

ResinFIP COAT AC 350 EL

Sistema protettivo filmogeno, elastico, monocomponente, a base di resina acrilica elastica in emulsione acquosa, per la protezione delle strutture in calcestruzzo.



A COSA SERVE

ResinFIP COAT AC 350 EL è stato formulato per la protezione delle strutture in calcestruzzo, non a contatto permanente con acqua, dall'aggressione degli agenti ambientali e dei sali decongelanti. Può essere messo in opera sia manualmente che mediante sistema a spruzzo, creando un rivestimento filmogeno che costituisce una barriera all'ingresso di sostanze aggressive.

ResinFIP COAT AC 350 EL contribuisce ad ottenere una superficie continua, grazie alla sua capacità di fare da ponte a stati fessurativi, bloccando in questo modo l'ingresso degli agenti aggressivi.

ResinFIP COAT AC 350 EL prevede applicazione del primer, a base di resina acrilica in emulsione acquosa, **ResinFIP PRIMER 352** che regola l'assorbimento del supporto e favorisce l'adesione al calcestruzzo.

ResinFIP COAT AC 350 EL aumenta la vita utile della struttura.

COSA È

ResinFIP COAT AC 350 EL è un sistema protettivo filmogeno, elastico, monocomponente, a base di resina acrilica elastica in emulsione acquosa. Lo spessore di applicazione varia dai 200 ai 400 µm di film secco, in funzione del tipo di elemento strutturale, delle caratteristiche del supporto e del grado di aggressione dell'ambiente di esercizio.

Si consiglia sempre di effettuare l'applicazione in due strati.

L'elasticità di **ResinFIP COAT AC 350 EL** consente di fare da ponte a stati fessurativi derivanti da ritiro plastico o igrometrico, tale requisito è misurato attraverso crack bridging ability.

ResinFIP COAT AC 350 EL ha la marcatura CE con sistema di accreditamento 2+ (certificato n. 1305-CPR-0859), soddisfa i requisiti ed i limiti di accettazione della normativa UNI EN 1504 parte 2 specifica per i Sistemi di protezione della superficie di calcestruzzo.



REQUISITI E PRESTAZIONI

I principali requisiti e prestazioni che identificano **ResinFIP COAT AC 350 EL** sono:

- **Elevata impermeabilità all'acqua**, contribuisce ad inibire o rallentare i processi di corrosione che sono la principale causa di degrado delle strutture in calcestruzzo, non è comunque idoneo al contatto permanente con acqua;
- **Elevata impermeabilità al biossido di carbonio**, scongiura o blocca il fenomeno di carbonatazione del calcestruzzo. La carbonatazione è il processo che innesca fenomeni di corrosione delle armature;
- **Elevata impermeabilità agli ioni cloruro**, particolarmente aggressivi se vengono a contatto con le armature corrodendole localmente fino a poterle tranciare, gli ioni cloruro degradano con il tempo anche la pasta di cemento;
- **Buona capacità di fare da ponte a stati fessurativi**, tale requisito è comunemente chiamato crack bridging ability e indica la capacità del sistema protettivo di garantire una superficie continua anche se applicato su cavillature del supporto in calcestruzzo esistenti al momento dell'applicazione;
- **Elevata adesione al supporto**, garantisce una lunga durabilità in opera;
- **Elevata resistenza ai cicli di gelo disgelo**, garantisce una lunga durabilità in opera anche in ambienti che subiscono frequenti cicli termici;
- **Resiste ai raggi UV**, oltre a garantire elevata durabilità in opera consente il mantenimento degli aspetti cromatici iniziali, caratteristica intrinseca dei sistemi protettivi acrilici.

I principali requisiti, prestazioni e caratteristiche che identificano **ResinFIP COAT AC 350 EL** applicato in uno spessore di film secco di 200 µm dopo aver applicato il primer **ResinFIP PRIMER 352**, sono riportati nella seguente tabella:

Caratteristiche	
Temperatura di applicazione	+10 ÷ +35 °C
Peso specifico, ASTM D-1475	1,40 ± 0,05 kg/dm ³
Residuo secco, UNI EN ISO 3251	62 ± 2%
Spessore consigliato	200 ÷ 400 µm
Secco al tatto (20°C, 65%UR), UNI EN ISO 1517	1 ora
Tempo di ricopertura (min – max)	12 ÷ 48 ore

Normativa di riferimento	Prestazioni
Adesione al calcestruzzo, UNI EN 1542	≥ 2,0 MPa - Rottura tipo A
Determinazione della permeabilità al biossido di carbonio, UNI EN 1062-6 method A	Sd ≥ 150 m - µ > 750.000
Determinazione del grado di trasmissione del vapore acqueo UNI EN ISO 7783-1	Sd ≤ 0,3 m - µ < 1.000
Resistenza alla fessurazione (Crack Bridging Ability), EN 1062-7	Statico A1 (fessure ≥ 100 µm) Dinamico B1
Assorbimento capillare e permeabilità all'acqua, EN 1062-3	W ≤ 0,05 (kg·m ² ·h ^{-0.5})
Adesione al calcestruzzo, UNI EN 1542 dopo 50 cicli di gelo e disgelo secondo EN13687-1, compreso i cicli temporaleschi UNI EN 13687-2 e i cicli termici a secco UNI EN 13687-4	≥ 2,0 MPa rottura tipo A
Resistenza all'esposizione agli agenti atmosferici artificiali (2000 ore radiazioni UV ed umidità), UNI EN 1062/11	Nessun rigonfiamento, fessurazione, nessuna delaminazione.



CONSUMO

Occorrono circa 0,1÷ 0,2 kg/m² di **ResinFIP PRIMER 352** in funzione dell'assorbimento del supporto, in caso di applicazioni sopra il rivestimento **BetonFIP WP 610 FLEX** non necessita l'applicazione del primer.

