

CICLO IGNIFUGO SAYERLACK TRASPARENTE A SOLVENTE

La tecnologia NOT-ISO PU in classe europea è in grado di elevare la reazione al fuoco dei supporti alla classe B-s2 d0

Questo grande risultato è frutto di tanto lavoro, condotto con tenacia e caparbia dal team R&D di Sherwin-Williams Italy: non si tratta solo di mantenere la classe del supporto, ma di elevare quelle di superfici in classe inferiore.

Ad esempio, invece di dover impiegare MDF in classe di reazione al fuoco B-s2 d0, con i limiti estetici che ne derivano, questo ciclo di verniciatura permette di utilizzare superfici legnose più nobili, in classe D-s2 d0, per produrre arredamento in classe B-s2 d0.

La norma europea UNI EN 13501-1 specifica il procedimento per la classificazione dei prodotti ed elementi da costruzione, in base ai dati delle prove di resistenza al fuoco e di trasparenza del fumo, ottenuti bruciando una serie di campioni in condizioni controllate, specificate nella norma UNI EN 13823.

Tra il metodo ancora oggi adottato dai laboratori italiani e quello messo a punto in Europa non vi è correlazione, poiché utilizzano come parametro principale di valutazione due fenomeni diversi: quello

italiano si basa su diversi parametri, ma pone particolare importanza alla velocità di propagazione e all'estensione del fronte di fiamma, quello europeo si basa invece sul contributo del pannello di prova alla fiamma di un innesco standard (Single Burning Item), misurata attraverso l'andamento del rilascio di calore, all'attenuazione spettrofotometrica della luce che passa attraverso i fumi prodotti e ad altri parametri. In Italia le tabelle comparative indicative fanno equivalere l'euroclasse B-s2 d0 secondo EN 13501-1 alla classe 1 secondo UNI 9174 (e DM 26.06.84).

Diversamente dalla classificazione italiana, tuttavia, il risultato EN 13501 è accettato anche in tutti gli Stati membri della comunità europea ed è necessario per la marcatura CE nei casi in cui è richiesta la determinazione della resistenza al fuoco: in questo ambito la classe B è il miglior risultato possibile su supporti combustibili.

Il nuovo ciclo di verniciatura ignifugo sviluppato è così composto:

- fondo FU0101/00, bicomponente a solvente da catalizzare con FH0102/00 e da applicare in 2 mani da 200-250 g/m² a distanza di almeno 3 ore e non oltre





le 16 ore (a meno di non carteggiare tra le due mani);
 - finitura FZ1003/00, bicomponente a solvente, da catalizzare con FH0004/00 e da applicare in mano singola da 90-110 g/m², previa carteggiatura del fondo.

Il glossaggio finale che si ottiene è opaco assoluto, con elevata morbidezza al tatto.

Tutti questi prodotti sono esenti da isocianati ed aromatici: nessun compromesso su qualità e sicurezza.

Il ciclo di verniciatura, se correttamente applicato, ha il gradevole aspetto armonizzante e la trasparenza tipiche di un effetto "non verniciato", ma è in grado di elevare la classe di reazione al fuoco dei supporti (noi abbiamo testato truciolare e abete) da "D-s2 d0" a "B-s2 d0".

Eccezionali anche le resistenze chimico-fisiche del ciclo:

- resistenza al cold check (in conformità alla norma UNI 9429) senza difetti quali sbiancamenti, cali o spaccature;
- resistenza al calore secco (in conformità alla norma UNI 12722, 85°C) di livello 5 (nessuna variazione visibile);
- resistenza al calore umido (in conformità alla norma UNI 12721, 85°C) di livello 3-4;
- adesione (in conformità alla norma UNI EN ISO 2409 sulla quadrettatura): di livello 0 (bordi delle incisioni intatte, nessun quadratino staccato);
- resistenza allo sporramento (in conformità alla nor-



- ma UNI 9300) di livello 5 (nessuna variazione visibile);
- resistenze chimiche (in conformità alla norma CEN16209) superiore al profilo B;
- resistenza al graffio (in conformità alla norma UNI EN 15186) pari a 1,0 N.

Fonte: Sayerlack
 Per ulteriori informazioni scrivere a: info@finishing.it