

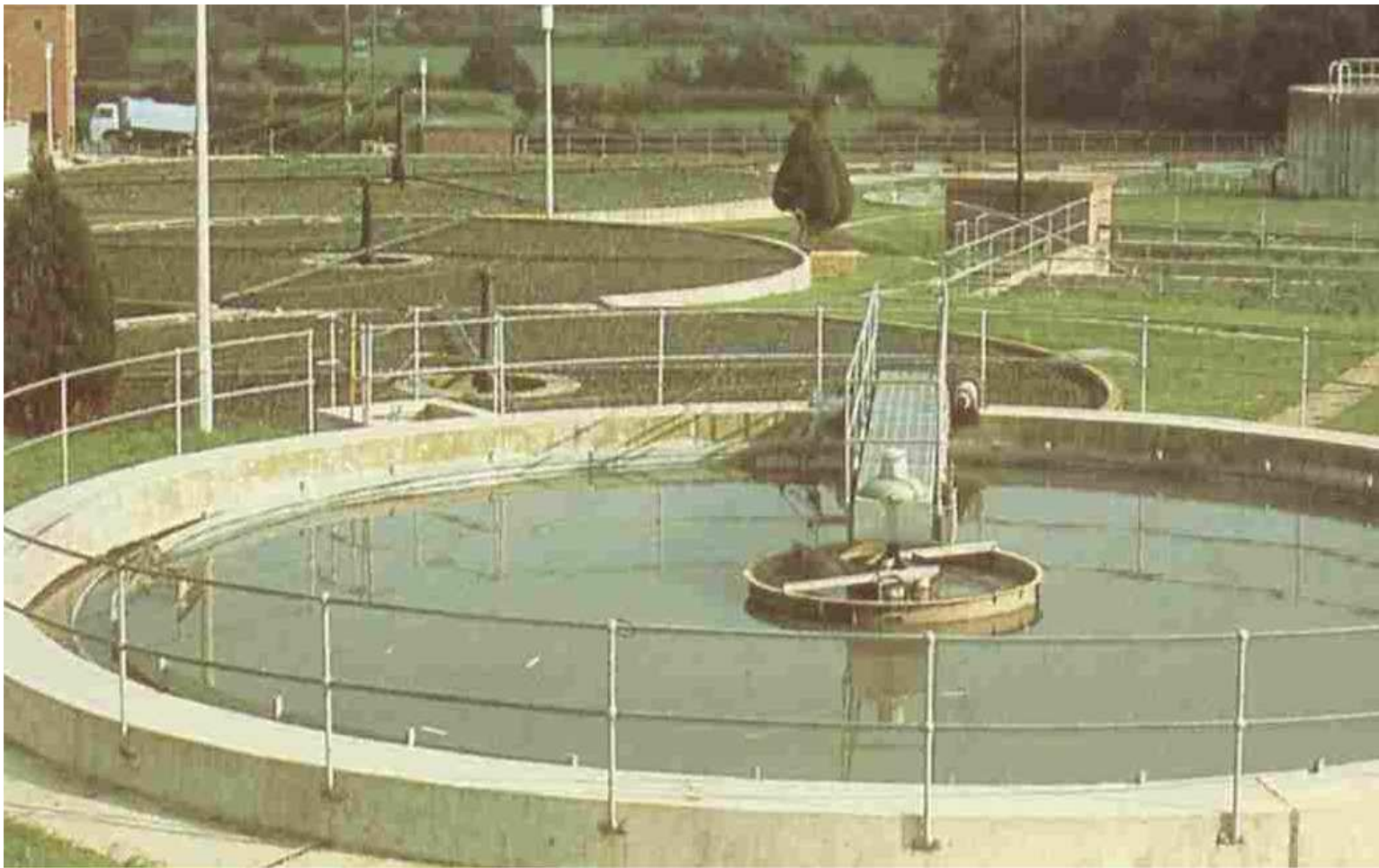


IMPIANTI DI DEPURAZIONE E COLLETTORI FOGNARI: MANUTENZIONE E PROTEZIONE



Con questa guida si intende aiutare i tecnici progettisti degli impianti ed il personale addetto alla **manutenzione** aggiornandone le competenze tecniche specifiche nell'impiego di sistemi protettivi delle strutture.

I nostri successi nello sviluppo tempestivo di rivestimenti innovativi per contrastare i più disparati ed aggressivi tipi di corrosione, sono stati raggiunti attraverso la ricerca e la certificazione di laboratori specializzati nello sviluppo di specifici rivestimenti protettivi, mantenendo la nostra tecnologia al passo con la tecnologia delle industrie nostre clienti.



FATTORI CHIMICO-FISICI CHE POSSONO CAUSARE IL DEGRADO

Gli impianti di depurazione, i collettori di fognature, digestori ecc. sono sottoposti ad alcuni fenomeni di degrado tipici per questi impianti:

- attacco chimico da parte di sostanze contenute nelle acque reflue
- abrasione meccanica dovuta alle sostanze solide trasportate in sospensione

A causa delle aggressioni chimico-fisiche sopra descritte, queste opere richiedono, nella maggior parte dei casi, un intervento di prevenzione della corrosione con rivestimenti protettivi a base di resine speciali, capaci di proteggere i manufatti dai fattori aggressivi.