Nella tabella sottostante sono riportati i consumi teorici di **ResinFIP COAT AC 350 EL** in funzione dello spessore di film secco che si vuole ottenere in opera ed i corrispondenti spessori di film umido.

Spessore film secco [m]	Spessore film umid [m]	Consumo [g/m ²]
200	323	452
400	646	904

I suddetti consumi sono influenzati dalla natura del supporto e dalla sua ruvidità, inoltre è opportuno considerare un minimo sfrido connesso con le fasi di miscelazione e di applicazione.

CONFEZIONI

ResinFIP PRIMER 352 è un prodotto monocomponente a base di resina acrilica in emulsione acquosa, è fornito in secchi da 20 kg.

ResinFIP COAT AC 350 EL è un prodotto monocomponente, a base di resina acrilica elastica in emulsione acquosa, è fornito in secchi da 25 kg.

STOCCAGGIO

ResinFIP COAT AC 350 EL deve essere conservato, nelle confezioni originali perfettamente integre, al coperto in luogo asciutto, ad una temperatura compresa tra +10°C e +30°C, non deve essere esposto direttamente al sole.

ResinFIP COAT AC 350 EL se conservato come sopra specificato, ha una vita utile di 12 mesi.

COME REALIZZARE L'INTERVENTO

1. Preparazione del supporto

Le superfici da rivestire devono essere preparate mediante sabbatura, idrosabbatura e/o lavaggio con acqua in pressione. Esse devono essere meccanicamente solide, ed al momento dell'applicazione devono risultare esenti da polveri, olii, grassi, residui di boiaccia e da qualsiasi altro elemento che possa fungere da distaccante.

Qualora si fosse in presenza di strutture ammalorate si dovrà provvedere all'asportazione di tutto il calcestruzzo degradato ed al ripristino con prodotti della linea **BetonFIP**.

2. Miscelazione ed applicazione del primer **ResinFIP PRIMER 352**

Prima di iniziare la miscelazione è necessario verificare la temperatura dell'ambiente, del supporto e del prodotto. Non iniziare la miscelazione di **ResinFIP PRIMER 352** se la temperatura dell'ambiente e/o del supporto è inferiore a + 10°C, o superiore a +35°C.

ResinFIP PRIMER 352 è un prodotto pronto all'uso, da non diluire.

Mescolare con un miscelatore a frusta a bassa velocità fino ad ottenere un impasto omogeneo avente colorazione uniforme. L'applicazione può essere eseguita manualmente a rullo oppure meccanicamente mediante sistema airless.

3. Miscelazione ed applicazione del protettivo **ResinFIP COAT AC 350 EL**

L'applicazione del primo strato **ResinFIP COAT AC 350 EL** dovrà avvenire non oltre tre giorni dall'applicazione del **ResinFIP PRIMER 352**.

Nel caso di utilizzo di **ResinFIP COAT AC 350 EL** come finitura del prodotto **BetonFIP WP 610 FLEX**, l'applicazione potrà avvenire senza l'utilizzo di alcun tipo di primer, applicando **ResinFIP COAT AC 350 EL** non prima di 7 giorni dalla stesura del **BetonFIP WP 610 FLEX**, in caso di condizioni climatiche favorevoli il tempo di ricopertura si ridurrà a 3 giorni.

Prima di iniziare la miscelazione è necessario verificare la temperatura dell'ambiente, del supporto e del prodotto.



Non iniziare l'applicazione di **ResinFIP COAT AC 350 EL** se la temperatura dell'ambiente e/o del supporto è inferiore a + 10°C, o superiore a +35°C.

ResinFIP COAT AC 350 EL è un prodotto pronto all'uso, non è necessario diluirlo.

Mescolare con un miscelatore a frusta a bassa velocità fino ad ottenere un impasto omogeneo avente colorazione uniforme.

L'applicazione può essere eseguita manualmente a rullo oppure meccanicamente mediante sistema airless.

Il secondo strato di **ResinFIP COAT AC 350 EL** potrà essere messo in opera non prima di 12 ore e non oltre 48 ore dall'applicazione del primo strato a (20°C, 60% U.R.).

La temperatura minima consigliata di applicazione è 10°C, a tale temperatura la reattività del sistema sarà minore.

Dispositivo	ϕ ugello	Angolo spruzz.	Press. ugello
Airless	0,023-0,029 inch	50°- 80°	150-200 bar

4. Lavaggio attrezzi

Gli attrezzi prima della reticolazione del prodotto vanno puliti con acqua.

PRODOTTO PER USO PROFESSIONALE

Le informazioni contenute nella presente scheda ed i consigli tecnici eventualmente forniti, verbalmente o per iscritto, circa le modalità d'uso di impiego dei nostri prodotti corrispondono allo stato attuale delle conoscenze scientifiche e pratiche. Non comportano l'assunzione di alcuna nostra garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni con impiego dei nostri prodotti.

È responsabilità del Cliente determinare se i prodotti Licata SpA - FIP chemicals sono idonei per l'uso e gli scopi che si prefigge e garantire la conformità dei luoghi di lavoro e delle procedure di smaltimento in conformità alle leggi e i regolamenti in vigore. Licata SpA - FIP chemicals si riserva di modificare caratteristiche tecniche, descrizioni e illustrazioni del prodotto oggetto della presente scheda in qualsiasi momento. Il Cliente è tenuto a verificare che la presente scheda e i dati ivi riportati siano validi per la partita di prodotto di suo interesse e non siano superati in quanto sostituiti da edizioni successive e/o nuove formulazioni di prodotto. Si invita il Cliente a contattare preventivamente il nostro Servizio Tecnico. La presente edizione annulla e sostituisce ogni altra precedente.

