

### 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

### Caratteristiche chimico-fisiche del prodotto

#### Colore

Cartelle NCSS - RAL

#### Aspetto

Alto, medio e basso gloss

#### Solidi in volume A+B

60 % ± 2 (v/v)

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

Sostanze organiche volatili 340 g/l<sup>1</sup>

#### Peso specifico A+B

1430 ± 50 g/l

#### Codici componenti

Componente A S.0511.A  
Componente B S.0001

#### Codice diluente

Codice S.0025.X - S.0025D

#### Rapporto di miscelazione

In peso: 82 : 18  
In volume: 75 : 25

#### 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

15,0 m<sup>2</sup>/l @ 40 µm - 12,0 m<sup>2</sup>/l @ 50 µm  
96 g/m<sup>2</sup> 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)

## 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	$10^{\circ}\text{C}$	$15 \div 30^{\circ}\text{C}$	$40^{\circ}\text{C}$
Supporto	$2^{\circ}\text{C}$	$15 \div 30^{\circ}\text{C}$	$50^{\circ}\text{C}$
Ambiente	$5^{\circ}\text{C}$	$15 \div 30^{\circ}\text{C}$	$40^{\circ}\text{C}$
Umidità relativa	-	$40 \div 60\%$	$80\%$

### 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 <sup>2</sup>
Diluizione (w/w)	$10 \div 30$	%

#### AIRSPRAY

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

#### AIRMIX CON ARIA DI NEBULIZZAZIONE

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

#### AIRLESS

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

### INDURIMENTO SOVRAPPLICAZIONE

Temperatura	$5^{\circ}\text{C}$	$20^{\circ}\text{C}$	$35^{\circ}\text{C}$
Fuori tatto (h)	$1 \div 2$	$50' \div 1$	$20' \div 0,5$
Profondità (h)	$16 \div 24$	$8 \div 12$	$6 \div 8$
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.

Per ulteriori dettagli consultare lo specifico manuale di manutenzione disponibile sul sito [www.innoventions.eu](http://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/m<sup>2</sup> h<sup>0,5</sup>)

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

### Permeabilità alla CO<sub>2</sub> (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