

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

Rivestimenti: VINILE

Questo prodotto venne studiato nel XIX secolo da vari scienziati di diverse nazionalità. Alle iniziali difficoltà di renderlo un materiale lavorabile seguì un periodo in cui grazie anche al progresso delle conoscenze nel settore delle lavorazioni chimiche il prodotto venne reso stabile in una forma simile a quella di oggi. Intorno agli anni 30' dello scorso secolo venne introdotto nel mercato e commercializzato per vari usi fra i quali nel 1936 quello di materiale per pavimentazioni.

DESTINAZIONI D'USO CONSIGLIATE

Nella versione antistatica: Uffici, Centri Elaborazione Dati, Locali Tecnici, Laboratori.

Nella versione conduttiva: Sale Radiologiche, Locali Tecnici Specializzati, Camere Bianche

VANTAGGI

Morbido all'impatto per un buon comfort acustico, buona resistenza all'usura, alla luce e ai prodotti acidi e basici diluiti, ampia scelta cromatica.

SVANTAGGI

Sensibilità a oli e grassi.

COMPOSIZIONE E PROCESSO DI PRODUZIONE

Anche denominato PVC (acronimo di Poli-Vinil-Cloruro), è una delle materie plastiche più diffuse al mondo, costituito per il 43% da etilene, derivato dal petrolio e dal 57% di cloro ottenuto dalla scissione elettrolitica del comune sale marino. È una delle materie plastiche più utilizzate, grazie al costo di produzione contenuto, alle sue elevate prestazioni e alle ampie possibilità applicative. È la materia plastica più versatile e uno dei materiali più conosciuti e studiati, sia in termini di caratteristiche e potenzialità, sia per quanto riguarda la sicurezza e l'impatto ambientale. Rispetto al principale resiliente naturale, cioè il linoleum, presenta caratteristiche superiori per quanto riguarda resistenza all'usura ed agli agenti chimici.

Nel suo processo produttivo gli elementi base possono essere facilmente aggregati con altre sostanze (fondamentalmente inerti, pigmenti, additivi dielettrici) in modo da incrementare le prestazioni e migliorare l'aspetto estetico del prodotto finale. Fondamentalmente il prodotto finito può essere ottenuto attraverso due distinti processi di produzione, ossia la calandratura o la pressatura. Nel primo processo i frammenti ("chips") degli elementi di base del PVC vengono amalgamati "a caldo" con le sostanze coloranti e/o inerti. La "pasta" così ottenuta, pressata dalle calandre, consente di ottenere un telo che viene opportunamente rifilato e arrotolato o inviato a una successiva fase di "fustellatura", per la versione in quadrotte di varia dimensione. Nel caso della pressatura, invece, il processo di amalgama dei "chips" avviene in stampi; il prodotto risulta avere una superficie più compatta per un migliore aspetto e caratteristiche.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Spessore	Da mm 2 (omogenei) a 5 (acustici)
Peso	1,7 kg/m ² per millimetro di spessore
Classificazione europea EN 685	Da classe 32 (contract) a classe 43 (industria)
Resistenza alla luce ISO 105-B02/EN 20105	>= 6 (leggera variazione)
Reazione al fuoco EN13501-1	Cfl – s1 (ex classe 1)
Comportamento elettrostatico EN 1815	Antistatico fisiologico < 2kV
Coefficiente di scivolosità	R9
Miglioramento acustico EN ISO 140/8	5 – 15 dB

PANNELLI SU CUI PUO' ESSERE APPLICATO

Il vinile può essere applicato sui pannelli di:

LW	Conglomerato di Legno
LF	Solfato di Calcio

PAVIMENTI MODULARI SOPRAELEVATI • PARETI DIVISORIE, ATTREZZATE, MANOVRABILI • CONTROSOFFITTI

FINITURE STANDARD ⁽¹⁾



FINITURE A RICHIESTA ⁽²⁾



NOTE

- 1) Per Finiture Standard si intende il prodotto disponibile in pronta consegna presso il ns deposito, salvo verifica scorte
- 2) Per Finiture a richiesta si intende il prodotto pronto per la lavorazione in produzione, disponibile in consegna presso il ns deposito a 2 o 3 settimane dall'ordine
- 3) Le immagini sono puramente illustrative e possono differire anche in modo sostanziale dalla realtà