

SALE OPERATORIE

Leonardo



1 **CAPITOLO|**introduzione

- descrizione
- protezione anti X
- scheda struttura portante per sala operatoria

2 **CAPITOLO|**rivestimenti

- pannelli strutturali di rivestimento in Corian ®
- pannelli in acciaio porcellanato
- pannelli in acciaio SANIcoat igienizzante
- scheda pannelli modulari e forometrie
- scheda controsoffitto

3 **CAPITOLO|**dotazioni ad incasso

- schede prodotti

4 **CAPITOLO|**arredi fissi

- schede prodotti

5 **CAPITOLO|**finiture

- scheda pavimenti
- scheda trattamento superfici
- scheda segnaletica

6 **CAPITOLO|**impianti

- scheda illuminazione e impianto elettrico
- scheda impianto di climatizzazione
- scheda impianti gas



1 introduzione

La sala operatoria *Leonardo*, è un prodotto innovativo, è completamente modulare, la struttura “die cast “ permette il montaggio dei pannelli prefabbricati con diverse finiture: acciaio FLUORCOAT S 107, Corian, acciaio porcellanato, Laminato ed altri tecno materiali innovativi. Una serie di accessori consente di adattare la sala operatoria a qualsiasi tipo di intervento, inoltre la struttura permette i di eseguire successivi upgrade. La sala Leonardo può essere installata in qualsiasi ambiente ospedaliero e può essere utilizzata anche come modulo d'emergenza nelle situazioni a rischio.

La sala operatoria Leonardo è modulare quindi il posizionamento dei diversi accessori disponibili può essere studiato con gli utenti finali al fine di ottenere il rispetto dei requisiti ergonomici.

● parete autoportante modulare

La struttura dei pannelli è costituita da profilati in acciaio zincato di sezione varia, le misure del profilato dipendono dalle condizioni del contesto rilevate sul cantiere, le quali presentano diverse variabili, ad es. (altezza dei locali, struttura del fabbricato, vincoli strutturali, norme territoriali). Il progetto e la struttura montate in opera costituiscono, una volta assemblati, un involucro autoportante di grande qualità tecnica.

La struttura per la sospensione dei pannelli costituita da montanti e traverse, è dimensionata appositamente per sostenere il carico e collaborare strutturalmente con le pannellature la collaborazione avviene tramite i perni di fissaggio posizionati sui montanti in acciaio zincato, questi perni sono sagomati in modo che una volta agganciato il pannello in acciaio, tutti i montanti costituenti la struttura entrino in trazione e la struttura della sala operatoria acquisisce così la propria rigidità.

● elementi costitutivi

La parete prefabbricata e la controparete monofacciale:

- La struttura portante è costituita da una gamma modulare di profili e parti speciali in acciaio zincato a caldo. La struttura garantisce l'indefornabilità dei componenti e la massima resistenza al fuoco (tutti i componenti sono in classe 0).

- I montanti verticali sono costituiti in acciaio zincato dim.60x30. Lo spessore può variare in funzione dei carichi e delle sollecitazioni.

- Detti tubolari vengono opportunamente forati ed asolati sui lati interni per accogliere tutti gli accessori necessari per l'assemblaggio e per consentire l'attraversamento anche in orizzontale degli impianti, evitando di eseguire qualsiasi foratura sui lati esterni così da garantire la massima tenuta all'aria e ottime prestazioni di isolamento e abbattimento acustico.

La tenuta viene garantita dall'applicazione di guarnizioni in neoprene anche sulle facce esterne dei tubolari che vanno ad interporsi tra la struttura ed i pannelli di rivestimento.

Sempre a garanzia della tenuta stagna ed acustica sono presenti su tutto il perimetro (inferiormente,

superiormente e lateralmente) dei correnti continui a forma di “C” profilati in acciaio zincato che contengono tutta la struttura racchiudendola in una cornice perimetrale rigida sulla quale viene applicata una speciale guarnizione di gomma coestrusa che garantisce la tenuta tra la cornice ed i pannelli di rivestimento.

La struttura viene completata dai distanziali o traversi orizzontali in lamiera di acciaio zincato spess.12/10 (almeno 2 per modulo) che agganciati ai montanti ne formano il telaio.

Questi distanziali o traversi sono appositamente dotati di asole per consentire una facile applicazione e rimozione mediante aggancio a scatto ai montanti e per consentire il passaggio in verticale degli impianti. Anche sui distanziali viene applicata la guarnizione di spessore 3 mm morbida a cellula chiusa, che ne garantisce la tenuta stagna ed acustica.

N° 2 piedini regolabili applicati alle estremità dei montanti consentono l’allineamento e la messa in bolla della struttura, la quale viene sempre fornita completa di staffe e predisposizioni per il supporto e l’alloggiamento di porte scorrevoli, piastre di rinforzo per il montaggio dei moduli attrezzati “utenze”.

La struttura montata costituisce uno scheletro autoportante che in base alle sezioni e agli accorgimenti di montaggio utilizzati è in grado di sostenere il carico delle apparecchiature sospese impedendo qualsiasi risonanza e interferenza determinate dalla movimentazione durante gli interventi.

● sistema di sospensione e fissaggio

Il sistema di aggancio particolare per il sostegno dei pannelli consente la massima flessibilità, garantendo lo smontaggio ed il rimontaggio di ogni singolo pannello senza dover intervenire su quelli adiacenti poiché lo scuretto di 6 mm è sufficiente a permettere tali operazioni.

La connessione tra le squadrette di aggancio e la bussola di sostegno è fatta in modo tale che il pannello per effetto del suo peso si agganci e vada a comprimere contro le guarnizioni che rivestono l’intera struttura creando una protezione stagna all’infiltrazione di polveri ed elementi inquinanti e contribuendo a ridurre la trasmissione del rumore. Una particolare smussatura a 45° della bussola di sostegno consente l’autocentraggio dei pannelli con conseguente allineamento delle fughe o scuretti che si formano tra pannello e pannello garantendo così un alto risultato estetico ed evitando quel senso di disordine creato dai non allineamenti.

Inoltre la particolare conformazione delle squadrette di aggancio dei pannelli (ad amo da pesca) è di rilevante importanza ai fini della stabilità e della sicurezza in quanto questo una volta agganciato non consente il distacco accidentale del pannello dalla struttura anche se sottoposto a particolari sollecitazioni ed è stato classificato come prodotto antisismico.

● moduli di rivestimento prefabbricati

I moduli di rivestimento sono costituiti da pannelli che possono essere realizzati nelle diverse finiture e materiali di seguito descritti:

I moduli di rivestimento sono costituiti da pannelli che possono essere realizzati nelle diverse finiture e materiali di seguito descritti:

- acciaio porcellanato;
- acciaio INOX verniciato;
- acciaio al carbonio Fluorcoat;
- Corian®
- laminato HPL a spessore
- MDF placcato con laminato HPL.

Tutti i pannelli sono realizzati in pezzi monolitici.

I moduli vengono forniti già predisposti dei fori per l'alloggiamento dei terminali degli impianti e qualsiasi altra apparecchiatura ed attrezzatura da incasso.

- Una guarnizione di tipo siliconico realizzata con materiali altamente atossici (metil-vinil-polisilossano, certificata secondo le norme Empfehlung Xv Des Undesgesundheitsamtes e la norma FDA 1772600) e costruita per resistere all'utilizzo di sostanze acide sanificanti e disinfettanti viene utilizzata per sigillare i pannelli tra di loro. Tale guarnizione viene inserita a pressione nelle fughe (o scuretti) che si formano tra un pannello e l'altro (è stata realizzata senza struttura armata per ottenere una maggiore flessibilità di utilizzo e per consentire il suo riutilizzo in caso di manutenzione).

- Una sguscia a pavimento assicura il raccordo tra il pavimento e la parete senza interruzioni di continuità e consente una perfetta pulizia degli ambienti. Il tipo di raccordo varia a seconda delle tipologie del pavimento utilizzato. A seconda del tipo di raccordo eseguito vengono forniti gli appositi profili necessari per la sua realizzazione.

- Un raccordo particolare costituito da un profilo a forma di doppia C dello stesso colore del controsoffitto viene applicato sulla struttura appena sopra ai pannelli di rivestimento in modo che pur consentendo la smontabilità e rimontabilità dei pannelli di rivestimento svolga anche la duplice funzione di cornice perimetrale del controsoffitto e costituisce con esso una protezione stagna alla penetrazione di polveri ed elementi inquinanti.

L'involucro così realizzato è a completa tenuta garantendo un elevato livello di asepsi.

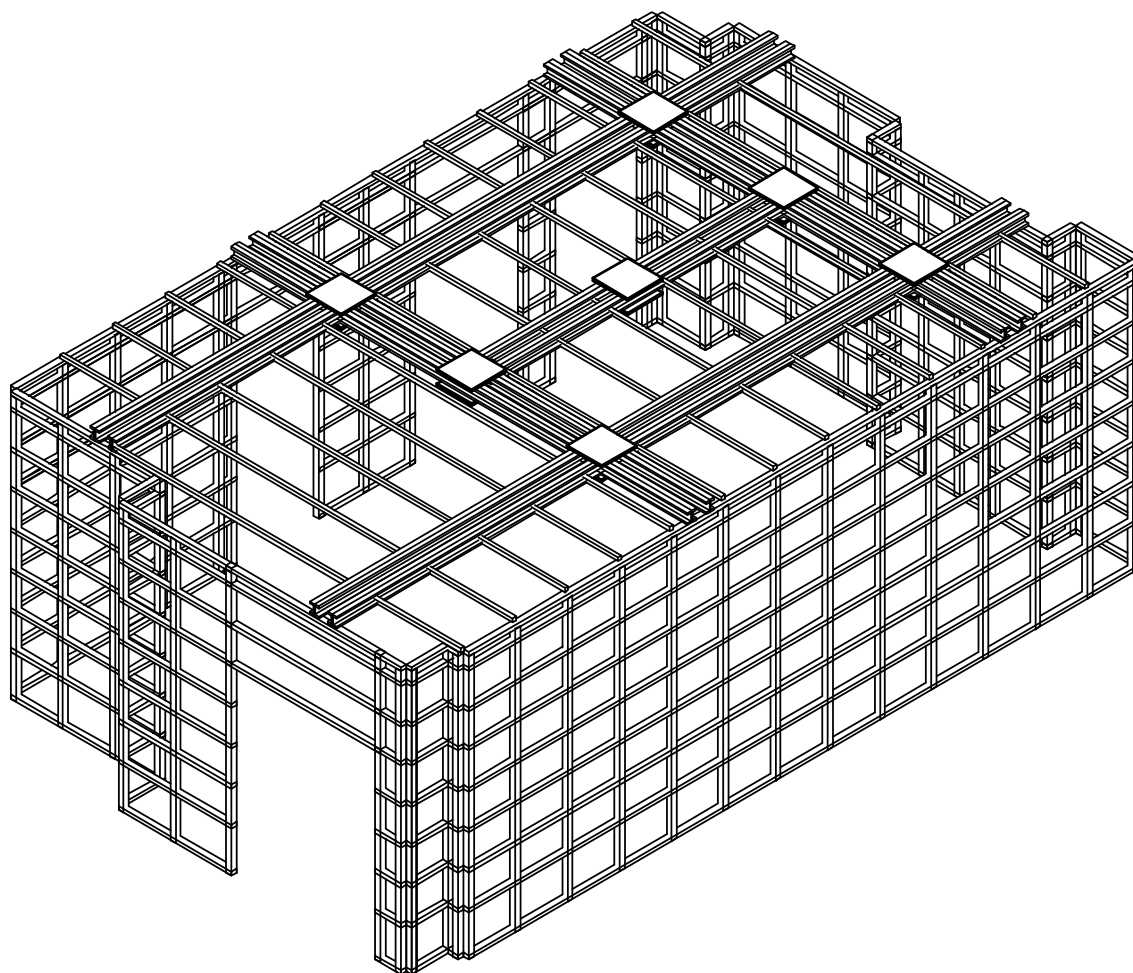
● protezione anti X

La realizzazione della protezione anti X viene realizzata mediante il fissaggio delle lastre in piombo secondo gli spessori indicati dal progetto radioproximetrico, mediante viti di fissaggio.

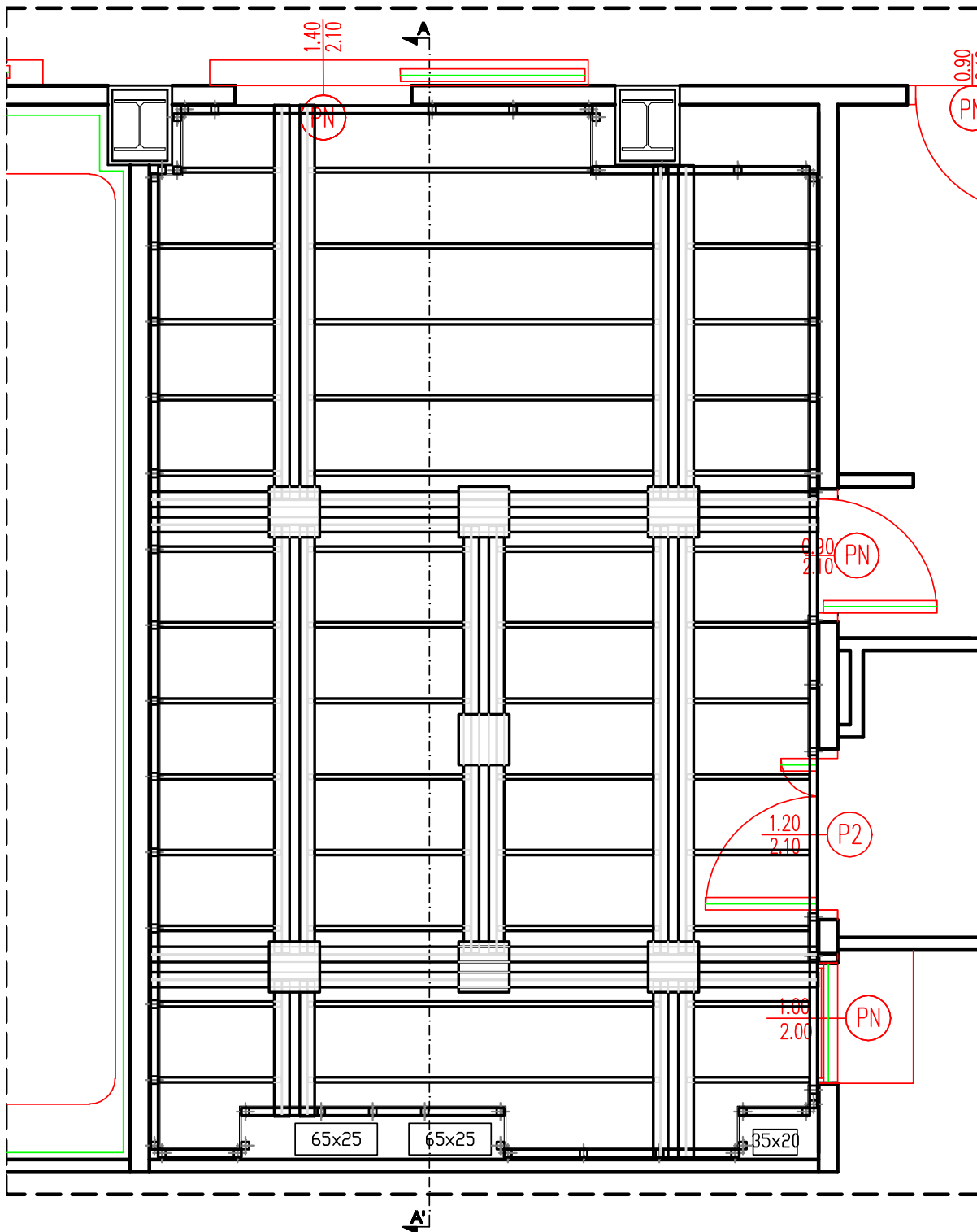
La protezione anti x è integrata con lastre di tipo REI 120 , la lastra esterna e fissata per incollaggio con giunti sfalsati rispetto alla lastra anti X. Secondo norma UNI 9154-1. Tutti i giunti , le fonometrie, e la guarnitura dei telai delle porte, sono protetti da una striscia coprigiunto in piombo fissata ad incollaggio di spessore pari alla lamina di parete. Saranno inoltre seguite tutte le indicazioni fornite dal tecnico fisico abilitato per l'esecuzione delle protezioni anti x.