I rivestimenti applicati allo stato liquido consentono di realizzare strati continui con spessori e resistenze chimico-fisiche e meccaniche, in base alle caratteristiche del prodotto applicato.

La continuità e l'adesione del prodotto applicato possono essere compromesse dalle condizioni iniziali del supporto, indipendentemente dalle caratteristiche tecniche del rivestimento.

Risulta evidente che la superficie **ideale** deve essere compatta e priva di discontinuità superficiali quali fori, vespai, fessure, cavillature, asperità, presenze di polverulenza, parti friabili ed incoerenti.

Preparazione della superficie

Le superfici che risultano sporche, polverulenti o superficialmente incoerenti, devono opportunamente essere preparate con uno dei metodi sotto elencati, al fine di ottenere un supporto compatto e resistente:

- idrolavaggio a pressione
- sabbiatura: a secco o a umido
- molatura delle asperità

La resistenza meccanica superficiale del supporto deve risultare non inferiore a 1,5 Mpa, misurata con ELCOMETER ADHESION TESTER.

Il valore di umidità residua massima per presenza d'acqua nel calcestruzzo, misurato con strumento Aqua Boy non deve superare il valore del 16%.

Le stuccature e le riparazioni devono essere eseguite con apposite malte sintetiche o con stucchi epossidici.

Trattamento dei giunti

Su manufatti di grossa sezione gettati in opera, può essere necessario prevedere l'esecuzione di giunti in grado di garantire la tenuta anche in corrispondenza di allacciamenti con manufatti soggetti a dilatazioni o cedimenti.

Dopo aver eliminato parti friabili ed incoerenti, attenersi alle seguenti indicazioni:

- 1) inserimento di un nastro di poliuretano o polietilene espanso
- 2) applicazione di un idoneo primer
- 3) posa di sigillante poliuretano



3

3

RIVESTIMENTI PER PAVIMENTAZIONI DI LOCALI TECNOLOGICI (magazzini, laboratori, depositi)

➤ **Cod. 442.01 - IDRODUR**

Primer epossidico all'acqua indicato come primer su cemento umido. Sovraverniciabile anche con prodotti contenenti solventi forti

➤ **Cod. 442.30 – EPOBOND**

Primer epossidici per calcestruzzo asciutto, impiegato come fondo per finiture poliuretaniche ed epossidiche

➤ **Cod. 446.07 - UNIFLOOR 0,3**

Pavimentazione epossidica liscia adatta a traffico medio-pesante, indicata per locali pompe, depositi, magazzini, locali batterie, industria alimentare. Ottima resistenza chimica

➤ **Cod. 450.86 - EPOXIQUARZ AUTOLIVELLANTE**

Rivestimento epossidico additivato al quarzo antiusura per il trattamento di pavimentazioni, fondelli, opere idrauliche, ecc. dove è richiesta un'ottima resistenza all'abrasione

➤ **Cod. 442.50 - POLYFLOOR ANTISCIVOLO**

Finitura trasparente poliuretaniche texturizzata antiscivolo alifatica. Impiegata come mano finale nei cicli per pavimentazioni. Garantisce ottima resistenza all'ingiallimento, agli agenti atmosferici e all'abrasione.

RIVESTIMENTI PER CALCESTRUZZO Collettori, vasche, depuratori, ecc.

➤ **Cod. 450.80 - UNIDUR HT3**

Epossidico bicomponente altamente stabile agli agenti chimici ed all'acqua, applicabile ad alto spessore. Impiegato nella protezione del calcestruzzo in impianti fognari, depuratori, collettori, chiuse, silos, vasche e serbatoi.

➤ **Cod. 456.08 - EPOSSICATRAME NT**

Combinazione di resine epossidiche modificate con derivati di catrame non tossici (secondo direttiva 88/379/CEE), con eccellente resistenza all'immersione continua in acqua industriale marina (spessore: 300 microns per mano)

➤ **Cod. 456.09 - EPOSSICATRAME 500 NT**

Combinazione di resine epossidiche modificate con derivati di catrame non tossici (secondo direttiva 88/379/CEE), con eccellente resistenza all'immersione continua in acqua industriale marina; applicabile ad alti spessori (200 microns per mano) senza colature



Tubi in calcestruzzo per collettori fognari

5

RIVESTIMENTI SPECIALI PER CEMENTO E ACCIAIO

➤ **Cod. 456.04 - DURVER CLU**

Rivestimento epossidico antidegrado applicabile in condizioni di estrema umidità. Supporti compatibili: cemento e acciaio. Residuo secco: in peso 91%, in volume 88%

