

Nuovi prodotti vernicianti

Finitura anticorrosiva siliconica idrodiluibile

La redazione – Vimercate

Per migliorare l'ambiente atmosferico dall'inquinamento da solventi, alcune aziende tecnicamente avanzate hanno disponibili da anni prodotti anticorrosivi con diluenti acquosi di notevole qualità.

E' il caso della T.P.C. di Genova, associata all'Inac, che da oltre 10 anni fornisce, alle committenze che non vogliono inquinare l'ambiente esterno, un ciclo «fondo e

finitura» a base di resine siliconiche idrodiluibili a rapida essiccazione:

□ Ecoprimer SA, con eccellenti caratteristiche di adesione su acciaio e alluminio, che prevedono resistenze alle temperature fino a 400 °C

□ Ecofinish SA Alluminio, con elevata resistenza alle alte temperature e buone proprietà protettive di strutture e manufatti metallici posti in condizioni d'esercizio che

prevedono temperature fino a 400°C. Il prodotto contiene soltanto una minima quantità di coalescenti (<3%) volatili ed è diluibile con acqua: per cicli produttivi di opere nuove.

E' caratterizzato da un secco del 42% in volume e da uno spessore finale di 50 µm circa.

Lo smalto può essere applicato con ogni apparecchiatura a temperatura superiore ai 10°C, con

umidità inferiore al 70%, per accelerare l'essiccazione del film.

I risultati di resistenza e protezione anticorrosiva del ciclo verniciante sono sorprendentemente validi, secondo il parere delle committenze che lo specificano quando necessitano di vernici resistenti alle altre temperature.

La scheda tecnica della finitura siliconica alluminio della Ti.Pi.Ci. di Genova è riportata qui di seguito.

Descrizione del prodotto:

Pittura di finitura anticorrosiva a base di resina siliconica idrodiluibile a rapida essiccazione.

Uso raccomandato:

Elevata resistenza alle alte temperature e buone proprietà protettive di strutture e manufatti metallici posti

in condizioni di esercizio che prevedono temperature fino a 400 °C. Il prodotto contiene soltanto una minima quantità (<3%) di sostanze organiche volatili (S.O.V.) ed è diluibile esclusivamente con acqua.

Informazioni tecniche:

- tipo di prodotto: finitura

- colore: alluminio
- solidi di volume: $42 \pm 2\%$
- peso specifico (g/litro +/- 50): 1100
- punto d'infiammabilità (°C +/- 2): >61
- aspetto: opaco, liscio

- resistenza alla temperatura (°C): 400 (a secco)
- utilizzo consigliato: atmosfera industriale e marina e temperature fino a 400°C.
- SOV/VOC (g/litro) (UK - PG 6/23 (92), Appendix 3): 84

Nella tabella I, qui sotto, sono riportati i parametri di applicazione
TABELLA I- Parametri di applicazione e loro tipicità.

| Spessore del film per mano in micron | | Resa teorica m ² /litro |
|--------------------------------------|---------|------------------------------------|
| secco | bagnato | |
| 40-80 | 96-191 | 7,30-4,40 |
| 50 | 120 | 5,50 |

Dati applicativi:

- Metodi di applicazione: airless, spruzzo convenzionale, pennello, rullo
- Diluente / solvente per pulizia : acqua dolce
- Parametri guida per airless:
pressione all'ugello: 15 Mpa (150 kp/cm², 2100 psi)
diametro dell'ugello: 0,46 – 0,58 mm (0,018 - 0,023 pollici)
- Temperatura ambiente: min 10°C, max 40°C
- Umidità relativa : min 5%, max 70%.

Preparazione delle superfici:

Le superfici devono essere perfettamente pulite, esenti da contaminanti vari. Oli e grassi devono essere completamente rimossi mediante l'impiego di appropriati

solventi o altro a basso impatto ambientale.

Condizioni durante l'applicazione

La temperatura del supporto non dovrebbe essere inferiore a 10°C e superiore di almeno 3°C al punto di rugiada dell'aria, con misurazione della temperatura e dell'umidità relativa effettuata in prossimità del supporto.

Tempo di essiccazione:

I tempi di essiccazione dipendono generalmente da circolazione d'aria, temperatura, spessore del film e numero di mani. I numeri riportati nella tabella II sottostante si riferiscono alle seguenti condizioni: buona ventilazione (esposizione all'esterno o libera circolazione dell'aria), spessore del film raccomandato, una mano di pittura applicata su un supporto inerte.

TABELLA II

| Temperatura del sup- porto | Fuori polvere ¹ | Al tatto | In profondità | Tempo di ricopertura ⁴ | |
|-------------------------------|----------------------------|----------|---------------|-----------------------------------|----------------------|
| | | | | Minimo ⁵ | Massimo ⁶ |
| 10°C | | 2h | 48 h | - 18 h | |
| 20°C | | 1,5h | 24 h | - 10 h | |
| 30°C | | 1h | 24 h | - 8 h | |

1 – dato fornito su esperienze di laboratorio e pratiche
 4 – dato fornito per la ricopertura con lo stesso tipo generico di pittura
 5 – nel caso di applicazione di più mani, il tempo di essiccazione ne risulterà influenzato dal numero di mani

in sequenza, e dallo spessore totale raggiunto
 6 – la superficie dovrebbe essere asciutta e libera da contaminazioni prima dell'applicazione della mano successiva.

➡ Segnare 11 su cartolina informazioni