Struttura portante per sala operatoria

scheda prodotto

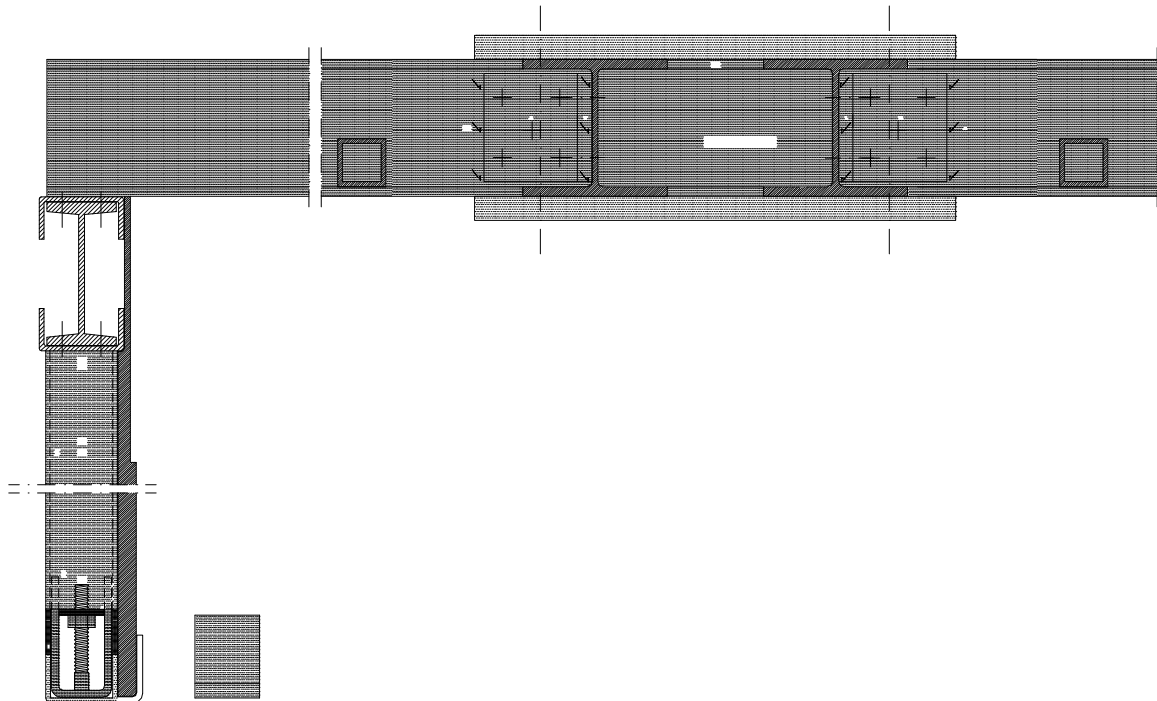


Struttura portante per sala operatoria

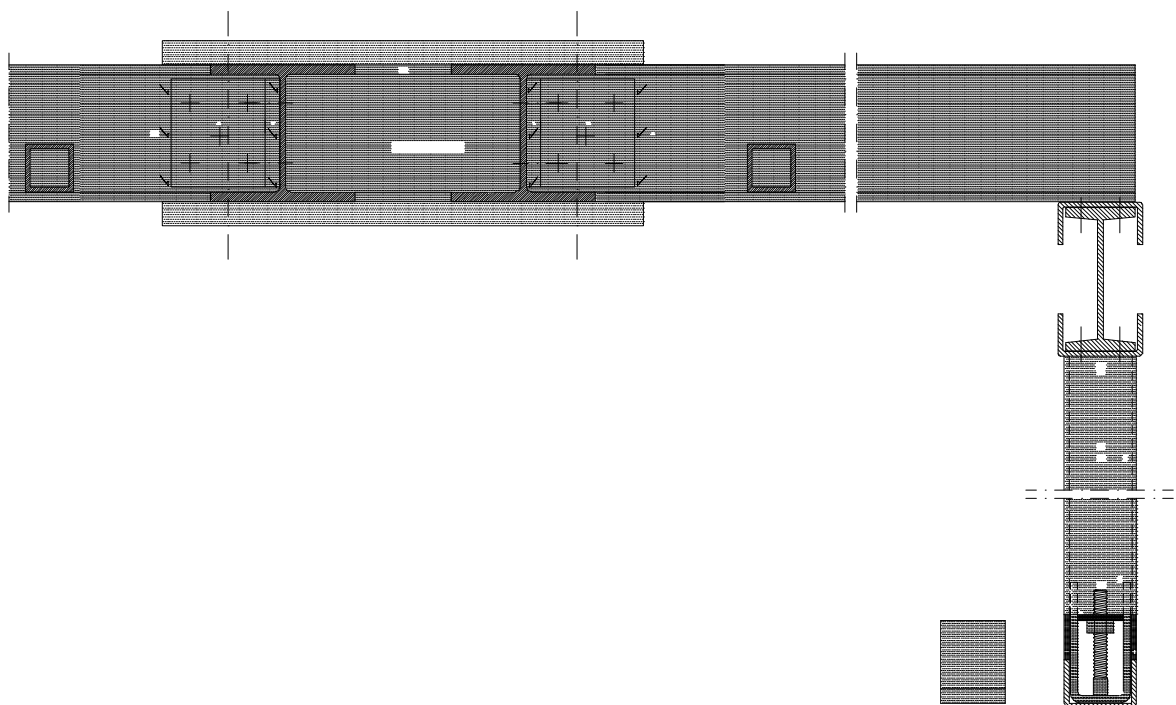


pianta

Struttura portante per sala operatoria



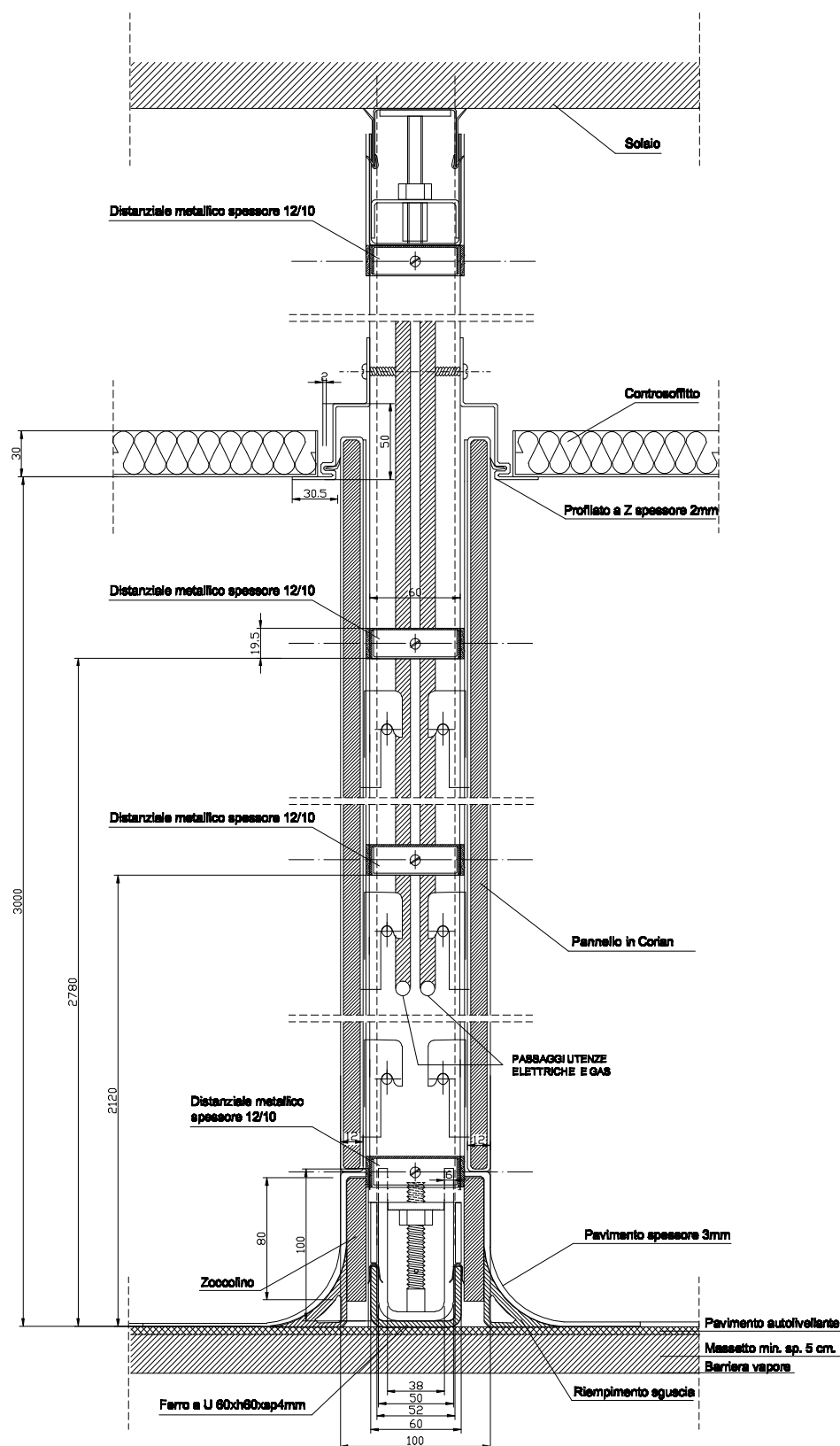
sezione A-A' - parte sinistra



sezione A-A' - parte destra

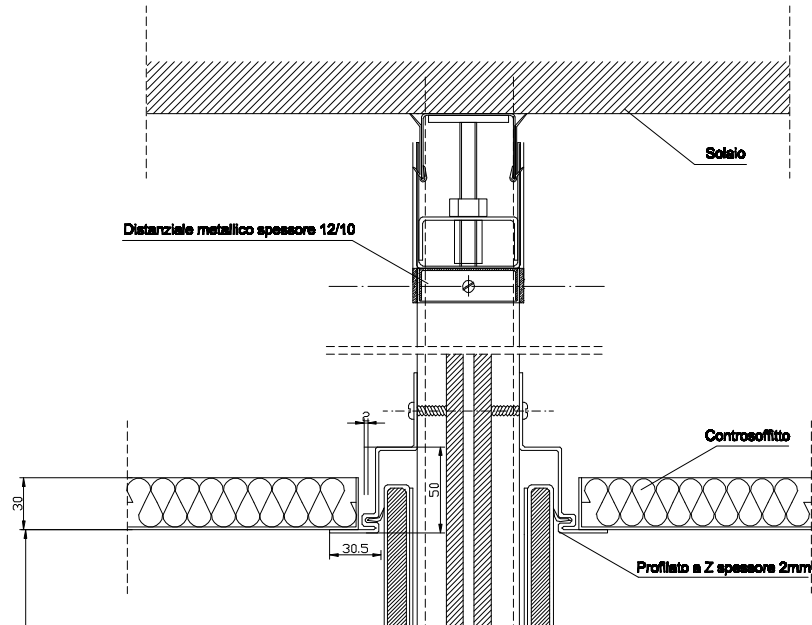
La struttura può essere dimensionata anche per sostenere i derivati dal montaggio delle attrezzature sospese. Gli elementi strutturali restano comunque celati dal rivestimento.

Struttura portante per sala operatoria

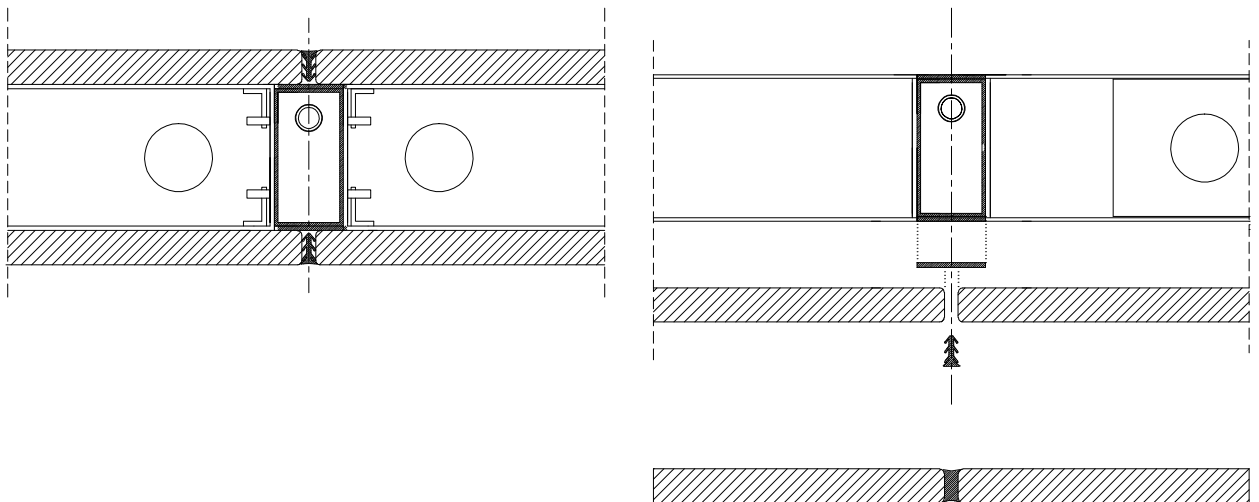


Parete divisoria con aggancio al solaio - sezione verticale

Struttura portante per sala operatoria



giunto pannello - controsoffitto



sezione sistema montante - pannello

2 rivestimenti

TIPOLOGIE:

• **Corian®**



• **acciaio porcellanato**



• **acciaio** **Sanicoat** igienizzante



● Pannelli strutturali di rivestimento in Corian®

Sintesi del prodotto

I pannelli prefabbricati costituenti la parete modulare ispezionabile di rivestimento, sono costituiti da lastre piane uniformi spessore 13mm. sagomate.

Sul lato di montaggio, i pannelli sono dotati di bussole in alluminio per l'aggancio alla squadretta montata sulla struttura portante della parete. Le sigillature della parete ispezionabile, sono realizzate con guarnizioni in gomma imputrescibile acido resistente, armate appositamente profilate o mediante un processo di giuntura chimica eseguita in opera per ottenere un giunto perfettamente planare invisibile realizzato in Corian®.

DIMENSIONI E MODULI:

Altezza

Gli elementi divisorii, vengono forniti nelle misure standard in altezza di mm 2900.

Si possono così raggiungere altezze di 3600 mm.

Per richieste dimensionali superiori si dovrà analizzare di volta in volta il progetto.

Larghezza

I moduli base vengono forniti nelle misure mm. 900

A questi vanno aggiunte le fasce di tamponamento realizzate specificatamente.

Profondità

La struttura metallica della parete ha una profondità di 6 cm. Sulla stessa trovano alloggio i pannelli in aventi spessore spessore 13 mm. La profondità totale della parete monofacciale, compreso lo spessore della guarnizione, risulta essere di mm. 90.

DuPont™ Corian® è un composito avanzato utilizzabile in numerose applicazioni di carattere sanitario.

DuPont™ Corian® offre versatilità progettuale, funzionalità e durevolezza. Fornito in lastre, è lavorato con le attrezzature usate per lavorare il legno per assumere praticamente qualsiasi forma. Corian® è il marchio dell'originale materiale per superfici solide inventato e prodotto solo da DuPont Corian®.

Composizione e materiali

La solid surface Corian® è un materiale non poroso e omogeneo, composto da $\pm 1/3$ di resina acrilica (polimetilmetacrilato

o PMMA) e da $\pm 2/3$ di sostanze minerali. Il componente principale è il tri-idrato di alluminio (ATH), minerale derivato dalla bauxite, da cui si ricava l'alluminio.

Per ulteriori informazioni sulla composizione, consultare la Scheda di Sicurezza di Corian® (MSDS) disponibile sul sito msds.dupont.com o presso un locale distributore.

Prodotti standard

Lastre Corian®:

Disponibili in vari spessori standard e facilmente lavorabili da aziende specializzate nelle dimensioni e nelle forme desiderate. Le lastre da 12 x 760 x 3658 mm sono disponibili in tutti i colori della palette standard. Lastre di altre dimensioni sono disponibili per alcuni colori. Le dimensioni standard delle lastre sono:

- Lastre de 4 mm: 930 x 2490 mm
- Lastre de 6 mm: 760 x 2490 mm
930 x 2490 mm
- Lastre de 12 mm: 760 x 3658 mm
930 x 3658 mm
- Lastre de 19 mm: 760 x 3658 mm

DuPont™ Corian® non è poroso e le macchie non saranno quindi assorbite nella superficie. Tuttavia, alcuni prodotti chimici possono macchiare o danneggiare le superfici in Corian®. Tali prodotti includono alcuni acidi forti (come l'acido solforico concentrato), i chetoni (come l'acetone), i solventi clorurati (come il cloroformio) o combinazioni di solventi forti (come i prodotti di sverniciatura). La gravità del danno dipende dalla durata del contatto al prodotto chimico. Ad eccezione dei prodotti di sverniciatura, brevi periodi di contatto non provocano normalmente danni significativi a Corian®. Si consiglia di non usare prodotti acidi per sgorgare perché questi possono danneggiare Corian® e le tubazioni in plastica.

Corian® non è consigliato inoltre nei laboratori di sviluppo fotografico. Per maggiori informazioni fare riferimento alla sezione "Resistenza chimica dei prodotti Corian®". Ospedali e laboratori, dove forti disinfettanti vengono a contatto con piani di lavoro ed altre applicazioni in Corian® raccomandiamo di utilizzare colori in tinta unita e di evitare il contatto prolungato con tali prodotti.

Prestazioni e caratteristiche

Le prestazioni delle lastre Corian® possono variare a seconda dello spessore del materiale (4 mm, 6 mm, 12 mm o 19 mm), della sua estetica (colori in tinta unita contro lastre con motivi costituiti da piccole e/o grandi particelle) e della finitura della superficie (opaca o lucida). Dalla sua introduzione nel 1967, Corian® ha dimostrato di essere un materiale notevolmente resistente, versatile, sia negli ambienti domestici sia in quelli commerciali.

Colori e texture si sviluppano per l'intero spessore del materiale, che non si usura e non si delamina. Le giunture sono impercettibili all'occhio. In questo modo si ottengono superfici dal look monolitico di dimensioni pressoché illimitate.

Le superfici in Corian® sono rinnovabili, ciò vuol dire che si possono riportare all'aspetto originale con l'aiuto di un detersivo e di una spugnetta non abrasivi. Con questo sistema si rimuovono per esempio le bruciature da sigarette. Di solito, i danni dovuti ad un uso improprio del materiale si possono riparare sul posto senza dover sostituire del tutto il materiale. Le superfici in Corian® sono igieniche. Essendo un materiale non poroso, muffe e batteri non trovano appigli e non possono diffondersi nelle giunture o sotto la superficie.

Corian® è un materiale inerte e non tossico. In condizioni normali di temperatura non emette gas. Quando viene bruciato emette soprattutto ossidi di carbonio ed il fumo è leggero e non contiene gas alogeni tossici. Grazie a queste proprietà, Corian® viene utilizzato in spazi pubblici ed applicazioni delicate quali i

banchi di check-in negli aeroporti, le pareti e le superfici di lavoro negli ospedali, nelle navi da crociera e nei traghetti.

Fabbricazione e installazione

Informazione dettagliate su come installare e montare DuPont™ Corian® sono disponibili negli specifici manuali di installazione e montaggio®.

Giunzioni

Per minimizzare il consumo di materiale e facilitare l'installazione, le giunzioni angolari devono essere squadrate (a testa) invece che a 45°. Tutte le giunzioni in Corian® devono essere rinforzate. I bordi da congiungere devono essere dritti, lisci e puliti. Alcune giunzioni devono essere rinforzate (vedi manuale di installazione per maggiori dettagli). Le giunzioni devono essere fatte utilizzando esclusivamente Adesivi Corian® per giunzioni. Effettuare gli intagli usando una fresatrice dotata di una punta al carburo di tungsteno avente un diametro minimo di 10 mm. Tutti gli angoli di un intaglio devono essere arrotondati rispettando un raggio di 5 mm mentre i bordi devono essere levigati, sia nella parte superiore, inferiore sia tutto intorno. Gli angoli a L ed a U devono essere levigati e gli angoli interni devono presentare un raggio minimo di 5 mm. Gli angoli del foro per il piano cottura devono essere rinforzati con uno speciale blocco di DuPont™ Corian®. Vedi manuale di installazione per maggiori dettagli. Alcuni colori di Corian® con venature o particelle irregolari richiedono particolare attenzione in fase di giunzione. Si raccomanda la consultazione del bollettino tecnico per ottenere migliori risultati nella lavorazione di tali colori.

Prodotti sigillanti ed adesivi

DuPont™ Corian® è compatibile con molti stucchi e prodotti sigillanti disponibili in commercio. Tuttavia, allo scopo di realizzare le migliori performance e la migliore corrispondenza di colore, si consiglia di utilizzare uno speciale sigillante al silicone, conforme agli standard FDA, venduto dal locale distributore di Corian®. I pannelli verticali di Corian® possono essere installati sopra supporti idonei, incluse lastre di gesso resistenti all'acqua, legno compensato marino e piastrelle di ceramica. Se fosse necessario un supporto, applicare una sagoma o un supporto pieno direttamente su Corian® utilizzando lunghe strisce di adesivo elastico lasciando uno spazio di uno spessore minimo di 1,5 mm. Per eseguire giunzioni, riparazioni e lavorazioni sui bordi dei piani di lavoro, utilizzare l'adesivo per giunzioni DuPont™. Usato conformemente alle istruzioni del fabbricante, esso consente di eseguire giunzioni regolari ed impercettibili.

Tolleranze

Si raccomanda di rispettare una tolleranza minima di espansione per giunzioni in Corian®, di almeno 35 mm (lunghezza del pezzo in Corian® x 10⁻⁶ (temperatura massima prevista in °C)). Le giunzioni da ricoprire di mastice devono essere circa 1,5 mm più larghe, per consentire una soddisfacente penetrazione del mastice ed una corretta espansione.

Precauzioni

Le dimensioni dei prodotti sono nominali. Per una precisa definizione delle tolleranze, consultare un distributore di Corian®.

Manutenzione - Prevenzione dei danni

Evitare un'esposizione prolungata a prodotti chimici forti come acidi, basi e solventi. Fare riferimento alla Tabella 3 in allegato per ulteriori dettagli a proposito dell'esposizione a prodotti chimici, pulizia e manutenzione. Nel caso in cui il materiale sia stato esposto all'esterno le specificazioni elencate nella sezione Reagenti di Classe I, la garanzia di 10 anni limitata al prodotto sarà annullata e il caso sarà trattato come un abuso. Anche se perfettamente resistente agli urti di minore intensità, Corian® può essere danneggiato da urti violenti, specialmente quelli contro oggetti appuntiti. Corian® può inoltre essere danneggiato da un calore eccessivo. Lo specialista Corian® locale può fornire una valida assistenza sulle problematiche attinenti al calore nel quadro di un dato progetto.

Riparazione di Corian®

DuPont™ Corian® fornisce un valore superiore al progetto in quanto le eventuali riparazioni sono impercettibili.

I piccoli tagli, i graffi e le macchie possono essere rimossi dai proprietari usando carta vetrata a grana fine e tamponi abrasivi Scotch-Brite™. Tagli più profondi o danni a seguito di urti violenti, come fessure, possono richiedere l'intervento di un centro di servizio autorizzato o di un membro del Corian® Quality Network, per poter eseguire una riparazione impercettibile.

Nota bene: per maggiori dettagli leggere e fare riferimento alla scheda originale del materiale

Corian® Solid Surface



Questa scheda-prodotto è conforme allo stile editoriale prescritto dal Construction Specifications Institute. Il produttore è responsabile della correttezza delle informazioni in essa contenute.

