

scheda
tecnica

v 1-09

epoxi-al

ecorivestimento atossico per ambienti asettici



pitture

codice

py1c-epo-al

**confezione**

A+B 1,5 kg

colore

cartella ATEC

codice

py3c-epo-al

**confezione**

A+B 3,0 kg

colore

cartella ATEC

Descrizione

EPOXI-AL è una resina epossipoliuretana bicomponente a reticolazione modificata, senza solventi, conforme a quanto richiesto dal Decreto del Ministero della Sanità del 21.03.73 e successive modifiche, per materiali protettivi destinati a rivestire recipienti per il contenimento di acqua potabile e sostanze alimentari. La catalizzazione dell' EPOXI-AL provoca l'apertura dei doppi legami reattivi presenti nella catena polimerica, determinando una rapida e irreversibile trasformazione del prodotto anche alle basse temperature ed in assenza di pressione. Il composto polimerizzato presenta elevata stabilità dimensionale, eccellenti proprietà meccaniche e dielettriche, buona resistenza agli agenti atmosferici ed agli UV, inerzia nei confronti della maggior parte dei solventi e degli aggressivi chimici, con possibilità di realizzare rivestimenti continui sia di pavimenti che di pareti, per stabilimenti destinati alla lavorazione di sostanze alimentari in genere, come caseifici, pastifici, mattatoi etc. Tutti gli interventi destinati alla protezione di strutture in calcestruzzo, intonaco o metallo vengono effettuati con materiali adatti al contatto con sostanze alimentari, con eccezionali proprietà anticorrosive, antiacide ed antiusura. Conforme alle norme UNI EN4583; UNI EN1121; UNI EN9550;UNI EN955; UNI EN9552.

Campi d'impiego

EPOXI-AL è particolarmente indicato per eseguire strati impermeabilizzanti permanenti e resistenti alla spinta positiva dell'acqua; ove sia richiesta una protezione impermeabile con particolari requisiti fisico-chimici, su supporti verticali ed orizzontali, interni ed esterni di: Serbatoi e tubazioni, Cisterne, Acquedotti, Torri piezometriche contenenti acqua potabile o liquidi moderatamente aggressivi, impianti di Depurazione, Canalizzazioni, applicabile su supporti in acciaio ed in calcestruzzo. EPOXI-AL possiede un'elevata resistenza alla lisciviazione con una protezione diretta dall'attacco batteriologico, senza alterare le caratteristiche organolettiche dell'acqua.

Modalità d'impiego

EPOXI-AL viene fornito in due contenitori, da mescolare accuratamente tra loro, prima dell'impiego, con attrezzo meccanico a basso numero di giri per favorire l'amalgamazione dei componenti. L'applicazione avviene a pennello, rullo o spruzzo in due mani, su supporti cementizi, ceramici e metallici. L'applicazione a spruzzo viene eseguita con pistole tradizionali ed impianti airless (ugello 0,230-0,330 -pressione 120-150 atm). Non è adatto per essere applicato con impianti elettrostatici. Il supporto deve essere regolare, sano, complanare e pulito, privo di oli, disarmanti, latte di calce, parti incoerenti, friabili o in via di distacco. Pulizia a fondo con idrosabbatura a pressione controllata.

epoxi-al

Supporti nuovi: EPOXI-AL deve essere applicato direttamente su superfici sabbiolate al grado SA3 accuratamente pulite e sgrassate, in caso di impossibilità di eseguire la sabbiatura, eseguire preparazione meccanica ST3 ed applicare una mano di primer EPOXI-AL.P.

Manutenzione: nel caso di ritocchi su vecchie superfici, eseguire preparazione meccanica ST3 ritocchi con la prima mano di primer EPOXI-AL.P di collegamento sulle zone interessate e successivamente una mano generale di EPOXI-AL. EPOXI-AL permette di risanare e proteggere i serbatoi o condotte in acciaio mediante la sua applicazione sul paramento interno escludendoli da ulteriori interventi di rimozione, scavo e di rifacimento degli impianti, riducendo al minimo i tempi di fermo degli stessi.

PRODOTTO IDONEO AL RIVESTIMENTO DI SERBATOI PER IL CONTENIMENTO DI ACQUA POTABILE
RAPPORTO DI PROVA n° 1848/03 del 19/09/2006

Campione: elemento in acciaio rivestito con vernice atossica EPOXI-AL

Esame richiesto: determinazione della migrazione globale delle superfici con simulante acqua.

RISULTATI:

Unità di misura: mg/dm²-Migrazione globale (a 40°C per 10 giorni): 4,1-Limite (DM 26/04/93 n° 220): 8

METODO ANALITICO UTILIZZATO D.M. Sanità n° 220 del 26 aprile 1993- allegato III sezione 1 lettera B Metodo gravimetrico (bilancia analitica con precisione 0,1 mg).

