

Albicoat CL

Formulato epossidico pigmentato

Chimico – resistente – per uso interno vasche/serbatoi

Composizione

Formulato epossidico bicomponente pigmentato, senza solventi studiato per i settori chimico ed alimentare; ottima resistenza chimica e buona resistenza meccanica.

Esente da Ammine Aromatiche e Ftalati e realizzato con sostanze note ed inserite nelle specifiche liste positive ammesse dalla normativa italiana, europea ed americana.

VOC lim 100 g/l - VOC reale < 10 g/l.

Campi di impiego

Su pareti e pavimenti di vasche, silos, impianti e su qualsiasi struttura in ferro ed in cemento. Rivestimento anticorrosivo per interni abilitato al contatto diretto con prodotti alimentari (es.: vino, succhi di frutta, acqua potabile, cereali, ecc).

Temp. Esercizio max <55°C.

Marchatura



EN 1504-2

Rivestimento per la protezione superficiale del calcestruzzo

- protezione contro i rischi della penetrazione (1.3)
- controllo dell'umidità (2.2)
- resistenza fisica (5.1)
- resistenza agli agenti chimici (6.1)
- aumento della resistività (8.2)

Certificazioni



- Certificato dal Dipartimento di Igiene Università di Padova DM. 21/3/73 e successivi aggiornamenti, Dir. CE 2002/72 e 2004/1935 e dal Laboratorio Mérieux NutriSciences Italia, Reg. (UE) n° 10 del 14/01/2011 G.U.U.E. n° L12 del 15/01/2011 riguardante i materiali e gli oggetti di materia plastica destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari. Art 12 Limite di migrazione globale; conformità al REG. (CE) n. 1895/2005 e al REG. (UE) n. 10/2011 aggiornati secondo l'Articolo 8 e l'Articolo 9 della proposta di Regolamento FOOD SAFETY – RESTRICTIONS ON BISPHENOL A (BPA) AND OTHER BIPHENOLS IN FOOD CONTACT MATERIALS e come disposto al punto 7 della stessa.

- Conforme al regolamento EU 213/2018, analisi svolte da laboratorio accreditato UNI/EN ISO 17025

- Conforme con Chapter 21 Code of Federal Regulations sec. 175.300(b) (3) (vii) - Repeated Food-Contact (Food Types III, IVB, VIA, VIB, VII and VIII under Conditions of Use D through G).

- Certificazione al fuoco classe Bfl-s1 (EN 13501-1).

- EPA (Environmental Protection Agency) secondo EN-ISO 16000 e AgBB "Procedura di valutazione per le emissioni VOC dei prodotti da costruzione" Report nr. 162477-002, 19/01/2017.

- Conformità normativa LEED per materiali basso emissivi (low emitting materials), EQ Credit 4.1—4.2—4.3, induzione dell'emissione di inquinanti (VOC) all'interno degli edifici.

- Il prodotto è conforme al DM 11/10/2017 e risponde al requisito b, presente nella sezione 2.5.13 Pitture e Vernici dei CAM EDILIZIA (criteri minimi ambientali).

0474/20 CERTIFICATE No. MED016720CS/001

Surface materials and floor coverings with low flame-spread characteristics.

Fire protection requirements of Marine Equipment Directive (MED) 2014/90/EU, according to standards of Regulation (EU) 2019/1397. Certified by Rina Services S.p.A. (Notified Body No. 0474).

ISO 17/6:2010

IMO 20/0 FTP Code Part 5.



Qualità

Il prodotto è sottoposto ad accurato e costante controllo presso i nostri laboratori. Le materie prime impiegate vengono rigorosamente selezionate e controllate.

Il sistema resinoso Albicoat CL Pava risulta particolarmente efficace nelle fasi di Maturazione, Invecchiamento e Affinamento del Vino.