1. Denominazione del prodotto

DuPont™ Corian® Solid Surface

2. Fabricante

E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. (Surfaces division)

Sede europea: Du Pont de Nemours International S.A. (Surfaces division)
2, Chemin du Pavillon
P.O. Box 50
CH-1218 Le Grand Saconnex,
Geneva - Switzerland

3. Descrizione del prodotto

Uso generale

DuPont™ Corian® è un composito avanzato utilizzabile come materiale decorativo in numerose applicazioni residenziali e commerciali.

DuPont™ Corian® offre versatilità progettuale, funzionalità e durevolezza. Fornito in lastre e vasche, è lavorato con le attrezzature usate per lavorare il legno per assumere praticamente qualsiasi forma. Corian® è il marchio dell'originale materiale per superfici solide inventato e prodotto solo da DuPont. Corian® è generalmente considerato un materiale per piani di lavoro delle cucine, piani con lavabi, pareti per bagni/docce, lavelli per cucine, lavabi, rivestimenti e banchi per spazi pubblici, come sanità, uffici, negozi, hotel e ristoranti.

Composizione e materiali

La solid surface Corian® è un materiale non poroso e omogeneo, composto da $\pm 1/3$ di resina acrilica (polimetilmetacrilato o PMMA) e da $\pm 2/3$ di sostanze minerali. Il componente principale è il tri-idrato di alluminio (ATH), minerale derivato dalla bauxite, da cui si ricava l'alluminio.

Per ulteriori informazioni sulla composizione, consultare la Scheda di Sicurezza di Corian® (MSDS) disponibile sul sito msds.dupont.com o presso un locale distributore.

Prodotti standard

Lastre Corian®

Disponibili in vari spessori standard e facilmente lavorabili da aziende specializzate nelle dimensioni e nelle forme desiderate. Le lastre da 12 x 760 x 3658 mm sono disponibili in tutti i colori della palette standard. Lastre di altre dimensioni sono disponibili per alcuni colori. Le dimensioni standard delle lastre sono:

- Lastre de 4 mm: 930 x 2490 mm
- Lastre de 6 mm: 760 x 2490 mm
930 x 2490 mm
- Lastre de 12 mm: 760 x 3658 mm
930 x 3658 mm
- Lastre de 19 mm: 760 x 3658 mm

Verificare con il locale distributore la disponibilità dei vari prodotti.

Vasche in Corian®

Una vasta gamma di vasche in Corian® in quattro colori in tinta unita, (prodotte utilizzando speciali stampi a iniezione) sono disponibili per l'integrazione in lastre di Corian® conferendo un aspetto di continuità. Sono disponibili lavelli a vasca singola o doppia adatti per cucine, banchi o aree di lavaggio di ospedali o laboratori. La scatola

contiene le istruzioni per la pulizia, la manutenzione e l'installazione. La giunzione da sotto consente di evitare la presenza di cavità capaci di trattenere sporco e liquidi, aiutando a ridurre i costi di pulizia e di manutenzione. Accessori appropriati, compresi gli attrezzi per l'installazione, sono disponibili per cucine domestiche.

I colori di Corian®

La tavolozza dei colori Corian® offre una grande varietà di soluzioni cromatiche. Potete scegliere un singolo colore - una base neutra per far risaltare il design - o creare combinazioni di colori e ottenere effetti particolari. Corian® può essere usato come inserto, rilievo e può anche essere combinato ad altri materiali come metallo, legno, marmo ecc.

Le tonalità sono suddivise per tipo.

Per ulteriori informazioni complete sui colori, consultare la versione più aggiornata dell'opuscolo "I Colori di Corian®" o il sito www.corian.it.

Si sottolinea che colori di Corian® più scuri sono più sensibili e richiedono più manutenzione di altri colori più chiari e che quindi dovrebbero essere utilizzati unicamente in ambienti poco frequentati o per far risaltare alcuni aspetti dell'installazione.

Lastre personalizzate

DuPont può produrre lastre di Corian® in colori, dimensioni e motivi personalizzati, in base a una quantità minima di ordinazione e nell'ambito delle capacità di produzione.



corian.

Limiti d'uso

Si consiglia di contattare un distributore o un laboratorio locale, oppure il Corian® Information Center per ottenere maggiori informazioni. Nonostante Corian® possa resistere alle alte temperature, è opportuno proteggerlo con sottopentole o schermi termici. L'uso di lastre da 4 mm o 6 mm deve in genere limitarsi alle applicazioni verticali. La scelta fra lastre da 12 mm e 19 mm è generalmente basata su principi di estetica, prestazioni e costo. DuPont™ Corian® è costituito da minerali naturali e, come tutti i materiali di questo tipo, possono verificarsi minime variazioni di colore tra lastra e lastra, lastra e lavabo, o lavabo e lavabo. Per questo motivo è essenziale, prima di iniziare la fabbricazione, controllare il colore delle lastre. DuPont™ Corian® non è poroso e le macchie non saranno quindi assorbite nella superficie. Tuttavia, alcuni prodotti chimici possono macchiare o danneggiare le superfici in Corian®. Tali prodotti includono alcuni acidi forti (come l'acido solforico concentrato), i chetoni (come l'acetone), i solventi clorurati (come il cloroformio) o combinazioni di solventi forti (come i prodotti di sverniciatura). La gravità del danno dipende dalla durata del contatto al prodotto chimico. Ad eccezione dei prodotti di sverniciatura, brevi periodi di contatto non provocano normalmente danni significativi a Corian®. Si consiglia di non usare prodotti acidi per sgorgare perché questi possono danneggiare Corian® e le tubazioni in plastica. Corian® non è consigliato inoltre nei laboratori di sviluppo fotografico.

Per maggiori informazioni fare riferimento alla sezione "Resistenza chimica dei prodotti Corian®". In alcuni ospedali e laboratori, dove forti disinfettanti vengono a contatto con piani di lavoro ed altre applicazioni in Corian® raccomandiamo di utilizzare colori in tinta unita e di evitare il contatto prolungato con tali prodotti.

4. Prestazioni e caratteristiche

Le caratteristiche tecniche tipiche di Corian® sono indicate nella tabella 1. Le prestazioni delle lastre Corian® possono variare a seconda dello spessore del materiale (4 mm, 6 mm,

12 mm o 19 mm), della sua estetica (colori in tinta unita contro lastre con motivi costituiti da piccole e/o grandi particelle) e della finitura della superficie (opaca o lucida).

Dalla sua introduzione nel 1967, Corian® ha dimostrato di essere un materiale notevolmente resistente, versatile, sia negli ambienti domestici sia in quelli commerciali.

Colori e texture si sviluppano per l'intero spessore del materiale, che non si usura e non si delamina.

Le giunture sono impercettibili all'occhio. In questo modo si ottengono superfici dal look monolitico di dimensioni pressoché illimitate.

Le superfici in Corian® sono rinnovabili, ciò vuol dire che si possono riportare all'aspetto originale con l'aiuto di un detersivo e di una spugnetta non abrasivi. Con questo sistema si rimuovono per esempio le bruciature da sigarette. Di solito, i danni dovuti ad un uso improprio del materiale si possono riparare sul posto senza dover sostituire del tutto il materiale.

Le superfici in Corian® sono igieniche. Essendo un materiale non poroso, muffe e batteri non trovano appigli e non possono diffondersi nelle giunture o sotto la superficie. Corian® è un materiale inerte e non tossico. In condizioni normali di temperatura non emette gas. Quando viene bruciato emette soprattutto ossidi di carbonio ed il fumo è leggero e non contiene gas alogeni tossici. Grazie a queste proprietà, Corian® viene utilizzato in spazi pubblici ed applicazioni delicate quali i banchi di check-in negli aeroporti, le pareti e le superfici di lavoro negli ospedali, nelle navi da crociera e nei traghetti.

DuPont™ Corian® può essere termoformato in stampi di legno o di metallo a temperatura controllata per creare varie forme a 2 e 3 dimensioni e oggetti di design. Si possono inoltre creare effetti a intarsio con una tecnica a bassorilievo.

DuPont™ Corian® ha una particolare traslucenza nei colori più chiari e nelle lastre più sottili. Molti designer l'hanno utilizzato nella progettazione di lampade e di applicazioni verticali.

DuPont ha creato una serie di colori tralucenti denominata Illumination: comprende 6 colori disponibili in lastre

da 6 mm e 12 mm dotati di una traslucenza ideale per creare speciali effetti luminosi.

La creazione di intarsi con differenti materiali o con differenti colori di DuPont™ Corian® consente di valorizzare il prodotto finito conferendogli grande originalità. Intarsi e logogrammi possono essere creati sulla superficie di DuPont™ Corian® utilizzando tecniche di stampa digitale o di stampa per sublimazione.

5. Fabricazione e installazione

Informazione dettagliate su come installare e montare DuPont™ Corian® sono disponibili negli specifici manuali di installazione e montaggio®.

Giunzioni

Per minimizzare il consumo di materiale e facilitare l'installazione, le giunzioni angolari devono essere squadrate (a testa) invece che a 45°. Tutte le giunzioni in Corian® devono essere rinforzate. I bordi da congiungere devono essere diritti, lisci e puliti. Alcune giunzioni devono essere rinforzate (vedi manuale di installazione per maggiori dettagli). Le giunzioni devono essere fatte utilizzando esclusivamente Adesivi Corian® per giunzioni. Effettuare gli intagli usando una fresatrice dotata di una punta al carburo di tungsteno avente un diametro minimo di 10 mm. Tutti gli angoli di un intaglio devono essere arrotondati rispettando un raggio di 5 mm mentre i bordi devono essere levigati, sia nella parte superiore, inferiore sia tutto intorno. Gli angoli a L ed a U devono essere levigati e gli angoli interni devono presentare un raggio minimo di 5 mm. Gli angoli del foro per il piano cottura devono essere rinforzati con uno speciale blocco di DuPont™ Corian®. Vedi manuale di installazione per maggiori dettagli.

Alcuni colori di Corian® con venature o particelle irregolari richiedono particolare attenzione in fase di giunzione. Si raccomanda la consultazione del bollettino tecnico per ottenere migliori risultati nella lavorazione di tali colori.

Prodotti sigillanti ed adesivi

DuPont™ Corian® è compatibile con molti stucchi e prodotti sigillanti disponibili in commercio. Tuttavia, allo scopo di realizzare le migliori performance e la migliore corrispondenza di colore, si consiglia di utilizzare uno speciale sigillante al silicone, conforme agli standard FDA, venduto dal locale distributore di Corian®. I pannelli verticali di Corian® possono essere installati sopra supporti idonei, incluse lastre di gesso resistenti all'acqua, legno compensato marino e piastrelle di ceramica. Se fosse necessario un supporto, applicare una sagoma o un supporto pieno direttamente su Corian® utilizzando lunghe strisce di adesivo elastico lasciando uno spazio di uno spessore minimo di 1,5 mm.

Per eseguire giunzioni, riparazioni e lavorazioni sui bordi dei piani di lavoro, utilizzare l'adesivo per giunzioni DuPont™. Usato conformemente alle istruzioni del fabbricante, esso consente di eseguire giunzioni regolari ed impercettibili.

Tolleranze

Si raccomanda di rispettare una tolleranza minima di espansione per giunzioni in Corian®, di almeno 35 mm (lunghezza del pezzo in Corian® x 10° (temperatura massima prevista in °C)). Le giunzioni da ricoprire di mastice devono essere circa 1,5 mm più larghe, per consentire una soddisfacente penetrazione del mastice ed una corretta espansione.

Precauzioni

Le dimensioni dei prodotti sono nominali. Per una precisa definizione delle tolleranze, consultare un distributore di Corian®.

6. Disponibilità e costi

Disponibilità

DuPont™ Corian® e gli accessori sono immediatamente disponibili all'interno della rete mondiale di distributori Corian® e dei laboratori/installatori autorizzati. Per avere l'indirizzo di un distributore, consultare le pagine gialle o contattare il Corian® Information Centre.

Costi

I costi variano in funzione dello spessore e della larghezza, nonché delle caratteristiche relative alla fabbricazione ed all'installazione. Si prega di contattare il Corian® Information Centre per ottenere i nomi dei distributori, laboratori/installatori autorizzati, i quali potranno fornire informazioni sui prezzi.

7. Garanzia

Garanzia decennale

DuPont ha previsto per Corian® due tipi di garanzia decennale. La garanzia limitata al «Prodotto» è standard per tutti i prodotti in Corian® e garantisce che tutti i prodotti saranno esenti da difetti di fabbricazione per un periodo di 10 anni a partire dal momento dell'acquisto. Un livello superiore di garanzia limitata a 10 (sull'installazione) è disponibile attraverso i laboratori della rete "Corian® Quality Network". Questa garanzia «sull'installazione» amplia la garanzia sul «prodotto», assicurando che sia la fabbricazione che l'installazione saranno prive di difetti. Facendo riferimento a questi due livelli di garanzia disponibili, è possibile valutare la copertura relativa a ciascun progetto. Si consiglia di discutere delle esigenze individuali con il proprio specialista Corian® locale.

8. Manutenzione

Prevenzione dei danni

Evitare un'esposizione prolungata a prodotti chimici forti come acidi, basi e solventi. Fare riferimento alla Tabella 3 in allegato per ulteriori dettagli a proposito dell'esposizione a prodotti chimici, pulizia e manutenzione. Nel caso in cui il materiale sia stato esposto all'esterno le specificazioni elencate nella sezione Reagenti di Classe I, la garanzia di 10 anni limitata al prodotto sarà annullata e il caso sarà trattato come un abuso. Anche se perfettamente resistente agli urti di minore intensità, Corian® può essere danneggiato da urti violenti, specialmente quelli contro oggetti appuntiti. Corian® può inoltre essere danneggiato da un calore eccessivo. Lo specialista Corian® locale può fornire una valida assistenza sulle problematiche attinenti al calore nel quadro di un dato progetto.

Riparazione di Corian®

DuPont™ Corian® fornisce un valore superiore al progetto in quanto le eventuali riparazioni sono impercettibili. I piccoli tagli, i graffi e le macchie possono essere rimossi dai proprietari usando carta vetrata a grana fine e tamponi abrasivi Scotch-Brite™. Tagli più profondi o danni a seguito di urti violenti, come fessure, possono richiedere l'intervento di un centro di servizio autorizzato o di un membro del Corian® Quality Network, per poter eseguire una riparazione impercettibile.

9. Servizi tecnici

È disponibile un team di supporto tecnico per l'Europa, Medio oriente e Africa.

10. Informazioni aggiuntive

DuPont pubblica numerosi bollettini tecnici che forniscono informazioni aggiuntive su Corian® e sulle sue proprietà, comprendenti l'eliminazione di composti radioattivi e HIV (virus AIDS) nelle installazioni ospedaliere, così come l'invecchiamento e il rilascio di componenti volatili. Sono disponibili anche numerosi bollettini che descrivono in dettaglio le procedure di fabbricazione, installazione, riparazione ed utilizzo corretto degli accessori.

11. Aspetti legali

Le informazioni contenute in questa scheda corrispondono alle nostre attuali conoscenze in materia. Esse sono comunicate allo scopo di fornire possibili suggerimenti in vista di una sperimentazione personale e non intendono sostituirsi ad una qualsiasi verifica necessaria al fine di determinare l'idoneità dei nostri prodotti ad uno scopo particolare. Tali informazioni possono essere soggette a revisione a seguito dell'acquisizione di nuovi dati o di nuove esperienze. Per questo motivo, non siamo in grado di prevedere tutte le possibili variazioni dell'uso che viene fatto attualmente delle stesse. Nessuna parte della presente pubblicazione può inoltre essere considerata come una licenza ad operare od una raccomandazione a violare un qualsiasi diritto esclusivo.

Tavola 1: caratteristiche tecniche dei prodotti in Corian®

PROPRIETÀ	METODO DEL TEST	RISULTATI TIPICI		UNITÀ	*
		lastra 6 mm	lastra 12 mm		
Densità	DIN ISO 1183	1.73 – 1.76	1.68 – 1.75	g/cm ³	1
Modulo a flessione	DIN EN ISO 178	8920 – 9770	8040 – 9220	MPa	1
Resistenza alla flessione	DIN EN ISO 178	49.1 – 76.4	57.1 – 74.0	MPa	1
Allungamento	DIN EN ISO 178	0.58 – 0.94	0.76 – 0.93	%	1
Resistenza alla compressione	EN ISO 604	178 – 179	175 – 178	MPa	1
Resistenza agli urti (carico continuo)	DIN ISO 4586 T11	> 25	>25	N	1
Resistenza agli urti (caduta sfera)	DIN ISO 4586 T12	> 120	>120	cm	1
Durezza della superficie (indice di Moh)	DIN EN 101	2-3	2-3		1
Resistenza all'usura	DIN ISO 4586 T6	63 – 75	58 – 63	Perdita di peso mm ³ /100 rev.	1
Resistenza all'immersione in acqua bollente aumento di peso	DIN ISO 4586 T7	0.1 – 0.7	0.1 – 0.3	% di peso	1
Resistenza all'immersione in acqua bollente modifica della superficie	DIN ISO 4586 T7	Nessun effetto visibile	Nessun effetto visibile		1
Stabilità dimensionale a 20°C	DIN ISO 4586 T10	< 0.16	< 0.16	% variazione in lunghezza	1
Resistenza a calore secco 180°C	DIN ISO 4586 T8	4 -leggero cambio	4 -leggero cambio		1
Solidità alla luce (Arco di Xenon)	DIN ISO 4586 T16	> 6	> 6	Scala "Blue wool"	1
Proprietà antiscivolo 100 µm granulo	DIN 51130:1992-11	5.8° – non passa la norma R9 (6° min)		° angolo	2
Proprietà antiscivolo 120 µm granulo	DIN 51130:1992-11	7.6° – passa la norma R9 (6° min)		° angolo	2
Proprietà antiscivolo 150 µm granulo	DIN 51130:1992-11	8.1° – passa la norma R9 (6° min)		° angolo	2
Resistenza a batteri e funghi	DIN EN ISO 846	Non sviluppa la crescita di microbi			3
Comportamento elettrostatico di superficie	DIN IEC 61 340-4-1		> 1 x 10 ¹²	Ω	4

(1) Certificato di test Q IWQ MBL 733 1785-1 (classificazione in accordo a DIN En 438part 1&7) da LGA –Germany/04-2004

(2) Certificato di test BMW 0411048-03 da LGA-Germany/03-2004

(3) Certificato di test 5642219 da LGA-Germany/03-2004

(4) Certificato di test EMA-SMG-814 1131 IWQ-MBL 734 1109 da LGA-Germany/03-2004

Tabella 2: Reazione al Fuoco dei prodotti DuPont™ Corian®

PROPRIETÀ	NORMA	CLASSE/ RISULTATO	PRODOTTO	TIPO/AREA DI APPLICAZIONE	*
Euroclass per Reazione al fuoco	EN 13501-1	C-s1,d0	Lastre Standard , tutti i colori, spessori 6 e 12mm	Su ogni substrato con resistenza al fuoco A2 o superiore	1
Euroclass per Reazione al fuoco	EN 13501-1	C-s1,d0	Lastre Standard, tutti i colori, spessore 12mm	Su substrato con resistenza al fuoco D o superiore (substrato a base legno)	2
Euroclass per Reazione al fuoco	EN 13501-1	B-s1,d0	Lastre FR, colori FR, spessore 12mm	Su ogni substrato con resistenza al fuoco A2 o superiore	3
Euroclass per Reazione al fuoco	EN 13501-1	B-s1,d0	Lastre FR, colore Glacier White (GW), spessore 12mm	Montate su profili di alluminio con intercapedine d'aria di 50mm	4
Euroclass per Reazione al fuoco	EN 13501-1	B-s1,d0	Lastre standard, colore Glacier White (GW), spessore 12mm, larghezza 930mm	Montate su profili di alluminio con intercapedine d'aria e isolante di lana minerale	5
Euroclass per Reazione al fuoco	EN 13501-1	B-s1,d0	Colore Glacier Ice (Illumination Series), spessore 6mm	Montate su profili di alluminio con intercapedine d'aria	6
Resistenza al fuoco	BS 476 part 6&7	Classe 0	Lastre FR, colore Glacier White (GW), spessore 12mm	Non specificato (test materiale)	7
Test Infiammabilità	DIN 4102-1	B1	Lastre FR, colori Genesis	Con una distanza >40mm da altri materiali	8
Reazione al fuoco – Classificazione M	NF P 92-501	M2	Lastre Standard, spessore 12mm	Non specificato (test materiale)	9
Reazione al fuoco – Classificazione M	NF P 92-501	M2	Colore Cameo White (CW), spessore 6 mm	Non specificato (test materiale)	10
Indice Tossicità' dei gas emessi Classificazione F	NF F 16-101	F0	Colore Cameo White (CW), spessori 6 e 12mm	Non specificato (test materiale)	11
Potenziale Calorico	EN ISO 1716	9.15 KJ/g	Colore Cameo White (CW) spessore 12mm	Non specificato (test materiale)	12
Test sul fuoco - Aerei	JAR/FAR - AITM	Pass	Lastre FR	Aerei	13
Test sul fuoco - veicoli ferroviari	DIN 5510-2 / DIN 54837	S 4, SR 2, ST 2	Lastre spessore 12mm	Veicoli ferroviari	14
Tossicità' fumi	DIN 5510-2 / EN ISO 5659-2	Pass	Lastre spessore 12mm	Veicoli ferroviari	15

