

Descrizione generale del prodotto

Descrizione

Pittura poliuretanica fluorurata con funzione antimacchia di tipo permanente. Estremamente resistente alla luce ed all'attacco chimico, il film resiste ad innumerevoli cicli di pulizia da macchie tipo marker, lucido da scarpe, gomme di carrelli, sigarette ecc..

Ampia compatibilità con fondi all'acqua, a solvente o autolivellanti. L'attrito è ottimizzato con l'aggiunte di fibre specifiche.

Le elevate prestazioni sono ottenute utilizzando resine a contenuto di fluoro > 25 % e cloro > 15% in peso. Il Fluorcoat s.125 non è plastificato/diluito con altri leganti (es. acrilici o altro).

Tipo di impiego

Finitura antimacchia, facilmente pulibile per pavimenti industriali e/o comunità.

Protettivo anti - UV per pavimenti industriali e contenimento secondario.

Caratteristiche chimico-fisiche del prodotto

Colore

Cartelle RAL, NCSS, ecc.

Aspetto

Alto, medio e basso gloss

Solidi in volume A+B

50 % ± 2 (v/v)

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

Sostanze organiche volatili 440 g/l¹

Peso specifico A+B

1300 ± 50 g/l

Codici componenti

Componente A S.1251.A

Componente B S.0001

Codice diluente

S.0025.D (temperatura > 15 °C)

S.0025.X (temperatura < 20 °C)

Rapporto di miscelazione

In peso: 67 : 33

In volume: 58 : 42

01.09.2014 | Rev. 3.1

La presente edizione annulla e sostituisce ogni altra precedente

Pot life a 20°C

4 - 6 ore

Metodo di applicazione

EcoSpray - Airless - Rullo - Spruzzo

Spessore consigliato

40 µm secchi (min. 35 - max. 70)

80 µm umidi (min. 70 - max 140)

Resa teorica - Consumo teorico

12,5 m²/l @ 40 micron secchi

104 g/m²

Condizioni di applicazione

vedi istruzioni per l'uso

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)

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

Le superfici siano esse in calcestruzzo o acciaio devono essere primerizzate; non applicare il Fluorocat s.125 direttamente su acciaio o calcestruzzo.

Superfici primerizzate di recente: verificare il rispetto dei tempi di sovraverniciatura, se necessario irruvidire la superficie, rimuovere tracce di unto e polvere, applicare la pittura su fondo asciutto

Superfici vecchie: rimuovere parti decoese, applicare il Fluorcoat S.125 come finitura di superfici risanate.

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%

PREPARAZIONE PRODOTTO - AVVERTENZE

Il prodotto necessita di una buona miscelazione/agitazione del Componente A con l'induritore Componente B. Versare il Componente B nella base (Componente A) e miscelare il tutto accuratamente per qualche minuto. Per applicazioni a rullo si raccomanda di diluire il prodotto fino ad una viscosità di 30 - 60" Coppa Ford 4.

Si raccomanda inoltre:

- non superare gli spessori indicati per evitare problemi di pellicolazione superficiale
- evitare l'applicazione in presenza di condense o forte umidità.

APPARECCHIATURE DI SPRUZZO— Parametri ottimali

ECOSPRAY

Diametro ugello	1,2 - 1,4	mm
Volume aria prodotta	6500	l/min
Pressione uscita	0,04	MPa
Diluizione (w/w)	10 ÷ 30	%

CONVENZIONALE

Diametro ugello	1,5 ÷ 1,8	mm
Pressione dell'aria	0,1 ÷ 0,17	MPa
Pressione serbatoio	0,4 ÷ 0,5	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)	30 ÷ 60	30 ÷ 40	20 ÷ 30
Profondità (h)	16 ÷ 24	12 ÷ 18	8 ÷ 12
Intervallo di sovraverniciatura	min (h)	16	12
	max (h)	30 gg	20 gg
		14 gg	

APPLICAZIONI INDUSTRIALI

IN STABILIMENTO CON FORNO DI VERNICIATURA ARIA FORZATA

Temperatura	20°C
Tempo di flash, essiccamento in aria forzata	10 ÷ 20 min
Tempo minimo di sovra verniciatura con sé stesso	120 min

Dopo applicazione della finitura

Tempo di cottura @ 50 – 60 °C	60- 90 min
Tempo minimo di impilaggio	18 - 24 ore

APPLICAZIONE A TEMPERATURA AMBIENTE

Temperatura	20 °C
Fuori polvere	20 - 30 min
Fuori tatto	30 ÷ 40 ore
Profondità	24 ÷ 48 ore
Tempo minimo di sovraverniciatura con sé stesso (a 20°C)	12 - 24 ore

Dopo applicazione della finitura

Tempo di impilaggio (reticolazione completa)	2 - 7 giorni
--	--------------

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:

- 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
- 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

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 del prodotto

I test sotto riportati si riferiscono all'applicazione di una mano di Fluorcoat s.125 trasparente o pigmentato applicato come protettivo su di un ciclo composto da un primer epossidico a solvente o all'acqua. Il risultato dei test fanno riferimento a coatings applicati su supporti cementizi o plastici.

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

Dopo 10 giorni:

Spessore

40 µm di finitura

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

3 - 85

Uniformità colore - ASTM 2244

nessuna variazione

Immersione acqua calda - ASTM D 870

nessuna variazione

Resistenza all'abrasione - ASTM D 1044

< 100 mg/ 1kcycle/1kg CS 10

Q-UV-B test (5000 ore, 313 nm) - ASTM G 53;

Δ gloss < 10% Δ colore <5

Weather 0 Meter (6000 ore) - ASTM G23

Δ gloss < 10% Δ 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%