La maturazione di un vino è il periodo necessario allo stesso per armonizzare le sue componenti in un insieme equilibrato ed euritmico. Precisamente, al termine della pura fase di vinificazione, lo zucchero, per effetto dei lieviti, si trasforma in alcool con il conseguente sviluppo degli aromi secondari. Il vino è però ancora in una fase immatura, ricco di spigolosità e sapori giovani ed acerbi. Quindi per un vino rosso giovane si consigliano, per esempio, dei contenitori rivestiti da adeguati sistemi resinosi tipo Albicoat CL Pava i quali sono in grado di garantire l'assenza del contatto con i metalli (ambiente riduttivo) ed un basso scambio termico che permette al vino una maggiore stabilità e maturazione; inoltre è altresì più semplice anche la gestione della fermentazione monolattica.

Per di più la scarsa aderenza dei cristalli di bitartrato di potassio sul sistema Albicoat CL Pava facilita la precipitazione degli stessi agevolando pertanto i fenomeni della stabilità tartarica. In vini particolarmente poveri di tannini ed antociani l'impiego del sistema Albicoat CL Pava è anche un ottimo strumento per favorire la stabilizzazione della materia colorante senza influenzarne radicalmente il gusto.

Nella fase di affinamento e di stabilizzazione del vino è comunque necessario poter conservare il vino in un ambiente equilibrato al fine di ottenere vini con caratteristiche organolettiche legate prevalentemente alla morbidezza dei tannini.

Pericolosità ADR da verificare con relativa scheda di sicurezza al punto 14.

Dati tecnici	Risultati	Metodo
Rapporto di catalisi	<p>In peso: 100 parti di BASE con 55 parti in peso di REAGENTE.</p> <p>In volume: 100 parti di BASE con 60 parti in volume di REAGENTE.</p> <p>Tutti i formulati Pava devono essere miscelati accuratamente prima di procedere alle varie fasi di applicazione. La miscelazione manuale non è ammessa; una miscelazione non corretta provoca un non completo indurimento del rivestimento.</p> <p>Premiscelare con miscelatore ad elica/pala il componente A (Base) e, successivamente, aggiungere il secondo componente B (reagente) e miscelare per un minimo di 3 minuti fino a che il composto risulta omogeneo come densità e cromaticità.</p> <p>Unire i diversi componenti avendo cura di mescolare accuratamente mediante miscelazione a basso numero di giri al fine di ottenere una miscela cromatica omogenea. Si raccomanda di aver particolarmente cura nel miscelare tutto il composto presente all'interno dei singoli componenti; con l'aiuto di una spatola/coltello raccogliere il prodotto dalle pareti/fondo del vaso al fine di mantenere inalterato i rapporti di catalisi.</p> <p>Per la versione colorata si raccomanda di utilizzare le confezioni complete. Nell'eventualità in cui sia necessario dividere le confezioni, aver cura di miscelare bene tutto il componente colorato per disperdere in modo uniforme i pigmenti. Con l'aiuto di una bilancia di precisione dividere quindi i componenti prestando scrupolosa attenzione al fine di mantenere inalterati i rapporti di catalisi dei singoli elementi, per non incorrere in scarse performance.</p>	13 IST 21
Peso specifico	<p>(A) 1,33 - 1,43 g/cm³ (*)</p> <p>(B) 1,28 - 1,36 g/cm³ (*)</p> <p>(A + B) 1,31 - 1,41 g/cm³ a 20 ± 2°C, in funzione del colore.</p>	<p>ASTM D 1475</p> <p>EN ISO 2811-1</p>
Residuo secco	100 (±1) %	<p>ASTM D 2369</p> <p>EN ISO 3251</p>
Viscosità a 25 ± 2°C	<p>(A) 24500 - 37200 mPa s (*)</p> <p>(B) 12400 - 18700 mPa s (*)</p>	<p>ASTM D 2196</p> <p>EN ISO 3219</p>