(1) Certificato E131025 emesso da Warrington Fire Research-UK/03-2003

(2) Certificato 13126E emesso da Warringtonfiregent-Belgium/02-2008

(3) Certificato E131024 emesso da Warrington Fire Research-UK/03-2003

(4) Certificato 13448C emesso Warringtonfiregent-Belgium/12-2008

(5) Certificato 13700C emesso Warringtonfiregent-Belgium/03-2009

(6) Certificato 230006665 emesso da MPA NRW-Germany/09-2008

(7) Certificato 154054 e 154053 emesso da Warringtonfire-UK/09-2006

(8) Certificato 230005623 emesso da MPA NRW-Germany/2006

(9) Certificato 14540-09 emesso da SNPE-France/04-2009

(10) Certificato 1226105 emesso da SNPE-France/05-2005

(11) Certificato 11625-04 e 12261-05 emesso da SME/SNPE-France/03-2004 & 05-2005

(12) Certificato 11624-04 emesso da SNPE-France/03-2004

(13) Certificato 05-0530 emesso da Fire Test Laboratory Airbus Deutschland GmbH – 2005

(14) Certificato P60-08-0018 (test in accordo con DIN 54837, classificazione in accordo a DIN 5510-2) emesso da RST-Germany/01-2008

(15) Certificato P60-08-3107 (test in accordo con EN ISO 5659, valutazione in accordo a DIN 5510-2) emesso da RST-Germany/02-2008

Resistenza chimica dei prodotti Corian®

Reattivi della Classe 1

I seguenti reattivi non alterano in modo permanente i pannelli in Corian® dopo un contatto di 16 ore.

I seguenti residui chimici possono essere eliminati con un tampone Scotch-Brite™ o una soluzione detergente. (In alcuni casi sono stati rilevati effetti minimi; vedi note in calce alla pagina)

Tavola 3: Reattivi della Classe II

- Acceleratore (23 % di Eugenol)
- Acceleratore di presa «Luralite» (16 % Eugenol)
- Acetato di amile
- Acetato di etile
- Aceto
- Acetone**
- Acido acetico (10 %)
- Acido citrico (10 %)
- Acido idroclorico (20, 30 %)
- Acido nitrico 6 %
- Acido percloridrico
- Acido picrico
- Acido solforico (25, 33, 60 %)
- Acido tannico
- Acido urico
- Agente candeggiante (ad uso casalingo)
- Alcool amilico
- Alcool butilico
- Alcool etilico (etanolo)**
- Ammoniaca (10 %)
- Ammoniaca aromatica
- Antidisdidratante (prodotto di rigenerazione)
- Arancio di acridina
- Arancio di metile (1 %)
- Base di stabilizzazione
- Benzene***
- Benzina
- Bisolfato di sodio
- Bisolfuro di carbonio
- Bite registration base
- Bite registration accelerator (2 % Eugenol)
- Bite registration mix (50/50)
- Blu di eosina AG (5 %)
- Blu di dimetilmetilene
- Blu di trypan
- Caffè
- Cemento dentario al silice (liquido)
- Cherosene
- Cloruro ferrico
- Cloruro di zefirano
- Cloruro di zinco
- Colla dentaria a secco
- Coloranti alimentari
- Cuprammoniaca
- Debacterol
- Detergente «Lysol»
- Detergente senza sapone
- Dissolvente di smalto per unghie (acetone)
- Eosina
- Etere etilico**
- Eucalyptol
- Eugenol (con o senza ZnO)
- Fenolfaleina (1 %)
- Fluido arterioso Permaglow*
- Fluido di pre-iniezione Permaflow
- Formaldeide
- Formaldeide di Fisher (40 %)
- Formammide di dimetile
- Fosfato trisodico (30 %)
- Fluido per cavità (nel fenolo)
- Fluido per cavità «Kelviscera»
- Idrossido di ammonio (5, 28 %**)
- Idrossido di sodio (5, 10, 25, 40 %**)
- Idrossido di sodio (scaglie**)
- Inchiostro di penna a sfera
- Inchiostro indelebile
- Inchiostri lavabili
- Iodio (1 % in alcool)***
- Ipoclorito di sodio (5 %)
- Ketchup
- Lozione corporale B4
- Lucido per scarpe (crema e liquido)
- Mastice IRM (con o senza ZnO)
- Matita
- Mercurocromo (2 % in acqua)***
- Metanolo**
- Metiletilchetone
- Mostarda
- Naftalina (nafta)
- Neotopanel
- Nitrato di argento (10 %)
- n-Esano
- Olio di cottura
- Olio di oliva
- Olio di semi
- Olio minerale
- Ossido di zinco (pasta, unguenti)
- Pentossido di fosforo
- Permanganato di potassio (2 %)
- Perossido
- Perossido di idrogeno
- Procaina
- Prodotto chimico arterioso (catalizzatore di impregnazione)
- Prodotto di base ed acceleratore di presa «Luralite»
- Prodotti per lavastoviglie (liquidi/in polvere)
- Rossetto per labbra
- Rosso di metile (1 %)
- Safranina
- Sale (cloruro di sodio)
- Salsa di pomodoro
- Salsa di soia
- Sangue
- Saponi per uso casalingo
- Sigaretta (nicotina)
- Smalto per unghie
- Solfato di sodio
- Soluzione alcalina (1 %)
- Soluzione «BETADINE»
- Soluzione di Munsel
- Solvente di solitina
- Succo di limone
- Tè
- Tetracloruro di carbonio***
- Tetraidrofurano
- Tetrametilrodammia isoticionato
- Timol (in alcool)
- Tintura di iodio
- Tintura di mercurocromo
- Tintura di mertiolato
- Tintura di Wright
- Tinture per capelli
- Tiocianato di calcio (78 %)
- Toluene***
- Tricloroetano
- Urea (6 %)
- Urina
- Vernice intermedia Copalite
- Vino (tutti i tipi)
- Violetto di cristallo
- Violetto di genziana
- Violetto di genziana AG
- Xilene
- Zucchero (saccarosio)

* Può provocare alterazioni o macchiare la superficie dopo 16 ore di contatto

** Può provocare una lieve decolorazione dopo 16 ore di contatto

*** Può provocare un lieve scurimento dopo 16 ore di contatto.

Reattivi della Classe II

Corian® non è raccomandato per aree di lavoro in cui reattivi della Classe II possano venire in contatto con Corian®.

La garanzia di 10 anni Limitata al Prodotto e all'Installazione NON è applicabile nei casi in cui reattivi della Classe II siano venuti in contatto con il Corian®

Una macchia provocata da un contatto accidentale con un reattivo della Classe II può essere quasi sempre eliminata. Le macchie più superficiali possono essere eliminate con normali detergenti di uso domestico. Macchie più tenaci richiedono invece una levigatura con carta vetrata a grana fine o più grossa. Per un'eliminazione completa dei prodotti indicati qui sotto, può rendersi necessaria una carteggiatura.

- Acido acetico (90, 98 %)
- Acido acetico cristallizzabile
- Acido formico (50, 90 %)
- Acido fosforico (75, 90 %)
- Acido idrofluorico (48 %)
- Acido nitrico (25, 30, 70 %)
- Acido solforico (77, 96 %)
- Acido tricloroacetico (10, 50 %)
- Acido triossido cromico
- Clorobenzene
- Cloroformio (100 %)
- Cresolo
- Diossano
- Esafene (trattamento dei visceri all'autopsia)
- Etil acetato
- Fenolo (40, 85%)
- Furfuraldeide
- Giemsa

- Mix di stabilizzazione (50/50)
- Mix Luralite (50/50)
- Prodotti a base di cloruro di metilene
 - Alcuni prodotti di pulizia per - metalli
 - Prodotti di pulizia dei pennelli
 - Prodotti di sverniciatura
- Prodotti per lo sviluppo di film fotografici (usati)
- Soluzioni di acqua regia
- Sturatori acidi

Prodotti speciali

Sostanze coloranti biochimiche, nella maggior parte dei casi, provocano una macchia su Corian® dopo un'esposizione di pochi minuti. Tuttavia in genere macchie di questo tipo possono essere eliminate subito pulendole con acetone come illustrato più oltre.

- Giemsa
- Blu tripan - macchie eliminate parzialmente con acetone
- Arancio d'acridina
- Safranina
- Violetto di metile - macchie eliminate parzialmente con acetone

I seguenti prodotti odontotecnici possono offuscare, alterare o macchiare la superficie di Corian®. Per rimettere a nuovo le zone alterate pulire con un tampone Scotch-Brite™.

- Vernice intermedia Copalite
- Mastice IRM)(con o senza ZnO)
- Eugenol (con o senza ZnO)
- Acceleratore Luralite (16 % Eugenol)
- Base Luralite
- Solvente Solitine

- Acceleratore di stabilizzazione (23 % Eugenol)
- Bite registration base
- Bite registration accelerator (2 % Eugenol)
- Bite registration accelerator (2 % Eugenol)
- Bite registration mix (50/50)

Le macchie provocate dai seguenti prodotti odontotecnici, per l'eliminazione, possono richiedere una levigatura leggera o media.

- Miscela luralite (50/50)
- Miscela di stabilizzazione (50/50)

Note:

- I Prodotti che non sono qui elencati potrebbero essere simili a quelli già presenti. Vi preghiamo di controllare gli ingredienti elencati nelle loro etichette o nella loro Scheda di Sicurezza del Materiale e compararli per quelli menzionati.
- I dati pubblicati si riferiscono ad un'esposizione di una durata di 16 ore. In realtà l'esposizione può essere di più lunga durata. Un erogatore di sapone che cola potrebbe causare un ristagno di liquido per settimane e mesi. Alcuni contenitori potrebbero essere stati disegnati in maniera tale che ogni qualvolta venga usato il prodotto fuoriesce dal beccuccio o ristagna nello stesso. Se necessario, un salvagocce o un copri beccuccio potrebbe essere utilizzato in tali situazioni.
- La resistenza alle macchie degli Adesivi per Giunture è assai inferiore a quello delle lastre e dei lavelli in Corian®.
- I nostri accessori per gli scarichi sono raccomandati solo per le cucine residenziali!

Scotch-Brite™ is trademark of 3M.

Per maggiori informazioni, visitate il nostro sito:

www.corian.it
www.corian.com



The miracles of science™

Tavola 1: caratteristiche tecniche dei prodotti in Corian®

PROPRIETÀ	METODO DEL TEST	RISULTATI TIPICI		UNITÀ	*
		lastra 6 mm	lastra 12 mm		
Densità	DIN ISO 1183	1.73 – 1.76	1.68 – 1.75	g/cm ³	1
Modulo a flessione	DIN EN ISO 178	8920 – 9770	8040 – 9220	MPa	1
Resistenza alla flessione	DIN EN ISO 178	49.1 – 76.4	57.1 – 74.0	MPa	1
Allungamento	DIN EN ISO 178	0.58 – 0.94	0.76 – 0.93	%	1
Resistenza alla compressione	EN ISO 604	178 – 179	175 – 178	MPa	1
Resistenza agli urti (carico continuo)	DIN ISO 4586 T11	> 25	>25	N	1
Resistenza agli urti (caduta sfera)	DIN ISO 4586 T12	> 120	>120	cm	1
Durezza della superficie (indice di Moh)	DIN EN 101	2-3	2-3		1
Resistenza all'usura	DIN ISO 4586 T6	63 – 75	58 – 63	Perdita di peso mm ³ /100 rev.	1
Resistenza all'immersione in acqua bollente aumento di peso	DIN ISO 4586 T7	0.1 – 0.7	0.1 – 0.3	% di peso	1
Resistenza all'immersione in acqua bollente modifica della superficie	DIN ISO 4586 T7	Nessun effetto visibile	Nessun effetto visibile		1
Stabilità dimensionale a 20°C	DIN ISO 4586 T10	< 0.16	< 0.16	% variazione in lunghezza	1
Resistenza a calore secco 180°C	DIN ISO 4586 T8	4 -leggero cambio	4 -leggero cambio		1
Solidità alla luce (Arco di Xenon)	DIN ISO 4586 T16	> 6	> 6	Scala "Blue wool"	1
Proprietà antiscivolo 100 µm granulo	DIN 51130:1992-11	5.8° – non passa la norma R9 (6° min)		° angolo	2
Proprietà antiscivolo 120 µm granulo	DIN 51130:1992-11	7.6° – passa la norma R9 (6° min)		° angolo	2
Proprietà antiscivolo 150 µm granulo	DIN 51130:1992-11	8.1° – passa la norma R9 (6° min)		° angolo	2
Resistenza a batteri e funghi	DIN EN ISO 846	Non sviluppa la crescita di microbi			3
Comportamento elettrostatico di superficie	DIN IEC 61 340-4-1		> 1 x 10 ¹²	Ω	4

(1) Certificato di test Q IWQ MBL 733 1785-1 (classificazione in accordo a DIN En 438part 1&7) da LGA –Germany/04-2004

(2) Certificato di test BMW 0411048-03 da LGA-Germany/03-2004

(3) Certificato di test 5642219 da LGA-Germany/03-2004

(4) Certificato di test EMA-SMG-814 1131 IWQ-MBL 734 1109 da LGA-Germany/03-2004

Tabella 2: Reazione al Fuoco dei prodotti DuPont™ Corian®

PROPRIETÀ	NORMA	CLASSE/ RISULTATO	PRODOTTO	TIPO/AREA DI APPLICAZIONE	*
Euroclass per Reazione al fuoco	EN 13501-1	C-s1,d0	Lastre Standard , tutti i colori, spessori 6 e 12mm	Su ogni substrato con resistenza al fuoco A2 o superiore	1
Euroclass per Reazione al fuoco	EN 13501-1	C-s1,d0	Lastre Standard, tutti i colori, spessore 12mm	Su substrato con resistenza al fuoco D o superiore (substrato a base legno)	2
Euroclass per Reazione al fuoco	EN 13501-1	B-s1,d0	Lastre FR, colori FR, spessore 12mm	Su ogni substrato con resistenza al fuoco A2 o superiore	3
Euroclass per Reazione al fuoco	EN 13501-1	B-s1,d0	Lastre FR, colore Glacier White (GW), spessore 12mm	Montate su profili di alluminio con intercapedine d'aria di 50mm	4
Euroclass per Reazione al fuoco	EN 13501-1	B-s1,d0	Lastre standard, colore Glacier White (GW), spessore 12mm, larghezza 930mm	Montate su profili di alluminio con intercapedine d'aria e isolante di lana minerale	5
Euroclass per Reazione al fuoco	EN 13501-1	B-s1,d0	Colore Glacier Ice (Illumination Series), spessore 6mm	Montate su profili di alluminio con intercapedine d'aria	6
Resistenza al fuoco	BS 476 part 6&7	Classe 0	Lastre FR, colore Glacier White (GW), spessore 12mm	Non specificato (test materiale)	7
Test Infiammabilità	DIN 4102-1	B1	Lastre FR, colori Genesis	Con una distanza >40mm da altri materiali	8
Reazione al fuoco – Classificazione M	NF P 92-501	M2	Lastre Standard, spessore 12mm	Non specificato (test materiale)	9
Reazione al fuoco – Classificazione M	NF P 92-501	M2	Colore Cameo White (CW), spessore 6 mm	Non specificato (test materiale)	10
Indice Tossicità' dei gas emessi Classificazione F	NF F 16-101	F0	Colore Cameo White (CW), spessori 6 e 12mm	Non specificato (test materiale)	11
Potenziale Calorico	EN ISO 1716	9.15 KJ/g	Colore Cameo White (CW) spessore 12mm	Non specificato (test materiale)	12
Test sul fuoco - Aerei	JAR/FAR - AITM	Pass	Lastre FR	Aerei	13
Test sul fuoco - veicoli ferroviari	DIN 5510-2 / DIN 54837	S 4, SR 2, ST 2	Lastre spessore 12mm	Veicoli ferroviari	14
Tossicità' fumi	DIN 5510-2 / EN ISO 5659-2	Pass	Lastre spessore 12mm	Veicoli ferroviari	15

(1) Certificato E131025 emesso da Warrington Fire Research-UK/03-2003

(2) Certificato 13126E emesso da Warringtonfiregent-Belgium/02-2008

(3) Certificato E131024 emesso da Warrington Fire Research-UK/03-2003

(4) Certificato 13448C emesso Warringtonfiregent-Belgium/12-2008

(5) Certificato 13700C emesso Warringtonfiregent-Belgium/03-2009

(6) Certificato 230006665 emesso da MPA NRW-Germany/09-2008

(7) Certificato 154054 e 154053 emesso da Warringtonfire-UK/09-2006

(8) Certificato 230005623 emesso da MPA NRW-Germany/2006

(9) Certificato 14540-09 emesso da SNPE-France/04-2009

(10) Certificato 1226105 emesso da SNPE-France/05-2005

(11) Certificato 11625-04 e 12261-05 emesso da SME/SNPE-France/03-2004 & 05-2005

(12) Certificato 11624-04 emesso da SNPE-France/03-2004

(13) Certificato 05-0530 emesso da Fire Test Laboratory Airbus Deutschland GmbH – 2005

(14) Certificato P60-08-0018 (test in accordo con DIN 54837, classificazione in accordo a DIN 5510-2) emesso da RST-Germany/01-2008

(15) Certificato P60-08-3107 (test in accordo con EN ISO 5659, valutazione in accordo a DIN 5510-2) emesso da RST-Germany/02-2008

Resistenza chimica dei prodotti Corian®

Reattivi della Classe 1

I seguenti reattivi non alterano in modo permanente i pannelli in Corian® dopo un contatto di 16 ore.

