

Descrizione generale del prodotto

Descrizione

Finitura poliurea-uretanica a base di resine fluorurate ad alto effetto barriera, resistenza all'abrasione e stabilità delle tinte anche le più delicate a base di pigmenti organici. L'altissima 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 inarrivabili anche in ambienti marini e industriali.

Il Fluorcoat s.061 non è plastificato con altri leganti.

Tipo di impiego

Finitura per cicli protettivi di opere nuove o interventi di manutenzione di alto contenuto estetico per il settore trasporti ed infrastrutture; si tratta di una nuova linea di pitture per alti effetti decorativi unite ad eccellente inerzia chimica.

Caratteristiche chimico-fisiche del prodotto

Colore

Tinte RAL, NCSS, tinte a campione ed effetti.

Aspetto

Lucido o basso gloss

Solidi in volume A+B

60 % ± 2 (v/v)

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

Sostanze organiche volatili 380 g/l¹

Peso specifico A+B

1360 ± 50 g/l

Codici componenti

Componente A S.0611.A

Componente B S.0001

Codice diluente

S.0025.X

Rapporto di miscelazione

In peso: 87 : 13

In volume: 83 : 17

Pot life a 20°C

4 - 5 ore

Metodo di applicazione

Eco Spray - Airless - Rullo - Spruzzo

Spessore consigliato

40 µm secchi (min. 30 - max. 50)

90 µm umidi (min. 90 - max 160)

Resa teorica - Consumo teorico

15,0 m²/l @ 40 µm DFT

20,00 m/l @ 30 µm DFT

70 - 90 g/m²

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, 48 mesi

Componente B, 18 mesi

Note:

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

Istruzioni d'uso

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

In funzione del sistema di primerizzazione scelto

CONDIZIONI AMBIENTALI

Temperatura $2 \div 40$ °C

Umidità relativa $\leq 85\%$

Temperatura della superficie $> 3^\circ$ 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	2°C	15 ÷ 30°C	40°C
Umidità relativa	-	40 ÷ 60%	85%

APPARECCHIATURE DI SPRUZZO— Parametri ottimali

ECOSPRAY

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	%

CONVENZIONALE

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

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	10 °C	20 °C	35 °C
Fuori tatto (h)	1 ÷ 2	30' ÷ 1	15' ÷ 30'
Profondità (h)	16 ÷ 24	8 ÷ 12	6 ÷ 8
Intervallo di sovraverniciatura	min (h)	16	8
	max (h)	-	-

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.

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
- Contattare l'assistenza tecnica per richieste di chiarimenti (tel. 0039.02.6428117)

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.061

I test sotto riportati si riferiscono all'applicazione di una mano di Fluorcoat s.061 trasparente o pigmentato applicato come protettivo di un generico ciclo multistrato composto da un primer ed eventualmente un intermedio siano essi 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.061 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

H-3H

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

Resistenza all'abrasione | ASTM D 1044

100- 120 mg; test condotto 1kcycle/1kg mola CS 10

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%