65 µm umidi (min. 70 - max 110)

Resa teorica - Consumo teorico

16,0 m²/l @ 40 µm - 12,8 m²/l @ 50 µm
96 g/m² circa

Condizioni di applicazione

Vedi istruzioni

Preparazione delle superfici

In funzione del sistema di primerizzazione scelto

Resistenza alla temperatura

120° C all'aria

Durata a magazzino

Componente A, 60 mesi
Componente B, 18 mesi

Note:

1 S.O.V. (DL 27.03.161 art. 3 comma 1 - Allegato II, cat. E, finiture speciali)

2. Environmental Protection Agency 2010

INNOVENTIONS srl

via Alberto da Giussano 3/C1, I-20092 Cinisello Balsamo MI, Italy

T +39 026428117 F +39 0266112057

info@innoventions.eu www.innoventions.eu

Istruzioni d'uso

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

In funzione del sistema di primerizzazione scelto

CONDIZIONI AMBIENTALI

Temperatura $2^{\circ} \div 40^{\circ} \text{C}$

Umidità relativa $\leq 80\%$

Temperatura della superficie $> 3^{\circ} \text{C}$ del punto di rugiada

	Minimo	Normale	Massimo
Prodotto	10°C	15 ÷ 30°C	40°C
Supporto	2°C	15 ÷ 30°C	50°C
Ambiente	5°C	15 ÷ 30°C	40°C
Umidità relativa	-	40 ÷ 60%	80%

APPARECCHIATURE DI SPRUZZO — Parametri ottimali

ECOSPRAY - HVLP

Diametro ugello	1,2 – 1,4	mm
Volume aria prodotta	6500	l/min
Pressione uscita	0,4	kg/cm ²
Diluizione (w/w)	10 ÷ 30	%

AIRSPRAY

Diametro ugello	1,2 ÷ 1,8	mm
Pressione dell'aria	0,4 ÷ 0,5	MPa
Pressione serbatoio	0,1 ÷ 0,17	MPa
Diluizione (w/w)	10 ÷ 30	%

AIRMIX CON ARIA DI NEBULIZZAZIONE

Diametro ugello	0,009 ÷ 0,013	Pollici
Rapporto di compressione	30 : 1	
Pressione uscita	6 ÷ 12	MPa
Diluizione (w/w)	10 ÷ 25	%

AIRLESS

Diametro ugello	0,009 ÷ 0,013	Pollici
Rapporto di compressione	30 : 1	
Pressione uscita	9 ÷ 15	MPa
Diluizione (w/w)	5 ÷ 25	%

INDURIMENTO SOVRAPPLICAZIONE

Temperatura	5 °C	20 °C	35 °C
Fuori tatto (h)	1 ÷ 2	50' ÷ 1	20' ÷ 0.5
Profondità (h)	16 ÷ 24	8 ÷ 12	6 ÷ 8
Intervallo di sovraverniciatura	min (h)	12	6
	max (h)		4

MANUTENZIONE E RITOCCHI

Per effettuare interventi di manutenzione e ritocco delle superfici è necessario:

- circoscrivere l'area da ritoccare o manutenzionare
- pulire accuratamente la superficie rimuovendo tutti i tipi di sporco, impurità, ossidi ecc.

Scheda tecnica

Per ulteriori dettagli consultare lo specifico manuale di manutenzione disponibile sul sito www.innoventions.eu nella sezione Documentazione tecnica.

MISURE DI SICUREZZA

Osservare le precauzioni riportate sull'etichetta applicata a ciascun contenitore e quelle riportate sulle schede di sicurezza Innoventions sviluppate secondo le prescrizioni di Legge DM 28.01.1992 nel recepimento delle direttive CEE.