CONDIZIONI DI CONTATTO Il provino è stato mantenuto a contatto con il simulante ad una temperatura di 40°C per 10 giorni. Conforme al DM 21/03/73 e successive revisioni. Direttive n° 90/128/EEC, 23/02/1990 e successive revisioni. Disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili, destinati a venire in contatto con le sostanze alimentari o con sostanze d'uso personale.

Raccomandazioni

Il prodotto contiene tutte le materie prime opportunamente predosate, necessarie per ottenere un rivestimento protettivo di ottima qualità; si sconsiglia pertanto l'aggiunta di altre sostanze. Assicurarsi che il supporto sia perfettamente asciutto. Non applicare su supporti gelati in fase di disgelo o con rischio di gelo nelle 12 ore successive all'applicazione. Evitare l'applicazione in pieno sole o con vento forte. L'applicazione deve avvenire senza soluzioni di continuità, diversamente prevedere tagli ed interruzioni tecniche. Per ottenere una finitura liscia, carteggiare la superficie con carta abrasiva a umido od a secco di grado 280. Tutti i residui polverosi della carteggiatura vanno rimossi con un panno anti-polvere. Provvedere, in caso di ambienti alimentari, ad un lavaggio con acqua pulita. Il prodotto applicato non deve essere messo in contatto con acqua, prodotti chimici o sottoposto a stress prima della completa reticolazione (7-10 giorni). Non utilizzare confezioni danneggiate o aperte.

Valori Tecnici calcolati a 20° c e 60% ur

Base Chimica	Epossipoliuretana modificata
Additivi	Extenders nanometrici anticorrosivi
Peso specifico (ASTM D1475-60)	1,80 kg/l \pm 0,02 %
Viscosità cinematica (ASTM D 2196)	< 95 mPa.s (girante n°2 20 giri/minuto a 30°C)
Finezza di macinazione	65 \pm 10 mm
Residuo secco in massa	70,2% \pm 0,5%
Assorbimento d'acqua (ASTMD471-79)	Nessun assorbimento rilevato
Valore pH dopo catalizzazione	7.2 \pm 7.5
Aspetto del film essiccato (ASTM D 523/67)	90% di riflessione con Glossmetro 60°
Potere coprente su strato secco	98 \pm 5% (spessore 25mm)
Quadrettatura (UNI 630-DIN 53151)	Nessun distacco
Resistenza alla saponificazione	Nessun degrado strutturale

epoxi-al

Resistenza agli alcali ed ai cloruri	Nessun degrado strutturale
Resistenza agli UV	Nessun degrado strutturale
Resistenza alla Co2	Nessun degrado strutturale
Tempo di gelo(200 gr a 20°C)	120 minuti
Tempo per sovraverniciatura	Minimo 12 ore Massimo 8 giorni
Imbottitura Erichsen (UNI 8900)	9,2 mm
Tempi di essiccazione	1 ora (al tatto); 24 ore (totale)
Temperatura di applicazione	Relativa all'ambiente(+10° +30°)
Umidità di applicazione	Relativa all'ambiente (< 60%)
Spessore consigliato per ogni passata	150 micron
Pulizia degli attrezzi	Con alcol (prodotto ancora fresco)
Direttive per la posa in opera	Richiedere DPO-EPOXY-AL
Reazione al fuoco (UNI ISO 1182)	Classe A1 (se applicato su fondi ininfiammabili)
Migrazione Globale (DM 26/04/93 n° 220)	4,1 mg/dm ²
Immagazzinaggio (nella confezione originale)	6 mesi . fra -2°C :+ 40°C

Indicazioni di sicurezza

Il prodotto non è classificato pericoloso, secondo direttiva 99/45/CE. Per la sua corretta manipolazione attenersi a quanto previsto dalle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene sul luogo di lavoro: non ingerire ed evitare il contatto con gli occhi e con la pelle mediante l'uso di occhiali di protezione e guanti da lavoro. Per ulteriori informazioni consultare la relativa scheda di sicurezza.

Voci Di Capitolato

Esecuzione di strato di finitura protettiva atossica, per ambienti asettici, mediante utilizzo di EPOXI-AL dell'ATEC bicomponente, a base di resine epossipoliuretaniche modificate, dato in opera previa preparazione del supporto con primer epossidico atossico EPOXI-AL.P dell'ATEC, così come descritto nelle direttive per la posa. Conforme alle norme UNI EN4583; UNI EN1121; UNI EN9550;UNI EN955; UNI EN9552.
Resa teorica: 0,482 kg/m² per una passata (corrispondente ad uno spessore di 150 micron)

Consultare il nostro ufficio tecnico per specifiche non contemplate nella presente scheda, quali: elaborazioni grafiche di schemi operativi, ottimizzazione curve granulometriche.



L'ATEC S.r.l., azienda operante con un sistema integrato di gestione qualità (SGQ) e di gestione ambientale (SGA) nel rispetto delle norme UNI EN ISO 9001:2000, UNI ENISO 14001, garantisce che la produzione del EPOXI-AL e le materie prime impiegate sono rigorosamente controllate e selezionate in base a quanto prescritto dalle norme.