RIVESTIMENTI PER ACQUA POTABILE

➤ **Cod. 450.55 – ATOXAL**

Pittura epossidica bicomponente, esente da solventi, applicabile ad alto spessore su manufatti cementizi, muro, legno e ferro opportunamente preparati. Idonea per rivestire internamente contenitori di sostanze alimentari dei tipi I, II, III, IV, V e serbatoi di acqua potabile. Adatta per celle frigorifere. Omologata dal Laboratorio Provinciale di Igiene e Profilassi di Milano

➤ **Cod. 450.47 – IDROXAL**

Rivestimento epossidico all'acqua per il contenimento alimentare e contatto saltuario (zoccolature), olio compreso. In classe I, II, D.M. 21-3-73-26-4-93. Finiture per settore alimentare tipo industriale, macellerie, cucine di ristoranti, ecc., in accordo con le più recenti normative europee. Si applica su Idrodur.



RIVESTIMENTI MONOCOMPONENTI PER STUTTURE IN FERRO

➤ **Cod. 260.10 – ANTIRUGGINE R.E.**

Antiruggine a rapida essiccazione Esente da piombo, cromo e derivati, ed a basso contenuto di solventi aromatici

➤ **Cod. 485.08 – MONOLAC ZINCO LIQUIDO**

Zincante anticorrosivo ad alto potere passivante a base di zinco metallico, specifico per ritocchi e per il ripristino delle funzioni anticorrosive su ferro e superfici zincate

➤ **Cod. 412.49 – MONOLAC**

Smalto acrilfenolico satinato, essiccante ad aria. Dotato di ottima verticalità anche su superfici lisce. Si applica direttamente su acciaio zincato a freddo, zincato elettrolitico, acciaio inossidabile, alluminio e pvc

➤ **Cod. 492.31 - SMALTO CLOROACRILICO TIX**

Smalto anticorrosivo al cloroacrilico modificato semilucido (50 gloss) con eccellente resistenza anche in atmosfera mediamente inquinata e con elevata percentuale di umidità

➤ **Cod. 350.50 – ZINCOPOL 600**

Primer anticorrosivo siliconico per alte temperature, a base di zinco metallico. Termoresistente fino a 600°C.

➤ **Cod. 350.22 – ALLUMINIO 350**

Siliconico essiccante ad aria termoresistente fino a 350°C

➤ **Cod. 350.25 – ALLUMINIO 600 SILICONICO**

Siliconico essiccante ad aria termoresistente fino a 600°C

RIVESTIMENTI BICOMPONENTI PER STUTTURE IN FERRO

➤ **Cod. 400.71 - UNIEPOX PRIMER**

Fondo epossidico, specifico per essere riverniciato con prodotti speciali ad alta resistenza (epossidici e poliuretanic)

➤ **Cod. 488.04 – UNIEPOX V AS**

Fondo epossivinilico, ad alto spessore, specifico per essere riverniciato con prodotti ad alta resistenza. Sovraverniciabile nel tempo

➤ **Cod. 422.20 - FONDO EPOSSIVINILICO MIOX**

Primer anticorrosivo epossidico modificato “surface tolerant”, sovraverniciabile nel tempo, consigliato per cicli in atmosfera industriale e marina

➤ **Cod. 464.07 - ZINCANTE EPOSSIDICO TIX**

Primer zincante a freddo di natura organica a base epossipoliammidica ad adesione attiva per cicli anticorrosivi ad alta resistenza

➤ **Cod. 400.74 – UNIEPOX SMALTO**

Smalto epossidico lucido (80 gloss) per verniciatura industriale, essiccante ad aria o a forno, dotato di ottima resistenza chimico-fisica in ambienti aggressivi

➤ **Cod. 488.10 – EPOXICOAT MV**

Smalto epossidico tissotropico a modificazione vinilica, lucido (70 gloss), applicabile ad alto spessore per la finitura di cicli anticorrosivi operanti in severe condizioni di esposizione. Manutenzionabile nel tempo.

➤ **Cod. 456.08 - EPOSSICATRAMI NT**

Combinazione di resine epossidiche modificate con derivati di catrame non tossici (secondo direttiva 88/379/CEE), con eccellente resistenza all’immersione

continua in acqua industriale marina (spessore: 300 microns per mano)

➤ **Cod. 456.09 - EPOSSICATRAMI 500 NT**

Combinazione di resine epossidiche modificate con derivati di catrame non tossici (secondo direttiva 88/379/CEE), con eccellente resistenza all’immersione continua in acqua industriale marina; applicabile ad alti spessori (200 microns per mano) senza colature

➤ **Cod. 402.14 – BETALUX**

Smalto poliuretanic brillante a base di resine poliesteri reticolata con isocianati, manutenzionabile nel tempo. Può essere applicato sia a spruzzo che a pennello che a rullo

➤ **Cod. 402.10 – TIXOPOL**

Smalto poliuretanic lucido (80 gloss), tissotropico e manutenzionabile nel tempo. La tissotropia del formulato consente di ottenere spessori medi di 80 microns per mano

