

Descrizione generale del prodotto

Descrizione

Finitura poliuretanica fluorurata ad alto effetto barriera 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. Aspettativa di vita del sistema oltre 20 anni, anche in ambienti marini e industriali, buona flessibilità permanente.

Tipo di impiego

Finitura per cicli protettivi di opere nuove ed interventi di manutenzione di alto contenuto estetico quali centri commerciali, infrastrutture ed impianti a forte impatto paesaggistico. Specifico per applicazioni a rullo o pennello.

Caratteristiche chimico-fisiche del prodotto

Colore

cartelle NCSS - RAL

Aspetto

Alto, medio e basso gloss

Solidi in volume A+B

46 % ± 2 (v/v)

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

Sostanze organiche volatili 470 g/l¹

Peso specifico A+B

1280 ± 50 g/l

Codici componenti

Componente A S.1012.A
Componente B S.0001

Codice diluente

S.0025.D oppure s.0025.X

Rapporto di miscelazione

In peso: 83 : 17 oppure 100 : 20
In volume: 78 : 22

Pot life a 20°C

4 - 5 ore

Metodo di applicazione

EcoSpray - Airless - Rullo - Spruzzo - Pennello

Spessore consigliato

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

Resa teorica - Consumo teorico

11,5 m²/l @ 40 micron secchi
116 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, 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 5° ÷ 40 C
 Umidità relativa ≤ 85%
 Temperatura della superficie > 3° 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

| | 10 °C | 20 °C | 35 °C |
|---------------------------------|---------|---------|-----------|
| Fuori tatto (h) | 1 ÷ 2 | 50' ÷ 1 | 50' ÷ 1.0 |
| Profondità (h) | 16 ÷ 24 | 8 ÷ 12 | 6 ÷ 8 |
| Intervallo di sovraverniciatura | min (h) | 18 | 8 |
| | max (h) | --- | --- |

INDURIMENTO E SOVRAPPLICAZIONE IN FORNO

| | 50 °C | 70 °C | 90 °C |
|---------------------------------|---------|-------|-------|
| Appassimento aria forzata (min) | 10 | 10 | 10 |
| Tempo di cottura (min) | 90 | 60 | 30 |
| Reticolazione in profondità (h) | 12 | 8 | 6 |
| Intervallo di sovraverniciatura | min | 10 | 10 |
| | max (h) | 24 | 24 |

MANUTENZIONE E RITOCCHI

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

- circoscrivere l'area da ritoccare o manuttenzionare

Scheda tecnica

- 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.101

I test sotto riportati si riferiscono all'applicazione di una mano di Fluorcoat s.101 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.101 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-H

Resistenza al MEK | AICC 23

>150

Gloss (60°) | ASTM D 523

10 - 80

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%

Test di invecchiamento accelerato | QUV-B

Si riportano le variazioni di brillantezza dopo che 5 diversi campioni di Fluorcoat S.101 serie sono stati esposti per 4000 ore al test del 1 Sunshine Weather O Meter

| Durata del test | 4000 hr | |
|----------------------|--------------------|---------------|
| | Variazione (% Δ G) | 4000 hr (Δ E) |
| Carbon Black | 3 | 2.4 |
| Verde Ftalocianina | 5 | 1.1 |
| Giallo Benzimidazolo | 17 | 3.4 |
| Rosso DPPBO | 12 | 3.7 |
| Blu Ftalocianina | 7 | 4.9 |

Certificazioni e normative

Fluorcoat t S.101 è parte di almeno due 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.101; spessore totale 80 micron DFT
- **Ciclo 2:** Primer Silossanico Antisale, Acricoat W.1351-W1352, Fluorcoat s.101; spessore totale 80 micron DFT

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

| Ciclo 1 | Ciclo 2 |
|-----------|-----------|
| Sd = 3,14 | Sd = 2,42 |
| μ = 39250 | μ = 30250 |

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 = 109 | Sd = 101 |
| μ = 1.36 * 10 ⁶ | μ = 1.29 * 10 ⁶ |

Taber Test ASTM D4060-10

| Ciclo 1 | Ciclo 2 |
|---------|---------|
| 110 mg | 110 mg |