I seguenti residui chimici possono essere eliminati con un tampone Scotch-Brite™ o una soluzione detergente. (In alcuni casi sono stati rilevati effetti minimi; vedi note in calce alla pagina)

Tavola 3: Reattivi della Classe II

- Acceleratore (23 % di Eugenol)
- Acceleratore di presa «Luralite» (16 % Eugenol)
- Acetato di amile
- Acetato di etile
- Aceto
- Acetone**
- Acido acetico (10 %)
- Acido citrico (10 %)
- Acido idroclorico (20, 30 %)
- Acido nitrico 6 %
- Acido percloridrico
- Acido picrico
- Acido solforico (25, 33, 60 %)
- Acido tannico
- Acido urico
- Agente candeggiante (ad uso casalingo)
- Alcool amilico
- Alcool butilico
- Alcool etilico (etanolo)**
- Ammoniaca (10 %)
- Ammoniaca aromatica
- Antidisdidratante (prodotto di rigenerazione)
- Arancio di acridina
- Arancio di metile (1 %)
- Base di stabilizzazione
- Benzene***
- Benzina
- Bisolfato di sodio
- Bisolfuro di carbonio
- Bite registration base
- Bite registration accelerator (2 % Eugenol)
- Bite registration mix (50/50)
- Blu di eosina AG (5 %)
- Blu di dimetilmetilene
- Blu di trypan
- Caffè
- Cemento dentario al silice (liquido)
- Cherosene
- Cloruro ferrico
- Cloruro di zefirano
- Cloruro di zinco
- Colla dentaria a secco
- Coloranti alimentari
- Cuprammoniaca
- Debacterol
- Detergente «Lysol»
- Detergente senza sapone
- Dissolvente di smalto per unghie (acetone)
- Eosina
- Etere etilico**
- Eucalyptol
- Eugenol (con o senza ZnO)
- Fenolfaleina (1 %)
- Fluido arterioso Permaglow*
- Fluido di pre-iniezione Permaflow
- Formaldeide
- Formaldeide di Fisher (40 %)
- Formammide di dimetile
- Fosfato trisodico (30 %)
- Fluido per cavità (nel fenolo)
- Fluido per cavità «Kelviscera»
- Idrossido di ammonio (5, 28 %**)
- Idrossido di sodio (5, 10, 25, 40 %**)
- Idrossido di sodio (scaglie**)
- Inchiostro di penna a sfera
- Inchiostro indelebile
- Inchiostri lavabili
- Iodio (1 % in alcool)***
- Ipoclorito di sodio (5 %)
- Ketchup
- Lozione corporale B4
- Lucido per scarpe (crema e liquido)
- Mastice IRM (con o senza ZnO)
- Matita
- Mercurocromo (2 % in acqua)***
- Metanolo**
- Metiletilchetone
- Mostarda
- Naftalina (nafta)
- Neotopanel
- Nitrato di argento (10 %)
- n-Esano
- Olio di cottura
- Olio di oliva
- Olio di semi
- Olio minerale
- Ossido di zinco (pasta, unguenti)
- Pentossido di fosforo
- Permanganato di potassio (2 %)
- Perossido
- Perossido di idrogeno
- Procaina
- Prodotto chimico arterioso (catalizzatore di impregnazione)
- Prodotto di base ed acceleratore di presa «Luralite»
- Prodotti per lavastoviglie (liquidi/in polvere)
- Rossetto per labbra
- Rosso di metile (1 %)
- Safranina
- Sale (cloruro di sodio)
- Salsa di pomodoro
- Salsa di soia
- Sangue
- Saponi per uso casalingo
- Sigaretta (nicotina)
- Smalto per unghie
- Solfato di sodio
- Soluzione alcalina (1 %)
- Soluzione «BETADINE»
- Soluzione di Munsel
- Solvente di solitina
- Succo di limone
- Tè
- Tetracloruro di carbonio***
- Tetraidrofurano
- Tetrametilrodammia isoticionato
- Timol (in alcool)
- Tintura di iodio
- Tintura di mercurocromo
- Tintura di mertiolato
- Tintura di Wright
- Tinture per capelli
- Tiocianato di calcio (78 %)
- Toluene***
- Tricloroetano
- Urea (6 %)
- Urina
- Vernice intermedia Copalite
- Vino (tutti i tipi)
- Violetto di cristallo
- Violetto di genziana
- Violetto di genziana AG
- Xilene
- Zucchero (saccarosio)

* Può provocare alterazioni o macchiare la superficie dopo 16 ore di contatto

** Può provocare una lieve decolorazione dopo 16 ore di contatto

*** Può provocare un lieve scurimento dopo 16 ore di contatto.

Reattivi della Classe II

Corian® non è raccomandato per aree di lavoro in cui reattivi della Classe II possano venire in contatto con Corian®.

La garanzia di 10 anni Limitata al Prodotto e all'Installazione NON è applicabile nei casi in cui reattivi della Classe II siano venuti in contatto con il Corian®

Una macchia provocata da un contatto accidentale con un reattivo della Classe II può essere quasi sempre eliminata. Le macchie più superficiali possono essere eliminate con normali detergenti di uso domestico. Macchie più tenaci richiedono invece una levigatura con carta vetrata a grana fine o più grossa. Per un'eliminazione completa dei prodotti indicati qui sotto, può rendersi necessaria una carteggiatura.

- Acido acetico (90, 98 %)
- Acido acetico cristallizzabile
- Acido formico (50, 90 %)
- Acido fosforico (75, 90 %)
- Acido idrofluorico (48 %)
- Acido nitrico (25, 30, 70 %)
- Acido solforico (77, 96 %)
- Acido tricloroacetico (10, 50 %)
- Acido triossido cromico
- Clorobenzene
- Cloroformio (100 %)
- Cresolo
- Diossano
- Esafene (trattamento dei visceri all'autopsia)
- Etil acetato
- Fenolo (40, 85%)
- Furfuraldeide
- Giemsa

- Mix di stabilizzazione (50/50)
- Mix Luralite (50/50)
- Prodotti a base di cloruro di metilene
 - Alcuni prodotti di pulizia per - metalli
 - Prodotti di pulizia dei pennelli
 - Prodotti di sverniciatura
- Prodotti per lo sviluppo di film fotografici (usati)
- Soluzioni di acqua regia
- Sturatori acidi

Prodotti speciali

Sostanze coloranti biochimiche, nella maggior parte dei casi, provocano una macchia su Corian® dopo un'esposizione di pochi minuti. Tuttavia in genere macchie di questo tipo possono essere eliminate subito pulendole con acetone come illustrato più oltre.

- Giemsa
- Blu tripan - macchie eliminate parzialmente con acetone
- Arancio d'acridina
- Safranina
- Violetto di metile - macchie eliminate parzialmente con acetone

I seguenti prodotti odontotecnici possono offuscare, alterare o macchiare la superficie di Corian®. Per rimettere a nuovo le zone alterate pulire con un tampone Scotch-Brite™.

- Vernice intermedia Copalite
- Mastice IRM)(con o senza ZnO)
- Eugenol (con o senza ZnO)
- Acceleratore Luralite (16 % Eugenol)
- Base Luralite
- Solvente Solitine

- Acceleratore di stabilizzazione (23 % Eugenol)
- Bite registration base
- Bite registration accelerator (2 % Eugenol)
- Bite registration accelerator (2 % Eugenol)
- Bite registration mix (50/50)

Le macchie provocate dai seguenti prodotti odontotecnici, per l'eliminazione, possono richiedere una levigatura leggera o media.

- Miscela luralite (50/50)
- Miscela di stabilizzazione (50/50)

Note:

- I Prodotti che non sono qui elencati potrebbero essere simili a quelli già presenti. Vi preghiamo di controllare gli ingredienti elencati nelle loro etichette o nella loro Scheda di Sicurezza del Materiale e compararli per quelli menzionati.
- I dati pubblicati si riferiscono ad un'esposizione di una durata di 16 ore. In realtà l'esposizione può essere di più lunga durata. Un erogatore di sapone che cola potrebbe causare un ristagno di liquido per settimane e mesi. Alcuni contenitori potrebbero essere stati disegnati in maniera tale che ogni qualvolta venga usato il prodotto fuoriesce dal beccuccio o ristagna nello stesso. Se necessario, un salvagocce o un copri beccuccio potrebbe essere utilizzato in tali situazioni.
- La resistenza alle macchie degli Adesivi per Giunture è assai inferiore a quello delle lastre e dei lavelli in Corian®.
- I nostri accessori per gli scarichi sono raccomandati solo per le cucine residenziali!

Scotch-Brite™ is trademark of 3M.

Per maggiori informazioni, visitate il nostro sito:

www.corian.it
www.corian.com



The miracles of science™

● Pannelli in acciaio porcellanato

Il pannello in acciaio porcellanato è formato in modo da rispondere a tutte le esigenze delle moderne sale operatorie, la sagoma particolare e la dimensione a tutta altezza senza interruzioni permettono di definire il pannello come un elemento indipendente e rigido, il quale potrebbe paradossalmente essere montato con semplici giunti, senza alcuna struttura di sostegno. Infatti spesso viene installato direttamente sulle murature e quindi utilizzato come semplice rivestimento.

Logiche produttive

Una volta definiti tutti i parametri progettuali, la sala operatoria viene messa in produzione, i pannelli vengono sagomati secondo un preciso schema dimensionale, all'interno del quale sono inserite tutte le forometrie. Una volta installati i pannelli sono difficilmente modificabili e ogni successiva modifica costringe la sostituzione dell'intero pannello. La porcellanatura infatti non è ottenuta su uno spessore limitato, viene effettuata su un pannello in acciaio in spessore e ogni taglio se effettuato da personale non specializzato può compromettere la durata della finitura.

Le strutture del pannello sono disponibili nelle diverse sezioni, vengono scelte e adottate a seconda dei singoli contesti, sono tagliate e preformate e premontate in fabbrica per la verifica delle rispondenze agli interessi dei pannelli. Una volta effettuate tutte le verifiche saranno montate in opera.

La sala operatoria composta secondo questi schemi costituisce un prodotto realmente flessibile e indipendente la prefabbricazione non costituisce un elemento rigido al quale doversi attenere scrupolosamente, bensì un insieme di componenti prefabbricati da montare e adottare secondo le logiche legate ai differenti contesti.

Sistema di rivestimento con pannelli modulari in acciaio porcellanato

Il sistema di rivestimento viene realizzato con pannelli modulari, spessore 30 mm., in acciaio porcellanato. La struttura sandwich dei pannelli è composta da una lamiera di acciaio decarburato, spessore 15/10, con bordi piegati e risvoltati, angoli saldati e molati, porcellanati con smalti acidoresistenti, di classe "A", nel colore pastello a scelta da gamma RAL; controplaccatura d'irrigidimento, eseguita con lastre di anidrite sinterizzata, spessore 12 mm. accoppiata ai pannelli porcellanati con collante neoprenico; bilanciatura dei pannelli realizzata con foglio di lamiera zincata, spessore 8/10, applicata, mediante incollaggio sotto pressa, alla lastra di anidrite sinterizzata.

La porcellanatura dei pannelli effettuata in conformità alle norme per lo smalto porcellanato su acciaio per architettura PEI S-100 (Porcelain Enamel Institute) e UNI 9757, con smalti acidoresistenti di classe "A" ed inalterabili, nella struttura e nel colore, all'azione degli agenti atmosferici e/o chimici.

La tecnologia di porcellanatura adottata prevede l'applicazione di tre strati di smalto seguita da altrettante cotture in forno alla temperatura di 830° C.

Lo smalto dovrà essere opportunamente applicato su tutta la superficie metallica del pannello, compresa la parte interna dei bordi perimetrali. Lo spessore complessivo di smalto applicato dovrà essere superiore a 220 micron. Classe 0 di reazione al fuoco.

Una guarnizione di tipo siliconico realizzata con materiali altamente atossici (metil-vinil-polisilossano, certificata secondo le norme EMPFFEHLUNG XV DES UNDESGESUNDHEITSAMTES e la norma FDA 1772600) e costruita per resistere all'utilizzo di sostanze acide sanificanti e disinfettanti viene utilizzata per sigillare i pannelli tra di loro. Tale guarnizione viene inserita a pressione nelle fughe (o scuretti) che si formano tra un pannello e l'altro (è stata realizzata senza struttura armata per ottenere una maggiore flessibilità di utilizzo e per consentire il suo riutilizzo in caso di manutenzione).

● Pannelli in acciaio SANIcoat igienizzante

Il sistema di rivestimento viene realizzato con pannelli modulari, spessore 30 mm., in acciaio. La struttura sandwich dei pannelli è composta da una lamiera di acciaio, spessore 15/10, con bordi piegati e risvoltati, angoli saldati e molati, controplaccatura d'irrigidimento, eseguita con lastre di materiale composito, spessore 12 mm. accoppiata ai pannelli con collante neoprenico.

Una guarnizione di tipo siliconico realizzata con materiali altamente atossici (metil-vinil-polisilossano, certificata secondo le norme EMPFFEHLUNG XV DES UNDESGESUNDHEITSAMTES e la norma FDA 1772600) e costruita per resistere all'utilizzo di sostanze acide sanificanti e disinfettanti viene utilizzata per sigillare i pannelli tra di loro. Tale guarnizione viene inserita a pressione nelle fughe (o scuretti) che si formano tra un pannello e l'altro (è stata realizzata senza struttura armata per ottenere una maggiore flessibilità di utilizzo e per consentire il suo riutilizzo in caso di manutenzione).

Finitura SANIcoat igienizzante

La finitura poliuretana fluorurata igienizzante offre ottime caratteristiche di resistenza ai disinfettanti, inoltre la finitura può essere realizzata in opera o attraverso un sistema di prefabbricazione. Essendo il rivestimento particolarmente resiliente si ha un'ottima resistenza agli urti, all'abrasione o al tormento meccanico in generale. Ciononostante, in caso di urti o danni accidentali la finitura può essere ripristinata in tempi brevissimi anche in opera. Il prodotto è stato concepito per l'utilizzo in ambito sanitario per il quale non ha alcuna controindicazione. La finitura può essere utilizzata su diversi supporti anche se di norma le pannellature in acciaio offrono notevoli caratteristiche di resistenza anche meccanica e di durata nel tempo.

La finitura è disponibile in diverse tonalità di colore ed è stata appositamente studiata una gamma di cromie specifiche per l'ambiente sanitario.

Descrizione del prodotto

Il ciclo di pitturazione destinato alla protezione di superfici metalliche o cementizie per le quali si richiedono frequenti e intensi trattamenti igienizzanti mediante detergenti e disinfettanti di energico effetto, solitamente a base di cloro e/o di acido peracetico.

Lo stato dell'arte

I materiali attualmente usati per la finitura superficiale di pareti, pavimenti e manufatti in genere che vengono sottoposti a disinfezione sono gli stessi materiali generici concepiti e prodotti per uso industriale. Questi rivestimenti, sia quelli di tipo organico che quelli di tipo inorganico, presentano però dei limiti importanti nel caso di disinfezioni frequenti e energiche come accade per gli ambienti che devono essere mantenuti sterili (per esempio in alcuni reparti delle industrie alimentare e farmaceutica, o, a maggior ragione, in alcune sale ospedaliere, in particolare le sale operatorie). Infatti i rivestimenti epossidici e poliuretanici, pur possedendo buone resistenze agli acidi inorganici diluiti, alle basi, alle soluzioni di sali, agli olii e ai detersivi di più comune impiego, sono però aggrediti più o meno fortemente da agenti ossidanti come il cloro o severamente da alcuni acidi organici, in particolare dall'acido peracetico.

Il cloro e l'acido peracetico sono proprio i costituenti base dei più largamente usati, moderni ed efficaci disinfettanti. L'esito dell' aggressione di questi agenti consiste in genere nella opacizzazione e sfarinamento della superficie rivestita con grande incremento della rugosità e della porosità della stessa. La superficie non più compatta e liscia risulta essere di difficile decontaminazione, con grave pregiudizio della sterilità richiesta all'ambiente. I rivestimenti inorganici sono, perfettamente resistenti a tutti gli aggressivi chimici e, quindi anche ai nuovi disinfettanti, ma presentano il difetto di non essere ripristinabili in opera. In caso di danneggiamento le pareti e i pavimenti (normalmente costituiti da pennellature) o altri manufatti devono essere interamente sostituiti poiché non è possibile nella zona danneggiata ricostituire la originaria superficie liscia, compatta, decontaminabile. Così come non è possibile alcun intervento di modifica che preveda qualsiasi operazione di tipo meccanico (forature, chiodature, tassellature, ecc.).

Come agisce sanicoat

Scopo del prodotto SANICOAT è quello di mettere a disposizione di chi progetta o di chi è responsabile della manutenzione di ambienti che devono essere mantenuti sterili per mezzo di frequenti disinfezioni un ciclo di pitturazione particolarmente studiato per resistere alla azione dei più efficaci, ma chimicamente aggressivi, disinfettanti a base di cloro e di acido peracetico.

Il ciclo proposto è così composto:

- Primo strato a base di pittura di fondo (primer) epossipoliuretanica con il fine di garantire l'adesione tra il supporto metallico o cementizio e gli strati successivi.
- Secondo strato a base di una pittura poliuretanica fluorurata pigmentata e coprente il cui legante è costituito da un copolimero fluorurato, sintetizzato a partire dai seguenti monomeri: fluoroolefina, cicloesilvinil etere, alchilvinil etere e idrossialchilvinil etere, polimerizzato a temperatura ambiente con un opportuno poliisocianato. Scopo di questo strato è quello di conferire alla superficie da rivestire il colore desiderato e di proteggere lo strato di fondo sottostante e, quindi, anche il supporto metallico o cementizio dall'azione aggressiva dei disinfettanti.
- Terzo strato a base di vernice trasparente composta dallo stesso legante della pittura di secondo strato ma non contenente pigmenti o cariche con il fine di rendere il ciclo rivestente altamente impermeabile e garantire così l'eccezionale inerzia chimica del ciclo complessivo.

Caratteristiche chiave del prodotto sanicoat

La eccellente resistenza chimica della pittura che costituisce il secondo strato e della vernice del terzo strato del rivestimento oggetto della presente invenzione dipende dall'inerzia chimica del polimero fluorurato che ne costituisce il legante.

Se si confrontano rivestimenti organici chimicamente resistenti tradizionali (epossidici o poliuretanici), ottenuti dall'applicazione di tre strati di pittura conformemente al ciclo fluorurato proposto nella presente invenzione: primer + pittura coprente + vernice trasparente, rispetto alla resistenza verso l'acido peracetico con concentrazione del 28% se ne può verificare la grande differenza di comportamento. Nella tabella che segue si riportano i risultati di spot-test (contatto continuo del rivestimento con una goccia di liquido aggressivo) dei tre cicli menzionati:

Tipo di rivestimento	Risultato
poliuretano	distrutto dopo 24 ore
epossidico	distrutto dopo 48 ore
poliuretanico fluorurato	inalterato dopo 7 giorni

Negli esempi vengono riportate le formulazioni di massima dei prodotti vernicianti sopra menzionati:
Esempio 1. Pittura di fondo (primer) epossidica.

Il ciclo protettivo

La resistenza all'aggressione degli agenti igienizzanti, principalmente l'acido per acetico, si ottiene applicando un ciclo costituito da più strati di protettivi. Il ciclo è così costituito:

1. sul supporto, opportunamente pretrattato, si applica un primo strato, solitamente a base epossidica, avente la funzione di promotore di adesione,
2. successivamente si applica uno strato di Sanicoat Nel colore scelto, spessore minimo 40 – 50 microns secchi
3. si applica infine uno strato di Sanicoat ... trasparente, opaco o semilucido, avente funzione barriera barriera all'attacco chimico vero e proprio; lo spessore raccomandato è di 30 – 40 microns secchi

Descrizione tecnica:

Pittura poliuretanica a solvente specificatamente formulata per il settore ospedaliero/alimentare. Estremamente resistente alla luce ed all'attacco chimico. Il film resiste all'azione dei più severi/efficaci disinfettanti disponibili sul mercato quali le soluzioni di acido peracetico, ecc. Ampia compatibilità con fondi all'acqua o a solvente.

Tipo di impiego: ambienti dove è richiesta la pulizia spinta dei supporti quali sale operatorie, clean rooms, white rooms, ecc. Applicabile sia su superfici verticali (pareti) che orizzontali (pavimenti ecc.)

Solidi in volume (A + B): 44 % ± 2 (v/v)

in peso (A + B): 61 % ± 2 (w/v)

Peso specifico (A + B): 1270 ± 50 g/l

Spessore tipico:

40 mm secchi (min. 30 – max. 60)

90 mm umidi (min. 80 – max. 120)

Resa teorica: 11,0 m²/l

Consumo teorico: 115 g/m²

Codice prodotto base: 101. serie

Codice indurente: 100.0001

Codice diluente: 7150.0023

Rapporto di miscelazione:

In peso 91 : 9

In volume 89 : 11

Pot-life a 20° C: 3 - 4 ore

Colore: vari, NCSS

Aspetto: alto medio e basso gloss

Metodo di applicazione: Airless – Rullo – Spruzzo

Resistenza alla temperatura: 120° C all'aria

Durata a magazzino: 18 mesi (max. 40°C)

Preparazione delle superfici: In funzione del sistema di primerizzazione scelto.

