

Finitura poliuretanica fluorurata trasparente antigraffiti di tipo permanente

### Descrizione generale del prodotto

#### Descrizione

Pittura poliuretanica fluorurata trasparente con funzione antigraffiti di tipo permanente specificatamente studiata per supporti dove è richiesta particolare inerzia chimica ed elevate caratteristiche idro-oleorepellenti. Estremamente resistente alla luce ed all'attacco chimico, il film sopporta innumerevoli cicli di sporco da bombolette, marker, lucido da scarpe, mercurio-cromo, ecc e successiva pulizia con specifico Remover.

Le eccellenti prestazioni sono garantite dall'utilizzo di polimeri aventi un contenuto minimo di fluoro del 26% e cloro del 15%.

#### Tipo di impiego

Finitura trasparente antigraffiti permanente ad alto medio gloss per superfici già rivestite con cicli di decorazione specifica

### Caratteristiche chimico-fisiche del prodotto

#### Colore

Trasparente

#### Aspetto

Alto, basso e medio gloss

#### Solidi in volume A+B

31 % ± 2 (v/v)

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

Sostanze organiche volatili 620 g/l<sup>1</sup>

#### Peso specifico A+B

1040 ± 50 g/l

#### Codici componenti

Componente A s.1060.A

Componente B s.1060.B

#### Codice diluente

S.0025.D oppure S.0025.X

#### Rapporto di miscelazione

In volume 83 : 17

In peso: 83 : 17

#### Pot life a 20°C

4 - 5 ore

#### Metodo di applicazione

Airless - Rullo - Spruzzo- Pennello

#### Spessore consigliato

30 µm secchi (min. 30 – max. 50)

30 µm secchi (min. 30 – max. 50)

#### Resa teorica - Consumo teorico

10,3 m<sup>2</sup>/l @ 30 micron secchi

#### 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  $5^{\circ} \div 40^{\circ} \text{C}$   
 Umidità relativa  $\leq 85\%$   
 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         | $2^{\circ}\text{C}$  | $15 \div 30^{\circ}\text{C}$ | $40^{\circ}\text{C}$ |
| Umidità relativa | -                    | $40 \div 60\%$               | $85\%$               |

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

#### CONVENZIONALE

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

#### 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 A TEMPERATURA AMBIENTE

|                                 |          | 10 °C        | 20 °C        | 35 °C        |
|---------------------------------|----------|--------------|--------------|--------------|
| Fuori tatto (h)                 |          | $1 \div 2$   | $50' \div 1$ | $50' \div 1$ |
| Profondità (h)                  |          | $16 \div 24$ | $8 \div 12$  | $6 \div 8$   |
| Intervallo di sovraverniciatura | min (h)  | 16           | 8            | 6            |
|                                 | max (gg) | 14           | 14           | 14           |

### 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     | 30    | 30    | 30    |
|                                 | max (h) | 24    | 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](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
- 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.106

I test sotto riportati si riferiscono all'applicazione di una mano di Fluorcoat s.106 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.106 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 finitura

40 µm

### Adesione (Cross cut) | ASTM D 3359 –78

100%

### Durezza matita | ASTM 3363

H - 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%

### Test di invecchiamento accelerato | QUV-B

Si riportano le variazioni di brillantezza dopo che 5 diversi campioni di Fluorcoat S.106 sono stati esposti per 4000 ore al test del Sunshine Weather O Meter

| Durata del test       | 4000 hr    | 4000 hr |
|-----------------------|------------|---------|
|                       | Variazione |         |
|                       | (% Δ G)    | (Δ E)   |
| Pigmento 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

Dal punto di vista chimico e formulativo, il Fluorcoat S.106 è assimilabile al Fluorcoat t S.101 e le caratteristiche di permeabilità a vapor d'acqua ed anidride carbonica sono equivalenti perciò si riportano i dati dei test condotti presso laboratori indipendenti. Su richiesta si potranno produrre test specifici. Il Fluorcoat S101 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/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 = 109                   | Sd = 101                   |
| μ = 1.36 * 10 <sup>6</sup> | μ = 1.29 * 10 <sup>6</sup> |

### Resistenza all'abrasione - Taber Test ASTM D4060-10

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