(A + B) 20210 - 30640 mPa s
(A + B + diluizione 10 %) 1400 - 2000 mPa s

Diluizione	Con alcool etilico (per contatto alimentare), percentuale dal 5 % al 12 %.	13 IST 21
Durata miscela	Pot-life 60 - 80 minuti a 20 ± 2°C.	13 IST 22 EN 9514
Essiccazione e indurimento	Essiccazione al tatto dopo 12 ore a 20 ± 2°C a 50 ± 10 % U.R. Indurimento di due strati: 6-8 giorni in funzione della temperatura ambientale. Tendenza all'opacizzazione e all'annebbiamento in ambienti con basse temperature (< 10°C) ed alta U.R. (> 70%).	ASTM D 1640 EN ISO 866
Ricopertura	Dopo 12 - 24 ore in funz. temperatura, non oltre le 48 ore. Compatibilità e sovraverniciabilità, consultare Ufficio Tecnico.	ASTM D 1640
Consumo e resa	(teorica) 0,300 kg/m2 allo spessore consigliato di µm 200-250 circa per ogni strato.	13 IST 03
Aspetto film	Lucido, brillante; tendenza all'ingiallimento ed allo sfarinamento per esposizione U.V., per usura e invecchiamento. Il contatto prolungato con reagenti chimici particolarmente aggressivi può indurre un viraggio superficiale della tinta, senza però inficiare l'integrità del rivestimento nel suo spessore.	-
Numero degli strati	Uno o più strati, in funzione dello spessore richiesto.	-
Lavaggio attrezzi	Con apposito diluente.	-
Conservazione a magazzino	Mesi 12 dalla data di produzione (n. lotto presente in etichetta AAMMGG) nella confezione originale ben chiusa, in ambienti aereati ed asciutti, possibilmente a temperatura ambiente, non inferiore ai + 5°C. Non esporre le confezioni direttamente al sole. Teme il gelo. Il trasporto non deve avvenire al di sotto dei 10°C. Differentemente il camion deve essere coibentato.	-

Il Sistema non è autoportante secondo UNI10966, ma condizionato dal supporto; i provini realizzati non a film ma secondo UNI EN 13892-2. Risultati dopo 7 giorni a 25 ± 2°C.

Adesione Cls (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 2,0
Abrasione (1Kg 1000giri) ASTM D 4060 EN ISO 5470/1	< 100 mg
Adesione Ferro (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 6,0
Reazione al fuoco EN 13501-1	B _{fl} -s1
Allungamento Rottura	< 1,5

(*) Specifica tecnica riportata nel certificato d'analisi

Preparazione superfici

Preparare adeguatamente il supporto tramite abrasione meccanica o manuale, carteggiatura, levigatura o pallinatura. Rimuovere tutte le parti incoerenti ricostruendo gli eventuali volumi mancanti con apposite miscele resinose opportunamente caricate. Depolverare accuratamente la superficie e applicare un promotore di adesione specifico in base alla natura del supporto.

Eventuali imperfezioni o irregolarità che possono compromettere l'effetto estetico finale, dovranno essere corrette mediante la preparazione meccanica e/o la regolarizzazione del fondo prima di applicare i prodotti successivi.

Tracce di oli, grassi, pitture, vernici, efflorescenze, ecc. dovranno sempre essere preventivamente e accuratamente rimosse, così come porzioni sfarinanti o asportabili.

In presenza di processi fessurativi e/o cavillature nel supporto, verificare attentamente la natura di tali fenomeni valutando se sono dovuti a ritiri plastici o a fenomeni tensionali-strutturali che gravano sul supporto stesso. Sia nel caso di fenomeni statici che dinamici consultare ns. Ufficio Tecnico al fine di intervenire in modo adeguato. Nessuna responsabilità potrà ricadere sul prodotto nell'eventualità che tali processi fessurativi si ripercuotano sullo stesso in quanto, secondo anche la UNI EN 10966, tali sistemi non sono autoportanti.

Prima di procedere con l'applicazione dei prodotti Pava, è obbligatorio il trattamento preliminare di tutti i punti critici (eventuali fessurazioni del supporto, angoli, spigoli, risvolti verticali, giunti di dilatazione e/o strutturali, canaline, canali di scolo, griglie, raccordi di gronde, bocchettoni e pluviali di scarico, gradini e soglie, lucernari, tubazioni di impianti e corpi passanti).