Condizioni di applicazione:

- Temperatura $5^{\circ} \div 40^{\circ} \text{C}$
- Umidità relativa $\leq 85\%$
- Temperatura della superficie $> 3^{\circ} \text{C}$ del punto di rugiada

Tempo di indurimento:

Temperatura	Fuori Tatto (ore)	Profondità (ore)	Intervallo di sovraverniciatura	
			min.	max.
10°C	1 ÷ 2	16 ÷ 24	18	-
20°C	0,5 ÷ 1	8 ÷ 12	10	-
30°C	0,5 ÷ 1	6 ÷ 8	8-	

Apparecchiatura di spruzzo convenzionale:

- Diametro ugello mm 1,8
- Pressione serbatoio MPa 0,1 ÷ 0,17
- Pressione dell'aria MPa 0,4 ÷ 0,5
- Diluizione (%) 10 ÷ 15

Airless:

- Diametro ugello (pollici) 0,018 ÷ 0,021
- Rapp. di compressione 5 ÷ 30:1
- Pressione uscita MPa 15 ÷ 18
- Diluizione (%) 0 ÷ 5

Legenda: S.O.V. è contenuto in peso delle sostanze organiche volatili per litro di prodotto catalizzato.

I consigli tecnici forniti, verbalmente o per iscritto, circa l'uso o l'impiego dei prodotti, corrispondono al meglio delle conoscenze scientifiche e pratiche e non comportano l'assunzione di alcuna garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni con impiego dei prodotti. come non è possibile alcun intervento di modifica che preveda qualsiasi operazione di tipo meccanico (forature, chiodature, tassellature, ecc.).

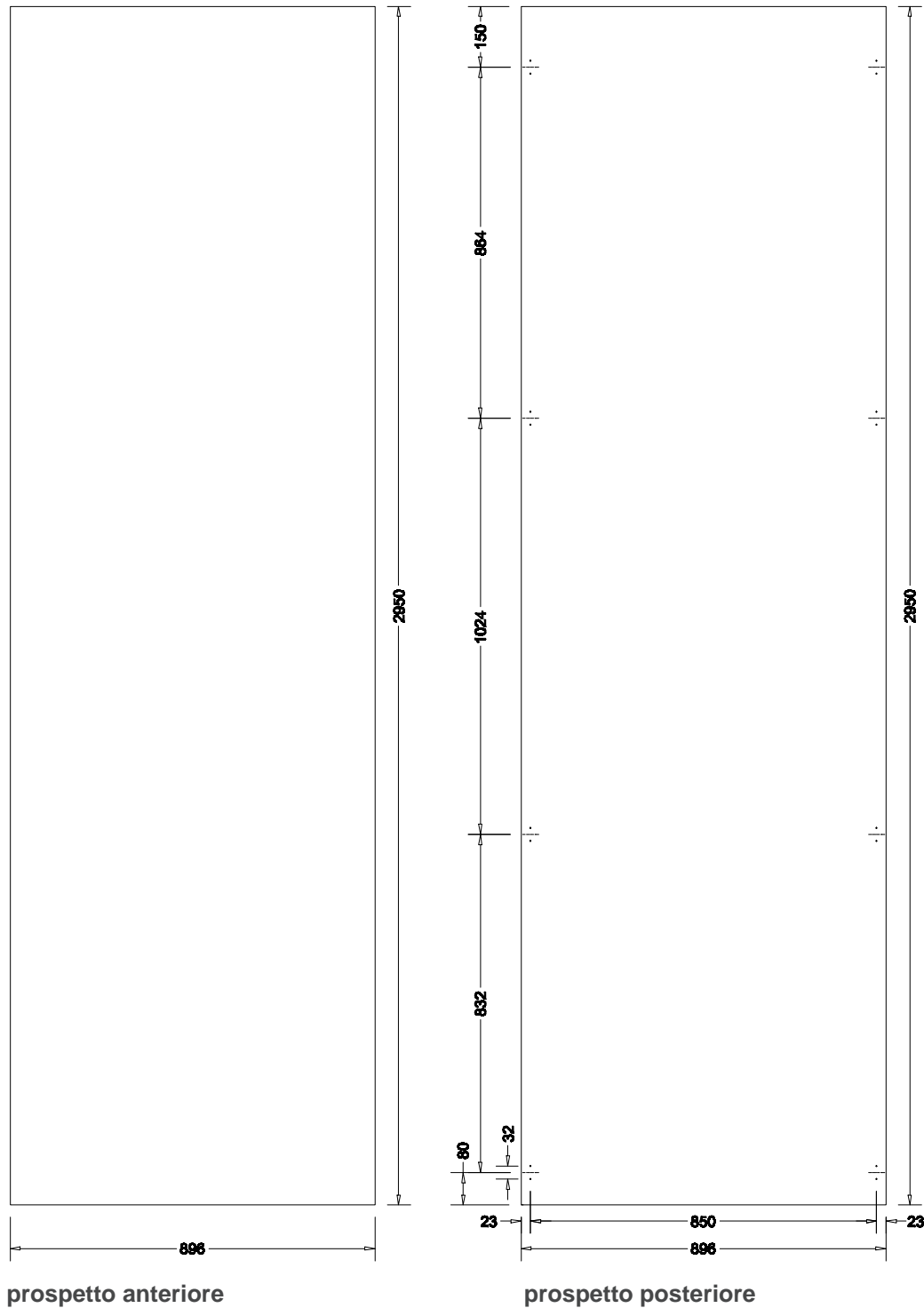
PANNELLI MODULARI IN CORIAN



Pannelli modulari

I pannelli modulari realizzati nelle diverse finiture sono agganciati alla struttura portante. I pannelli sono posti in opera su progetto di dettaglio eseguiti secondo i moduli prestabiliti.

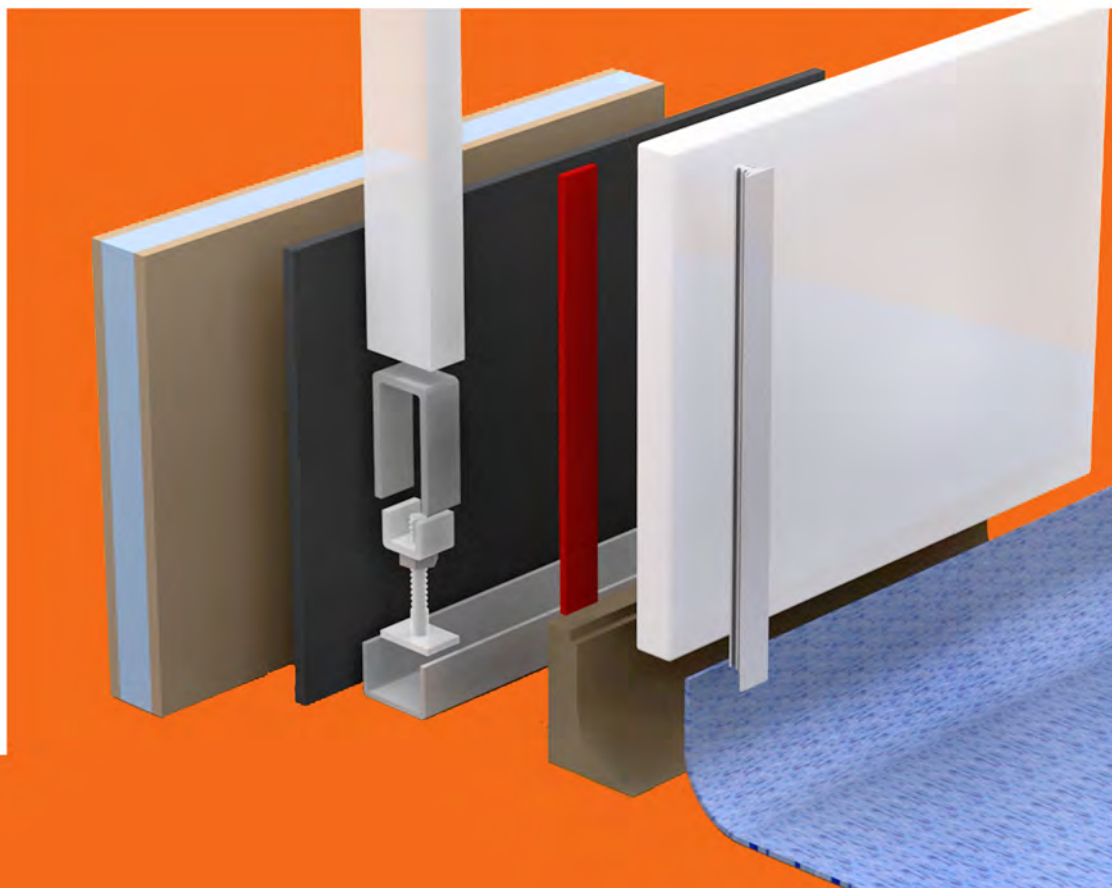
Sono previsti inoltre i pannelli contenenti i moduli da incasso.



