

Descrizione generale del prodotto

Descrizione

Finitura poliuretanica fluorurata 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.161 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, NCS, tinte a campione ed effetti

Aspetto

Lucido, medio o basso gloss

Solidi in volume A+B

52 % ± 2 (v/v)

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

Sostanze organiche volatili 450 g/l¹

Peso specifico A+B

1350 ± 50 g/l

Codici componenti

Componente A S.1611.A

Componente B S.0001

Codice diluente

S.0025.X oppure S.0025.D

Rapporto di miscelazione

In peso: 87 : 13

In volume: 83 : 17

Pot life a 20°C

4 - 5 ore

Metodo di applicazione

EcoSpray - Airless - Rullo - Spruzzo

Spessore consigliato

40 µm secchi (min. 30 - max. 50)

90 µm umidi (min. 90 - max 160)

Resa teorica - Consumo teorico

13 m/l @ 40 micron secchi

102 g/m² @ 40 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, 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 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.

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 ÷ 0,6	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	30' ÷ 1	15' ÷ 30'
Profondità (h)	16 ÷ 24	8 ÷ 12	6 ÷ 8
Intervallo di sovraverniciatura	min (h)	16	8
	max (h)	-	-

APPLICAZIONE

IN STABILIMENTO CON FORNO DI VERNICIATURA ARIA FORZATA

Temperatura di applicazione	20 °C
Tempo di flash, essiccamento in aria	10 min

Scheda tecnica

Tempo minimo di sovraverniciatura con se stesso	30 min
---	--------

Dopo applicazione della finitura

Tempo di cottura @ 50 – 60 °C	60 – 70 min
Tempo minimo di impilaggio	12 – 18 ore

APPLICAZIONE A TEMPERATURA AMBIENTE

Temperatura	20 °C
Fuori polvere	15 – 30 min
Fuori tatto	30 ÷ 60 min
Profondità	24 ÷ 36 ore
Tempo minimo di sovraverniciatura con se stesso (a 20°C)	4 ore

Dopo applicazione della finitura

Tempo di impilaggio (reticolazione completa)	2 – 3 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:

- 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 del prodotto

I test sotto riportati si riferiscono all'applicazione di una mano di Fluorcoat s.161 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 varie tipologie di supporti metallici, cementizi o plastici; ove richiesto il parametro S_v va misurato caso per caso.

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 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

3 - 85

Uniformità colore | ASTM 2244

Nessuna variazione

Immersione acqua calda | ASTM D 870

Nessuna variazione

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.161 è parte di almeno un ciclo protettivo per calcestruzzi che soddisfano i requisiti della norma UNI EN ISO 1504-2. Il ciclo protettivo è il seguente:

- **Ciclo 1:** Primer Silossanico Antisale, Acricoat S.821, Fluorcoat s.161; spessore totale 80 micron DFT

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

Ciclo 1
Sd = 3,14
$\mu = 39250$

Permeabilità all'acqua liquida (UNI EN ISO 1062/3) ($\text{kg/m}^2 \text{h}^{0,5}$)

Ciclo 1
< 0,01

Permeabilità alla CO₂ (UNI EN ISO 1062/6)

Ciclo 1
Sd = 115
$\mu = 1.500.000$

Taber Test ASTM D4060-10

Ciclo 1
110 mg