Le seguenti precauzioni minime vanno in ogni caso adottate:

- Poiché il prodotto contiene solventi infiammabili, si raccomanda durante l'applicazione di non fumare e tenersi lontano da saldatrici e fiamme libere. Se l'applicazione avviene in ambienti chiusi si consiglia l'uso di apparecchiature antideflagranti, respiratori ed un'adeguata ventilazione
- Evitare il contatto con gli occhi, il contatto con la pelle e l'inalazione dei vapori adottando guanti, maschere ed occhiali. In caso di contatto accidentale con gli occhi, lavare con acqua per almeno 10 minuti e sottoporsi a visita medica

PRECISAZIONI - NOTE

In caso di segnalazioni e/o contestazioni si raccomanda di fare sempre riferimento al codice del prodotto e al numero di lotto riportati sull'etichetta di ciascun contenitore.

Per situazioni e/o esigenze diverse da quanto riportato nella scheda tecnica contattare il servizio Assistenza Tecnica di Innoventions (tel. +39 02 6428117)

Prestazioni della finitura Fluorcoat S.051

I test sotto riportati si riferiscono all'applicazione di una mano di Fluorcoat s.051 trasparente o pigmentato applicato come protettivo di un generico ciclo multistrato composto da un primer ed eventualmente un intermedio sia esso a solvente o all'acqua. Il risultato dei test per quanto riguarda la sola finitura è applicabile a varie tipologie di supporti metallici, cementizi o plastici.

Nel caso di materiali plastici, il Fluorcoat s.051 si applica, di solito, in mano unica con l'eccezione delle poliolefine. Nel caso di metalli (acciaio, alluminio) la resistenza alla corrosione è influenzata dal ciclo e della tipologia di primer utilizzato.

Dopo 10 giorni dall'applicazione si misurano i seguenti valori:

Spessore

40 µm top

Adesione (Cross cut) | ASTM D 3359 –78

100%

Durezza matita | ASTM 3363

HB-2H

Resistenza al MEK | AICC 23

>150

Gloss (60°) | ASTM D 523

10 - 85

Uniformità colore | ASTM 2244

Nessuna variazione

Immersione acqua calda | ASTM D 870

Nessuna variazione

Resistenza all'invecchiamento accelerato | ASTM 968

Δ gloss < 20%; ΔE (colore) < 5

Immersione acqua deionizzata | ASTM D 870

nessun blistering, adesione 100%

RESISTENZA CHIMICA

Calce, 48 ore | ECCA 7

nessun blistering, adesione 100%

Acido cloridrico 10%, 40 giorni | ASTM 3023

nessun blistering, adesione 100%

Acido nitrico (10%) | ASTM 3023

nessun blistering, adesione 100%

Acido solforico (10%) | ASTM 3023

nessun blistering, adesione 100%

Soda caustica (10%) 40 giorni | ASTM 3023

nessun blistering, adesione 100%

Toluene, 40 giorni | ASTM 3023

nessun blistering, adesione 100%

Certificazioni e normative

Fluorcoat t S.051 è parte di almeno tre cicli protettivi per calcestruzzi che soddisfano i requisiti della norma UNI EN ISO 1504-2. I cicli protettivi sono i seguenti:

- **Ciclo 1:** Primer Silossanico Antisale, Acricoat S.821, Fluorcoat s.051; spessore totale 80 micron DFT
- **Ciclo 2:** Primer Silossanico Antisale, Acricoat W.1351/W.1352, Fluorcoat s.051; spessore totale 80 micron DFT

Permeabilità al vapo rd'acqua (UNI EN ISO 1062/3)

Ciclo 1	Ciclo 2
Sd = 3,46	Sd = 2,33
μ = 43250	μ = 29000

Permeabilità all'acqua liquida (UNI EN ISO 1062/3) (kg/m² h^{0,5})

Ciclo 1	Ciclo 2
< 0,01	< 0,01

Permeabilità alla CO₂ (UNI EN ISO 1062/6)

Ciclo 1	Ciclo 2
Sd = 136	Sd = 688
μ = 1.700.000	μ = 8.600.000

Taber Test ASTM D4060-10

Ciclo 1	Ciclo 2
142	214