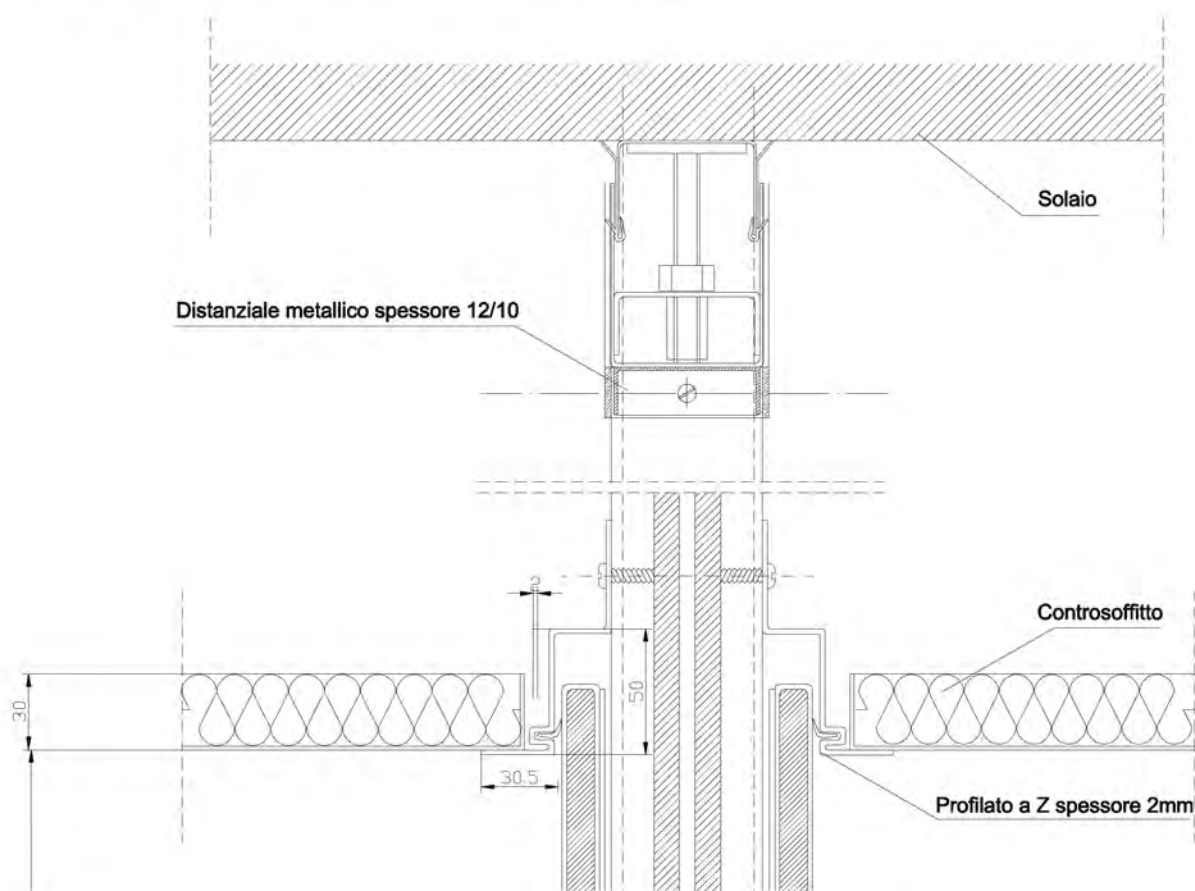
PARETE-PANNELLO CORIAN TOUCH SCREEN



PARETE-DETTAGLIO SGUSCIA



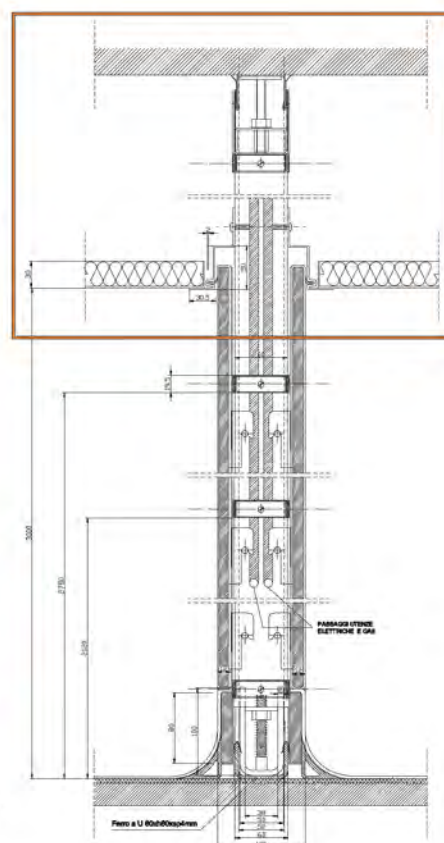
PARETE-DETTAGLIO ATTACCO A SOFFITTO



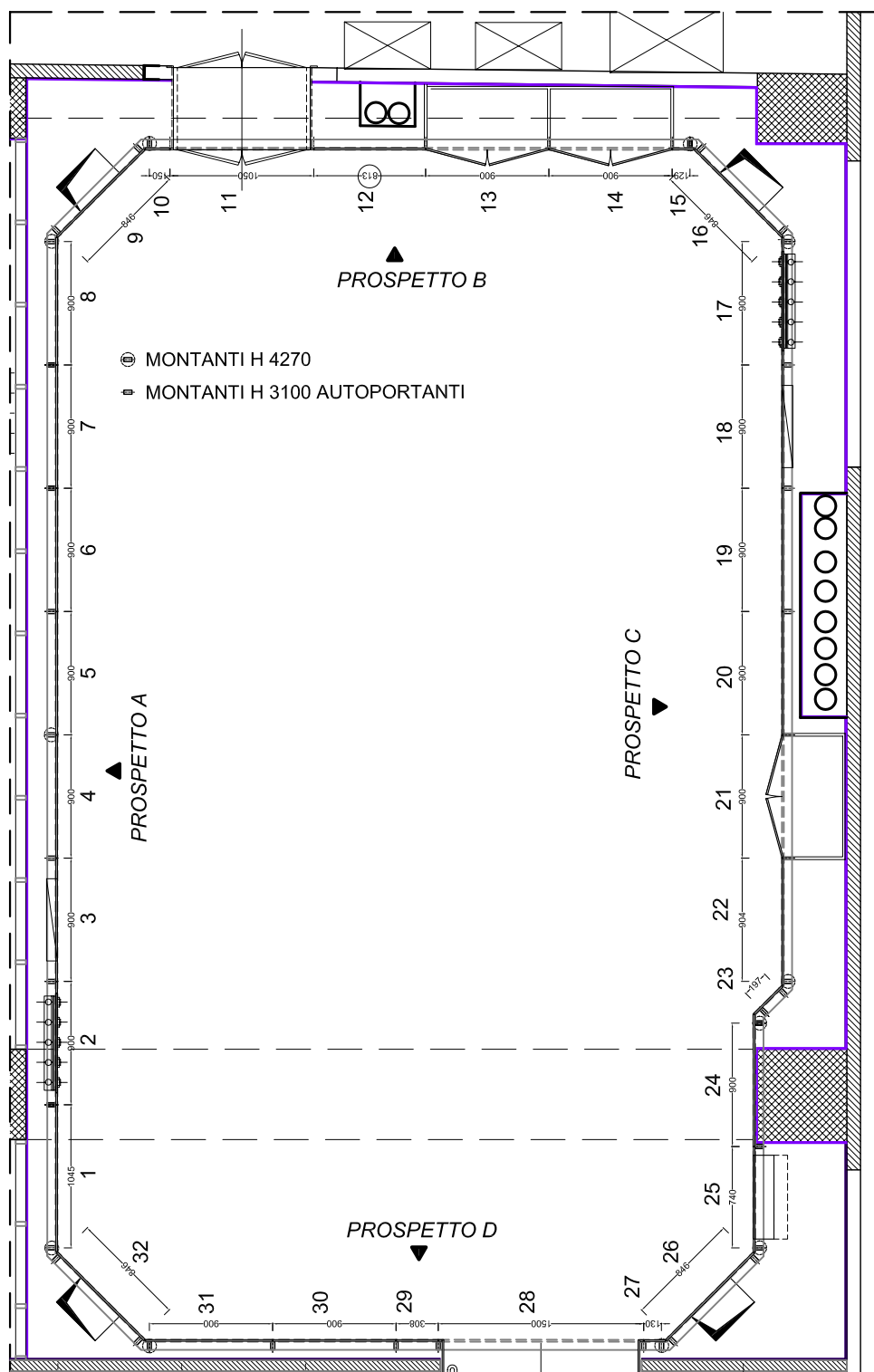
SEZIONE



STRUTTURA PARETE

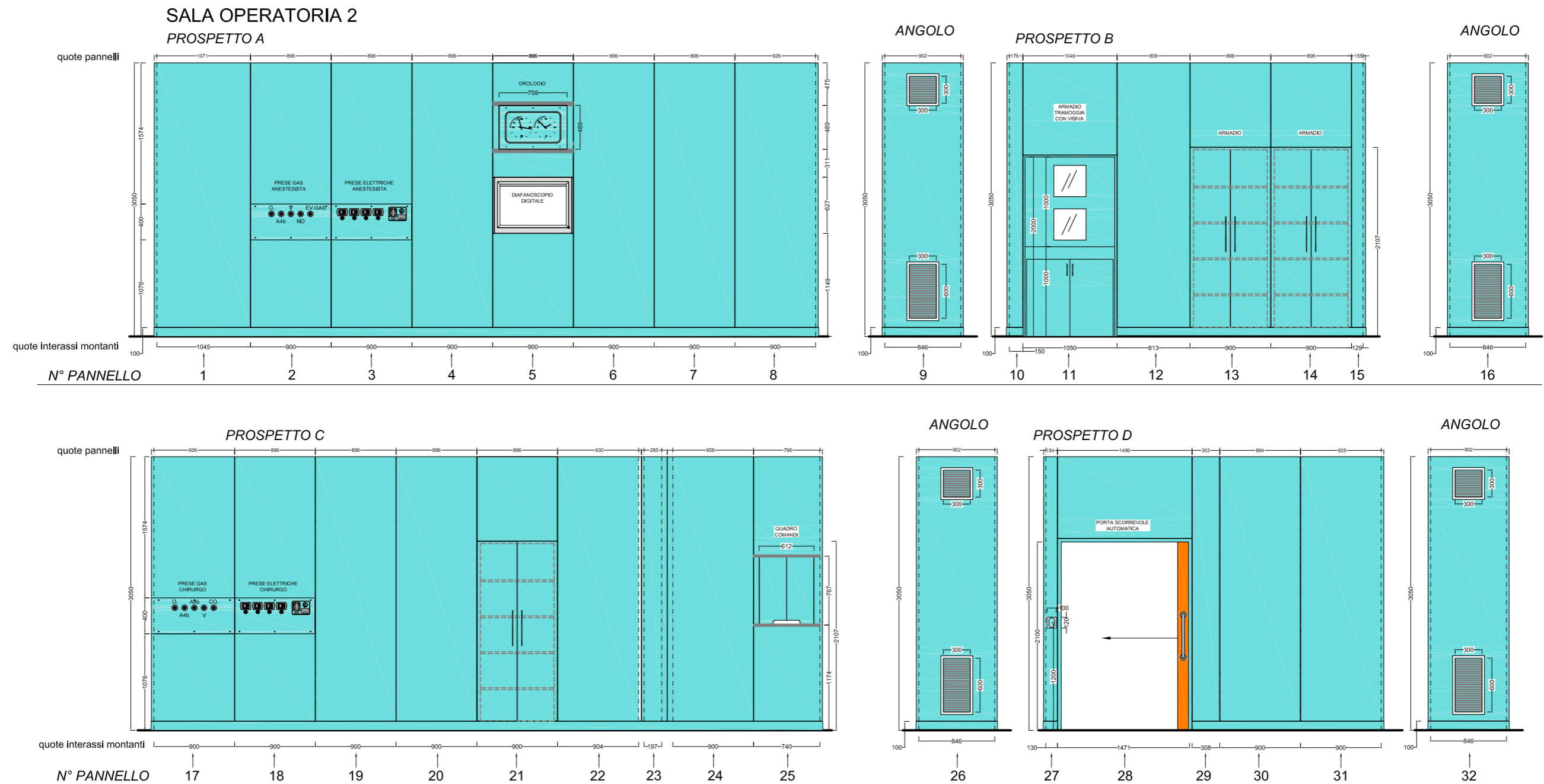


Pannelli modulari-forometrie



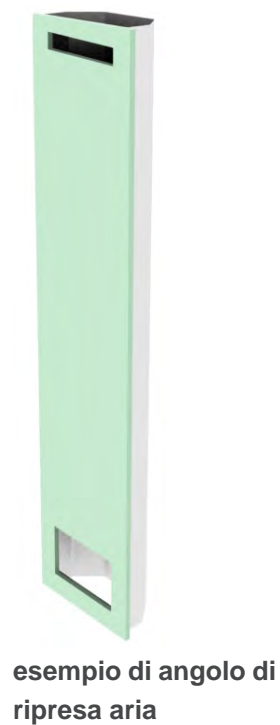
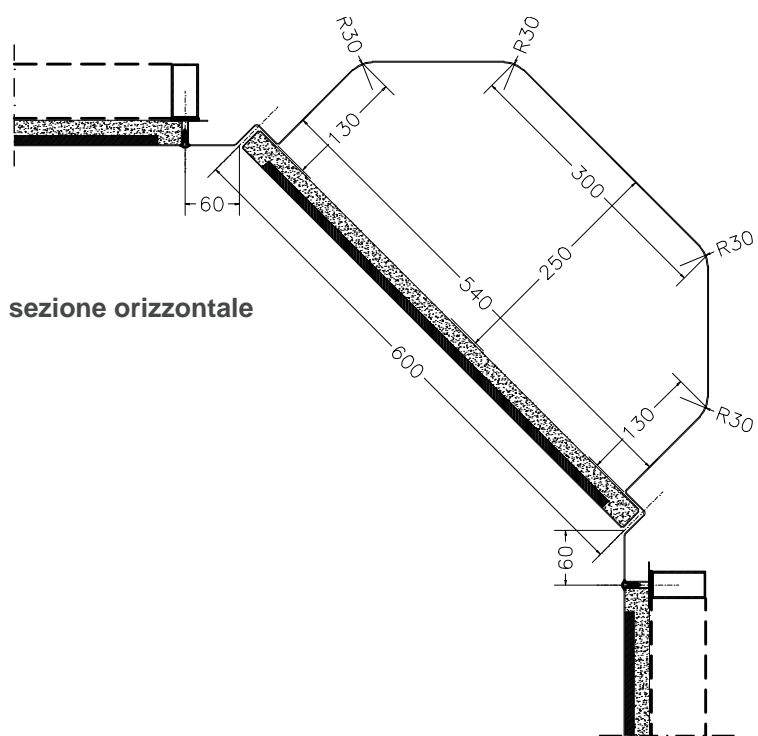
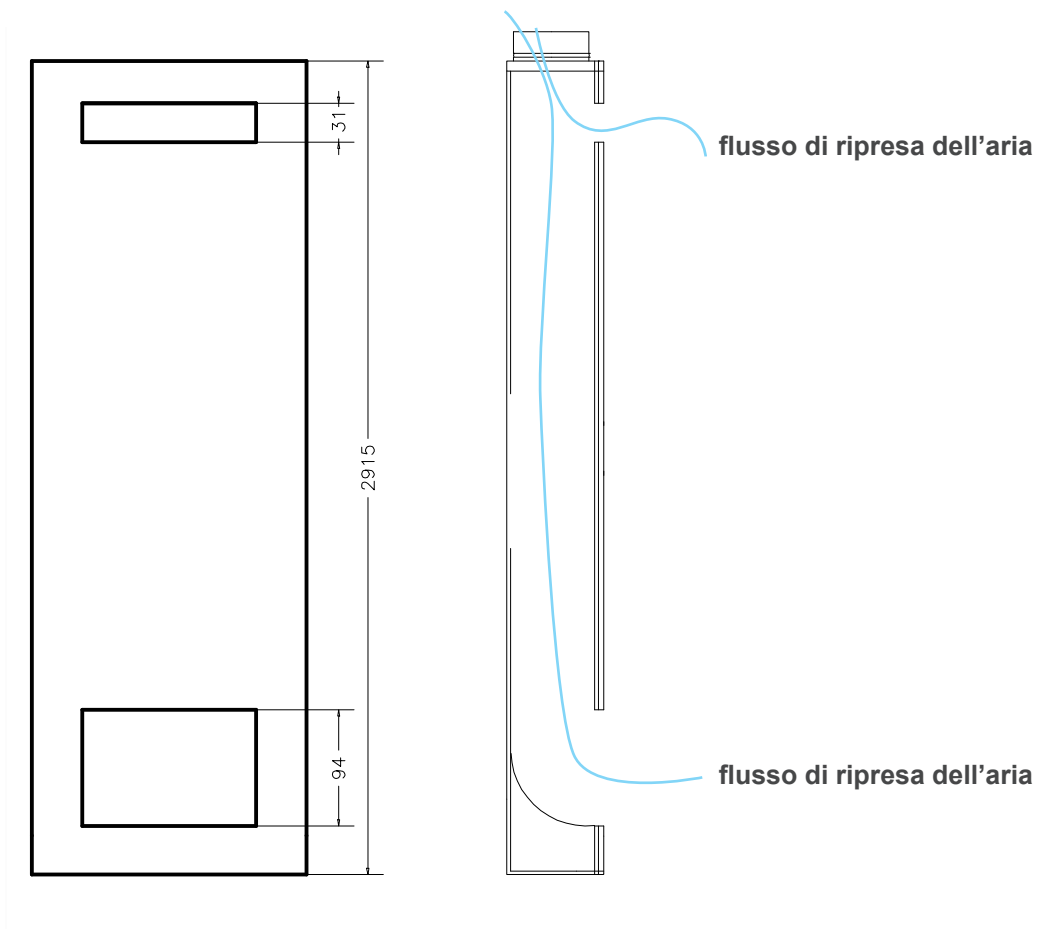
pianta di riferimento per pannelli con forometrie

Pannelli modulari-forometrie



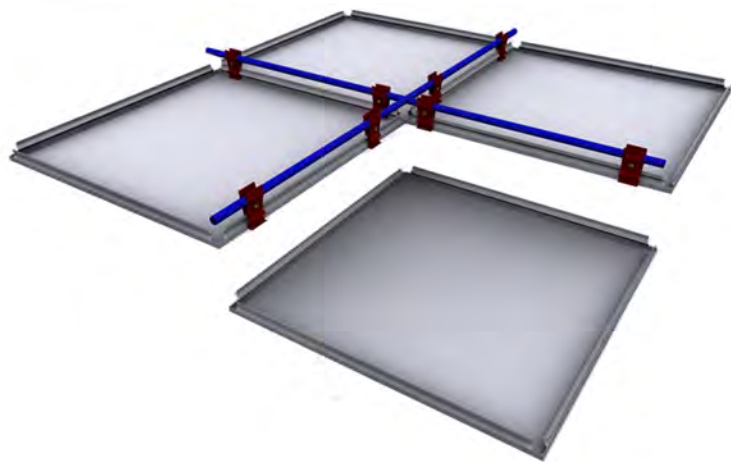
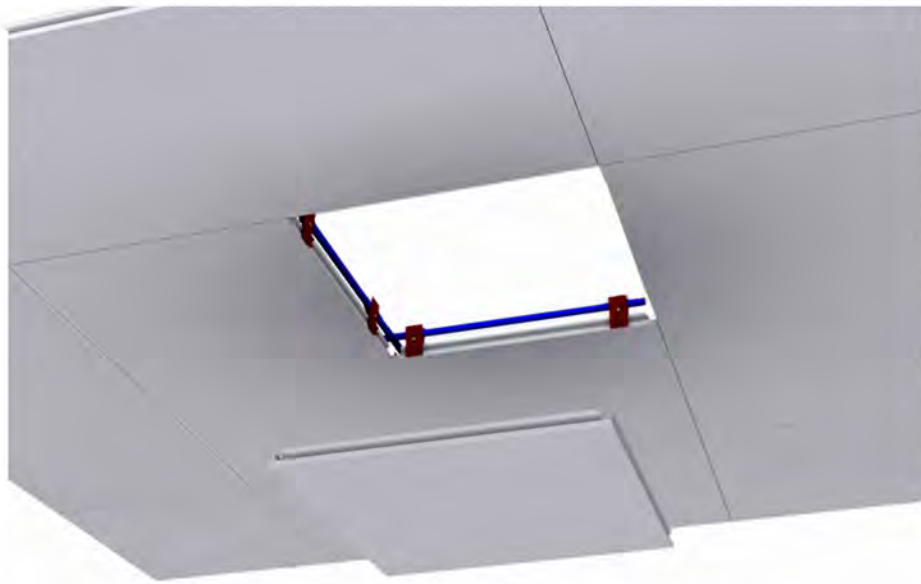
prospetti

Pannelli modulari-angolo di ripresa



Controsoffitto

scheda prodotto



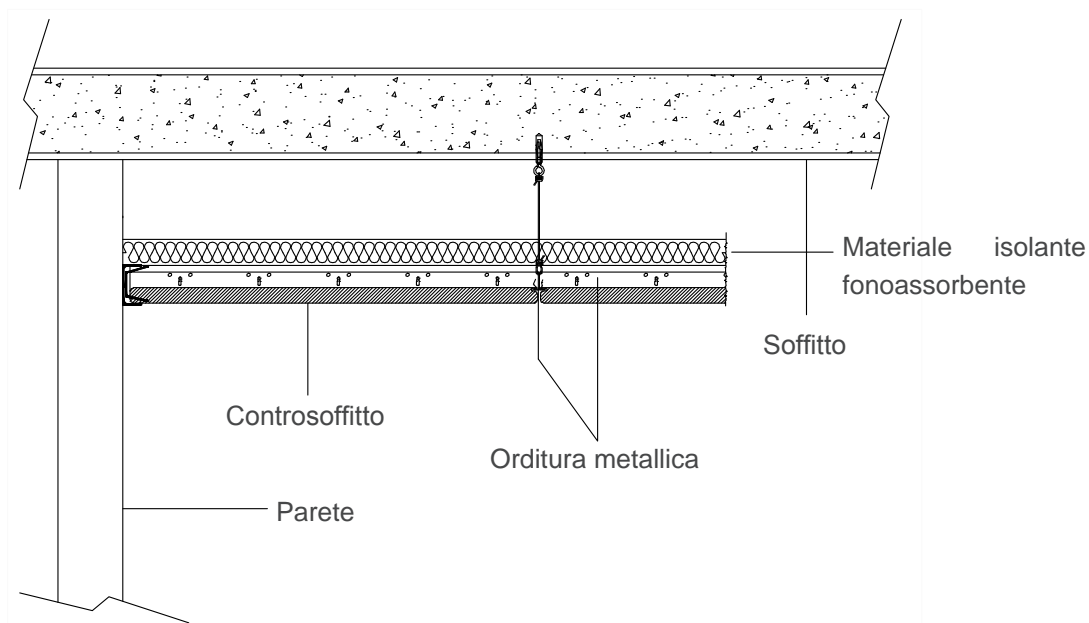
esempi di controsoffitto

I pannelli sono realizzati in lamiera di acciaio o alluminio preverniciato, spessore 0,5 – 0,6 mm, con superficie liscia.

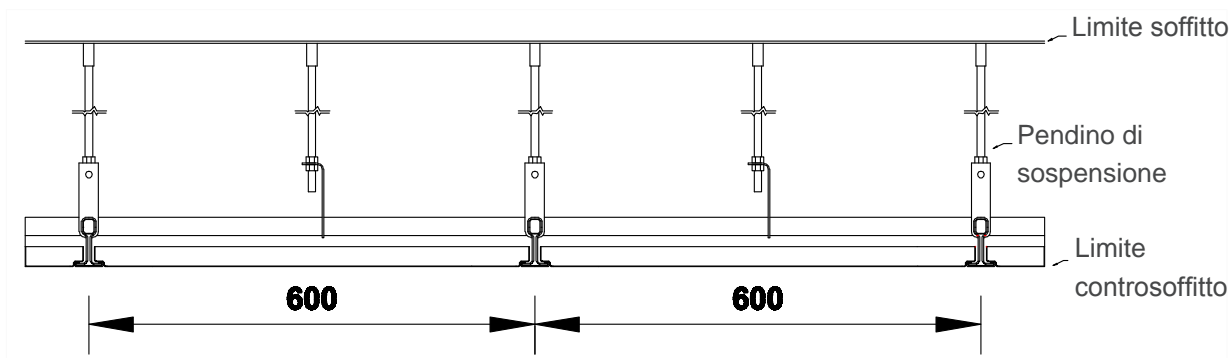
I pannelli sono dotati di due bordi con bugne per il montaggio a scatto su profilo triangolare in acciaio zincato sostenuto da una speciale clip, in acciaio temperato, per una semplice struttura, o con l'aggancio sulla stessa di un profilo ad "U" per una doppia struttura per una maggiore rigidità. Sul retro del pannello potrà essere applicato un tessuto non tessuto di colore nero per la correzione acustica.

La reazione al fuoco del pannello risulta in classe A1 secondo la norma EN 13964:2004

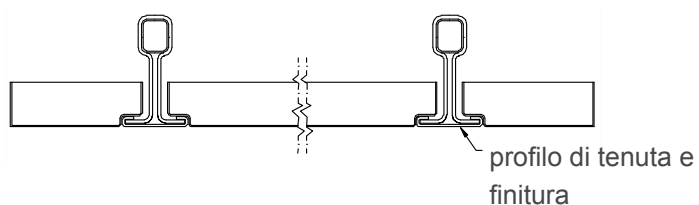
Controsoffitto



fissaggio controsoffitto a parete



sezione



particolari controsoffitto - vista C

3 dotazioni ad incasso





Da molti secoli il genere umano ha imparato ad associare al movimento delle lancette la percezione dello scorrere del tempo. Contrariamente a quanto succede con le apparecchiature a display, con i contasecondi a lancette siamo in grado di percepire con un colpo d'occhio quanto tempo è passato da un certo evento o quanto tempo manca per ...

Dotata di un doppio quadrante l'apparecchiatura consente l'immediato e costante controllo dell'ora e della funzione contasecondi.

L'orologio può essere comandato da un movimento al quarzo alimentato a 220 V con autonomia di sei mesi in caso di mancanza di rete, oppure da un movimento ricevitore comandabile da un impianto centralizzato.

Il contasecondi è comandato da motori sincroni che consentono avanzamento ed azzeramento precisi e silenziosi.

Le operazioni di avviamento, stop e reset si eseguono da una pulsantiera fornita come optional.

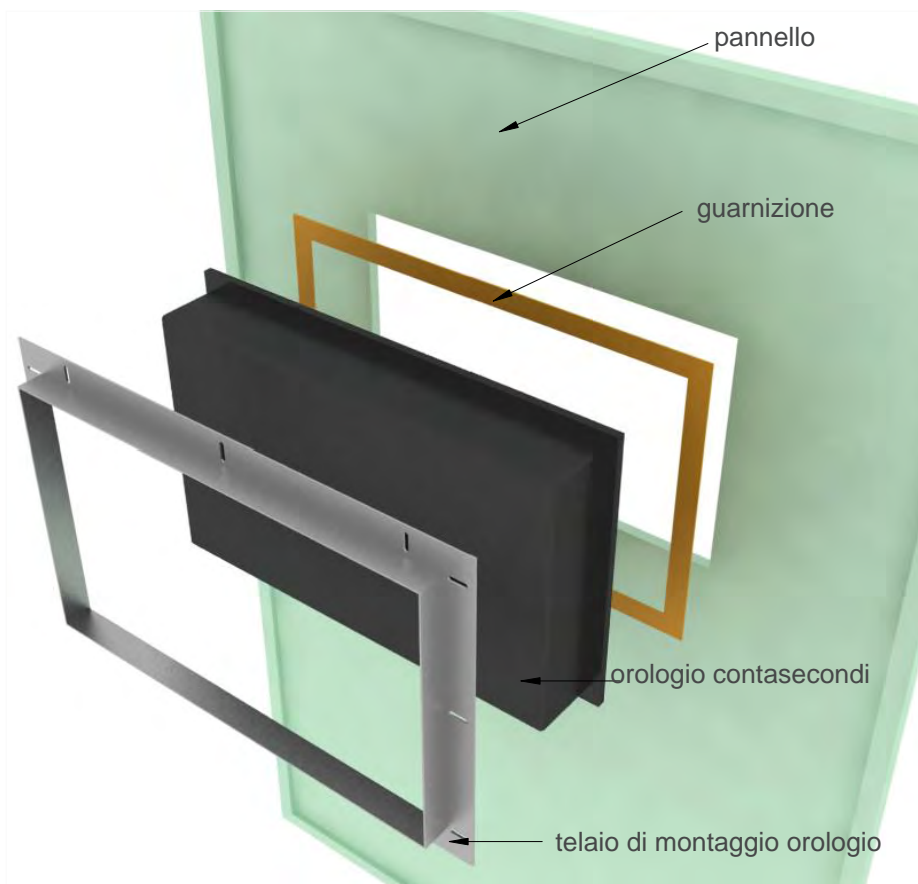
Caratteristiche

Alimentazione orologio 220 V - 50 Hz con movimento al quarzo

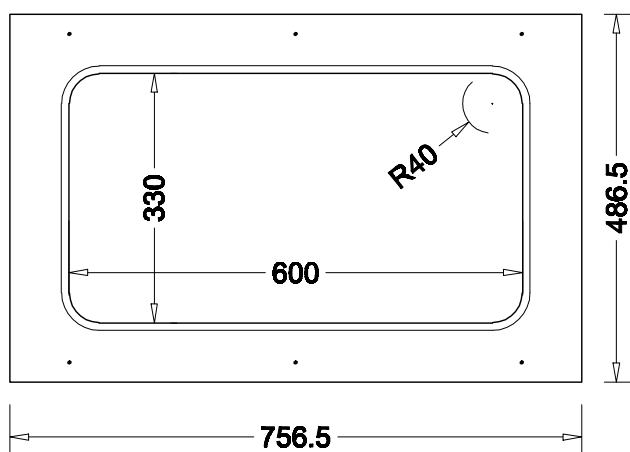
Su richiesta

- ricevitore d'impulsi ogni minuto a inversione dipolarità 24 V
- Alimentazione contasecondi - 220 V - 50 Hz
- Protezione del quadrante - vetro float da 3 mm di spessore

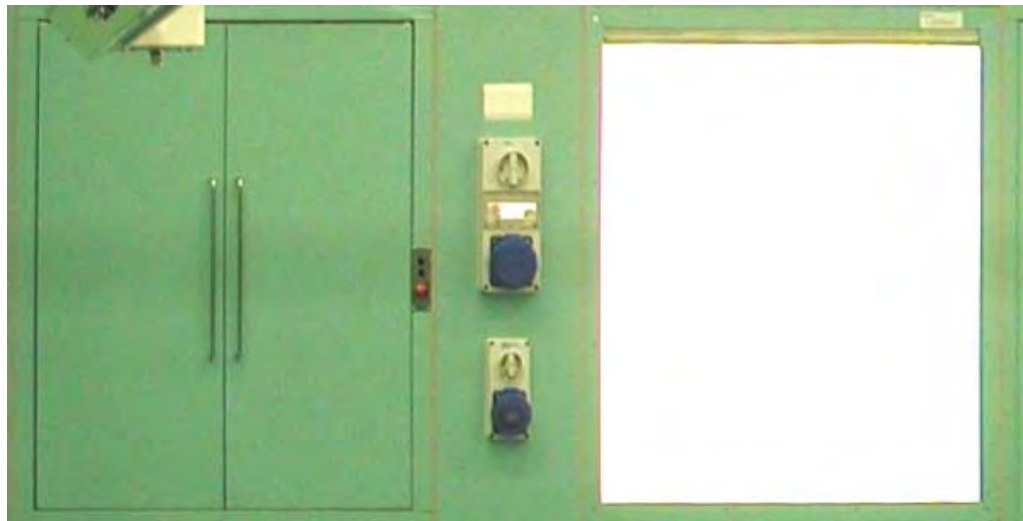
Orologio contasecondi/pilota



schema di montaggio dell'orologio - vista assometrica posteriore



prospetto frontale



Tramoggia Passa Sporco, per evacuazione materiale sporco da Sala Operatoria a zona sporca, costruita completamente in acciaio inox AISI 304 18/10 satinato SCOTCH BRITE.