Lavaggio superfici

Nel caso di applicazioni su serbatoi in calcestruzzo contenenti acqua potabile, vino o bevande, effettuare un abbondante e accurato risciacquo prima di eseguire il riempimento della vasca. Nello specifico procedere con idrolavaggio con soda in soluzione acquosa (circa 5%), tamponare con acido citrico (1-2%) e risciacquare abbondantemente con acqua potabile. In presenza di umidità residua nel supporto, la superficie va trattata preliminarmente con prodotto tricomponente Trico Bar, secondo le modalità indicate nella relativa scheda tecnica.

Condizioni di applicazione

Si raccomanda l'applicazione del prodotto con Temperatura $\geq 10^{\circ}\text{C}$ e $\leq 35^{\circ}\text{C}$ e Umidità Relativa $\leq 70\%$. L'applicazione in condizioni ambientali differenti potrebbe comportare l'insorgere di difetti estetici e/o tecnici di varia natura e il mancato ottenimento delle caratteristiche e delle prestazioni del prodotto. Consultare l'Ufficio Tecnico in caso di situazioni particolari.

Applicazione

Pennello, rullo, airless con temperature del supporto non inferiori a $+ 15^{\circ}\text{C}$.

Applicazione a spruzzo airless:

- Pressione minima 200 bar
- Portata 10 l/min
- Diametro tubo min. 8 mm (3/4 pollici)
- Ugello 0.48 - 0.58 mm (0.019 - 0.023 pollici)
- Angolo di spruzzo 40° - 80°

Temperatura ambiente almeno di $+ 20^{\circ}\text{C}$ e 60% HR.

A basse temperature è raccomandato l'uso di un riscaldatore.

Tinte e confezioni

Disponibile nelle seguenti confezioni:

Base kg. 8,300 + Reag. kg. 4,539 = totale kg. 12,839 A+B

Avvertenze

Si sconsiglia l'uso dei prodotti che, all'apertura del recipiente, dovessero evidenziare segni di instabilità e/o degrado tra i quali addensamenti, cristallizzazioni, gelatinizzazioni, sedimentazioni, flottazioni, ecc. dovuti ad un errato stoccaggio del materiale (temperatura/umidità) sia durante il trasporto che nel magazzino finale o infine per un impiego dopo la data di scadenza

Si raccomanda vivamente, prima dell'utilizzo dei prodotti Pava, di partecipare al corso applicatori. Chiunque utilizzi questi prodotti senza esserne abilitato, lo fa a proprio rischio e senza responsabilità del produttore.

Note tecniche

In presenza di supporti umidi o con umidità in contropinta $\geq 4\%$ (misurata con carburo di calcio), è possibile il verificarsi di fenomeni di formazione di vescature, bolle o distacchi degli strati applicati.

In questi casi è possibile gestire la problematica tramite la preventiva applicazione di Trico Bar con funzione di freno al vapore. Tale prodotto va applicato in 2 riprese per un consumo complessivo di almeno 1,5 kg/mq. Consultare la scheda tecnica del prodotto e l'Ufficio Tecnico per le indicazioni opportune.

Norma UNI 11835

La norma UNI 11835, vigente dal 2021, definisce e certifica la figura degli applicatori e dei tecnici commerciali dei sistemi in resina per superfici orizzontali e verticali interne ed esterne, delineandone i requisiti fondamentali, l'insieme delle conoscenze, abilità, autonomia e responsabilità che nell'ambito della filiera delle costruzioni devono distinguere e caratterizzare queste figure professionali nei rapporti verso committenti pubblici e privati, imprese, progettisti e prescrittori.

La norma UNI 11835 recepisce le conoscenze introdotte dalla nuova edizione della norma UNI 10966 e profila in modo più preciso gli operatori del settore, ponendo in risalto le tipicità del settore. Inoltre, la norma delinea gli operatori dei sistemi resinosi suddividendoli in quattro figure professionali (posatore specializzato di sistemi resinosi, posatore caposquadra di sistemi resinosi, posatore caposquadra di sistemi resinosi decorativi e tecnico commerciale). Per ogni figura professionale sono descritti i relativi compiti, nonché le conoscenze e le abilità necessarie al loro espletamento.

Il settore dei rivestimenti resinosi richiede quindi, come sopra descritto, competenza e professionalità. Queste ultime possono essere certificate secondo UNI CEI EN ISO/IEC 17024 attraverso un patentino ottenuto mediante un esame (prova scritta, pratica ed orale) sostenuta con ente terzo certificato, come definito dalla UNI 11835.

È caldamente consigliata l'adesione ad attività professionalizzanti al fine di acquisire il patentino di qualifica professionale in modo da possedere le competenze ed abilità elencate nei prospetti della suddetta norma UNI 11835, associabile al livello 4 di cui alla classificazione QNQ (Raccomandazione 2017/C189/03, Allegato II). Pertanto nessuna responsabilità potrà ricadere sul produttore nel qual caso l'operatore non sia in possesso del patentino di qualifica e delle conseguenti competenze validate, nel caso di utilizzo improprio o di vizi nelle opere realizzate, in quanto i prodotti devono intendersi per uso strettamente professionale.

Prodotto per uso professionale

Tenere fuori dalla portata dei bambini. Durante l'uso e l'essiccazione, arieggiare bene i locali. Non mangiare, bere, né fumare durante l'utilizzo. Durante l'utilizzo indossare guanti e occhiali protettivi ed utilizzare le consuete precauzioni per la manipolazione dei prodotti chimici. In caso di contatto con gli occhi o pelle lavare immediatamente e abbondantemente con acqua e consultare il medico. In caso d'ingestione contattare immediatamente un centro antiveleni o un medico. Arieggiare i locali prima di soggiornarvi.

I prodotti suindicati risultano a basso impatto ambientale e consentono di abbattere l'inquinamento da solventi migliorando qualità, sicurezza ed igiene dell'utilizzatore. Si consiglia la scrupolosa osservanza delle norme igieniche in uso per la manipolazione delle resine (Circ. Min. Lav. 46/1979 e 61/1989). Per info ns. scheda di sicurezza.

QR-CODE

L'etichetta di ogni prodotto riporta il relativo QR-CODE per la visualizzazione e il download della scheda tecnica. In caso di mancato download rivolgersi all'Ufficio Tecnico

Le indicazioni contenute nella scheda tecnica sono quanto di più aggiornato a ns. disposizione sulle quali ci riserviamo ogni opportuna modifica; tali informazioni devono tuttavia essere considerate senza alcun valore vincolante e non dimostrano alcuna relazione legale contrattuale né obbligo accessorio col contratto di compravendita. Dato che l'impiego del prodotto ha luogo anche al di fuori del ns. controllo le responsabilità per l'errata utilizzazione dello stesso ricadono esclusivamente sull'utilizzatore e quindi non comportano l'assunzione di alcuna nostra garanzia e responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni. Qualsiasi dichiarazione di garanzia ai fini di efficacia necessita di espressa e specifica conferma scritta da parte di Pava Resine Srl. Non dispensano inoltre il cliente dall'onere e responsabilità esclusivi di verificare l'idoneità dei nostri prodotti per l'uso e gli scopi che si prefigge, peraltro il cliente è tenuto a verificare che i valori riportati nella scheda tecnica siano validi anche per la partita di prodotto di suo interesse e non siano superati e/o sostituiti da edizioni successive. La presente scheda annulla e sostituisce le precedenti. Per il resto si rimanda alle ns. Condizioni Generali di Fornitura, in particolare anche riguardo alla responsabilità per eventuali difetti. Le nostre Condizioni Generali di Fornitura sono disponibili sul nostro sito all'indirizzo www.pavaresine.com

Scheda tecnica nr. 566
Emissione nr. 15
del 02/04/2025