La Tramoggia è composta da un'anta lato sala operatoria, in acciaio inox AISI 304 18/10 satinato SCOTCH BRITE, con apertura a ribalta, angolo di apertura 60°, completa di maniglia in acciaio satinato; anta lato zona sporca, sempre in acciaio inox, con apertura a battente. Le due ante sono interbloccate meccanicamente. Corpo centrale a tenuta, realizzato in acciaio inox AISI 304 18/10 satinato SCOTCH BRITE, per il contenimento del materiale sporco.

Dim. utile mm. 500L.x650P.x550h.

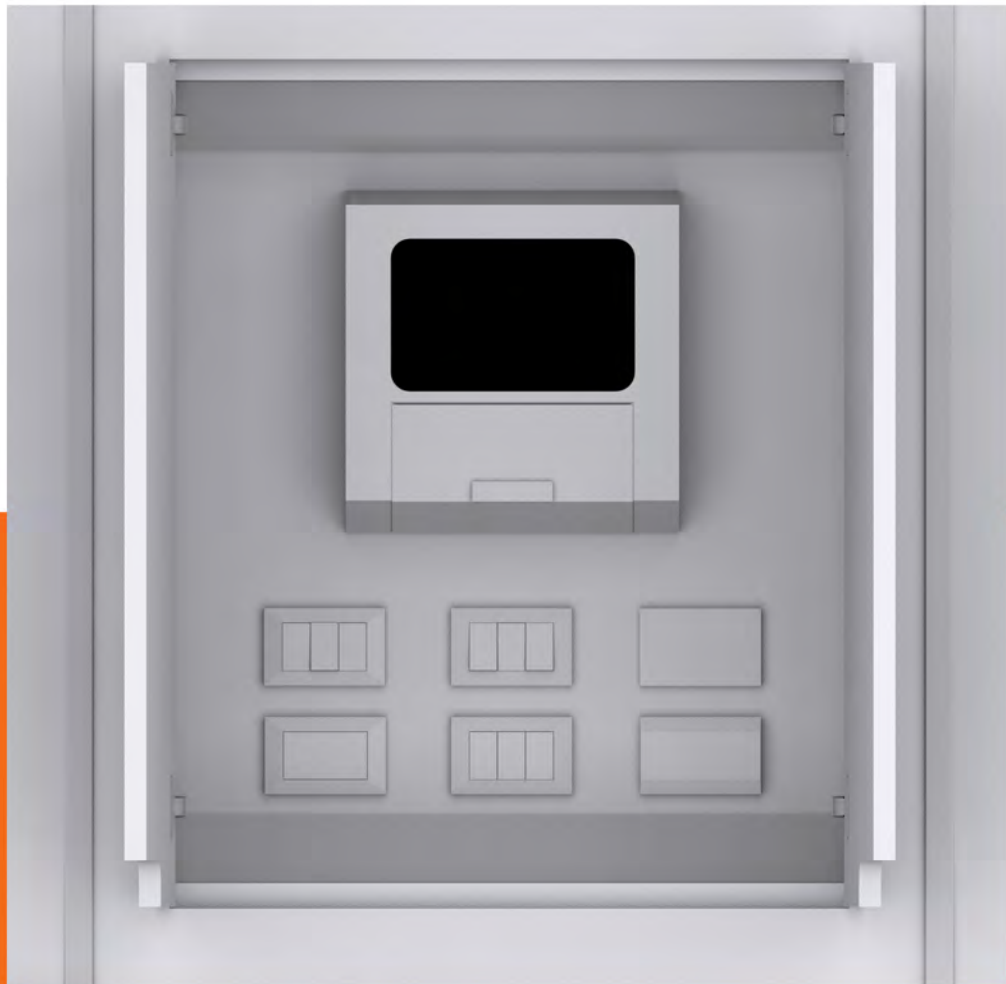
DIAFANOSCOPIO

Negativoscopio da incasso, involucro costruito completamente in lamiera di ACCIAIO INOX AISI 304 18/10. Diffusore in lexan infrangibile. Illuminazione a luce fluorescente fredda. Dispositivo reggipellicole in acciaio inossidabile a totale scomparsa. Accensione rapida. Completo di fascia interruttori e comandi. Il negativoscopio è conforme alla direttiva comunitaria 93/42/CEE, D.lgs 46 del 02/97 ed è conforme alle seguenti norme: EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 55015, EN 61547. Escluso allacciamenti e cablaggi tra negativoscopio ed interruttori.

Dim. mm. 1050L.x150P.x800h.

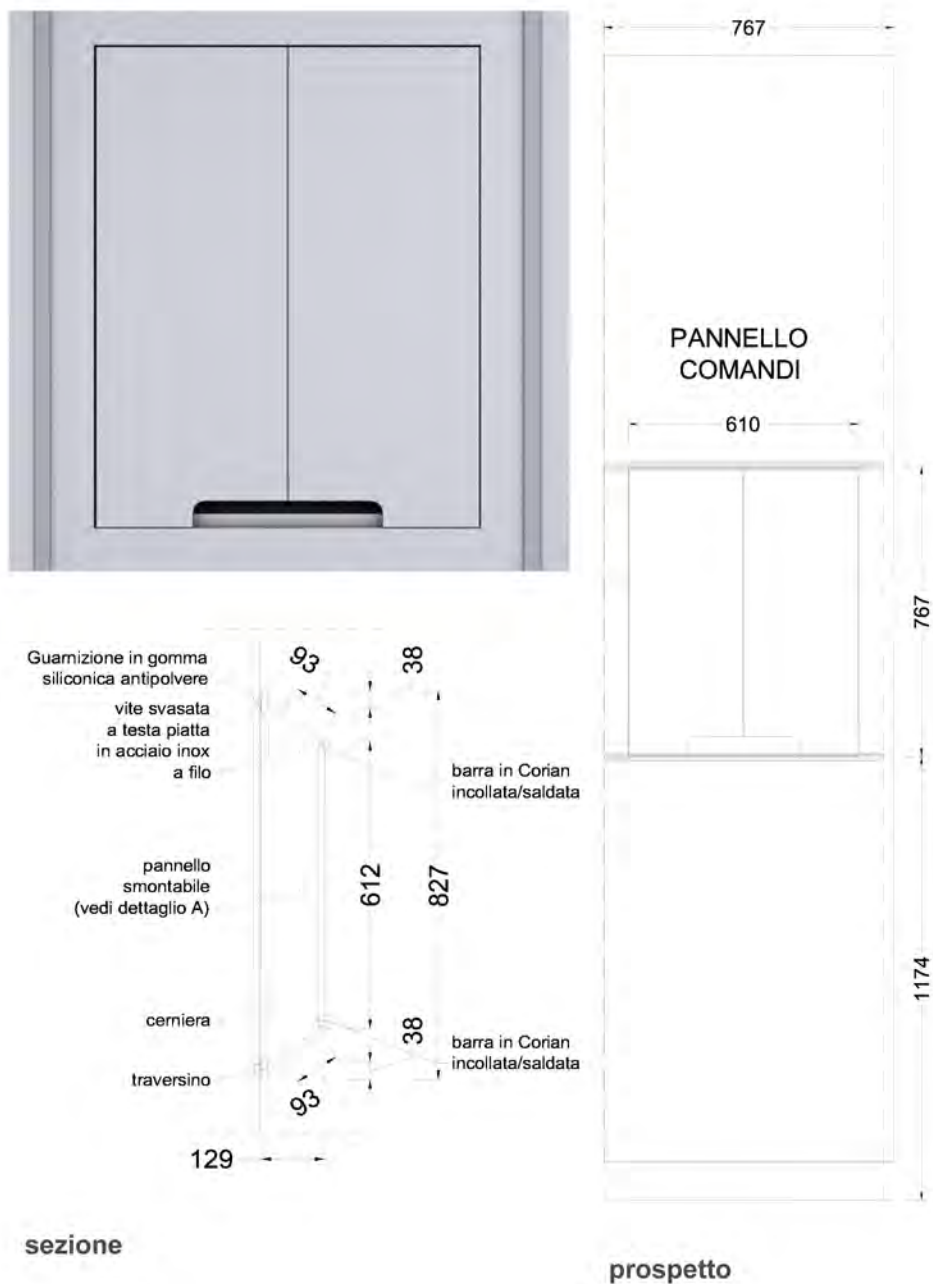
Quadro comandi

scheda prodotto



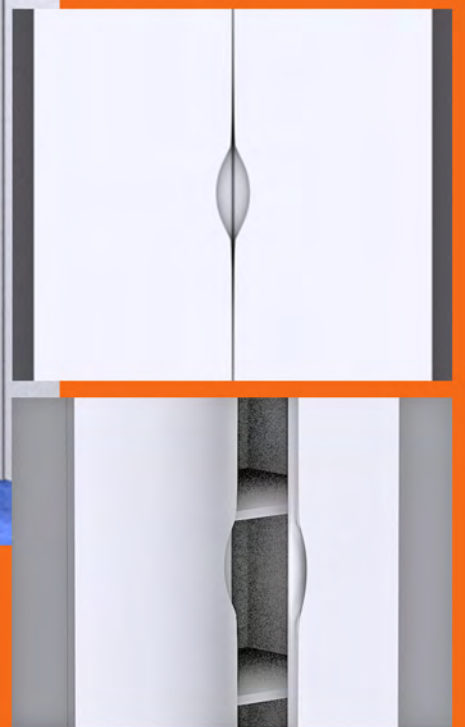
Quadro comandi

Il quadro comandi di sala o "pannello comandi" è realizzato in esecuzione ad incasso su pannellature perimetrali di sala operatoria, senza parti sporgenti, bordi o spigoli vivi, ad evitare depositi di polvere e quindi facilitare le operazioni di pulizia e disinfezione. Modulo quadro comandi da incasso realizzato in acciaio verniciato, il modulo è richiudibile per la disinfezione delle sale operatorie, l'anta in acciaio verniciato, porcellanato o in coriahn è dotata di una guarnizione di tenuta in gomma su tutto il perimetro. L'interno può essere attrezzato e personalizzato con ogni tipo di utenza di comando e controllo.



Armadio

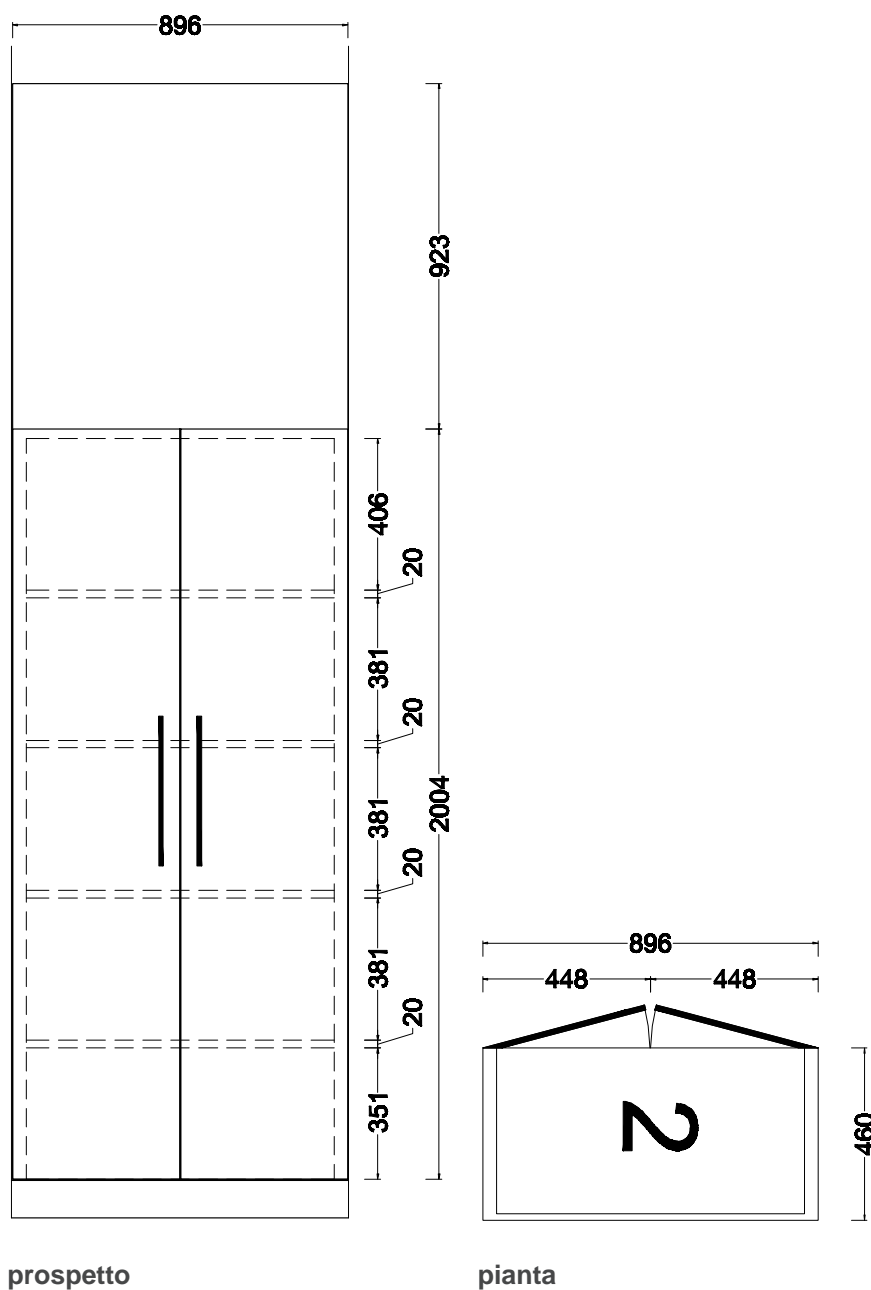
scheda prodotto

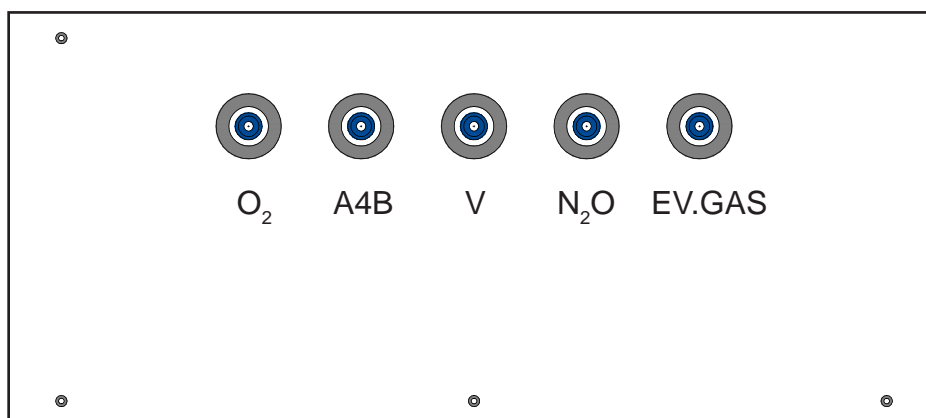


Armadio

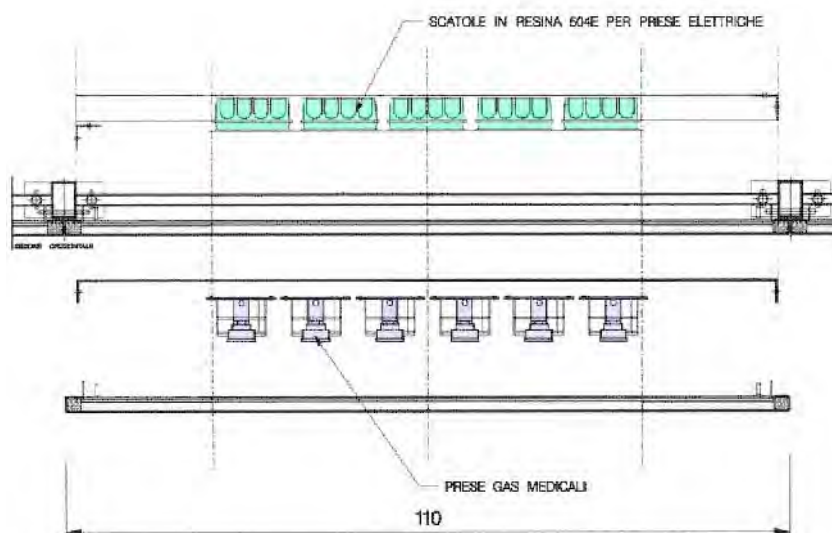
Armadio da incasso, realizzato completamente in Corian, composto da involucro con profondità di 460 mm., completamente a tenuta predisposto per alloggiare i ripiani nelle varie altezze. Ante a battente realizzate con scatolare chiuso, rinforzate internamente, complete di guarnizioni perimetrali antipolvere. Piedini inferiori registrabili con zoccolo di copertura h. 100 mm., asportabile. Maniglie di apertura ante in acciaio inox.

Nella dotazione standard l'armadio viene fornito completo di n.4 ripiani interni, mobili, realizzati completamente in Corian.





pannello prese gas anestesista e chirurgo

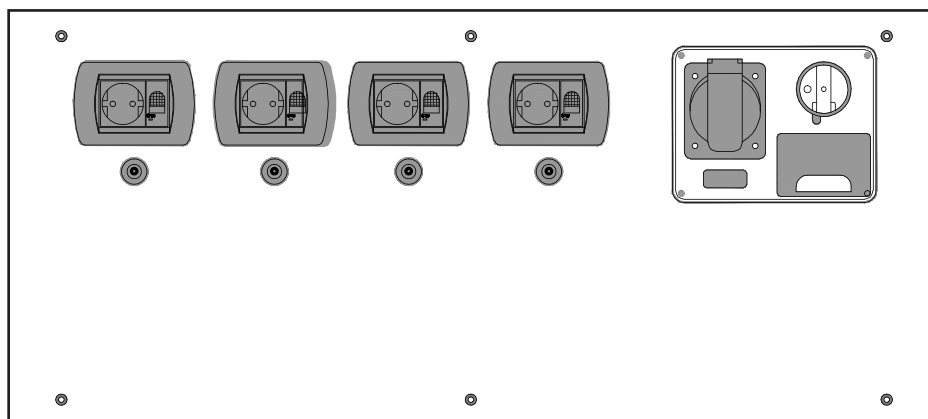


schema di montaggio utenze e impianti

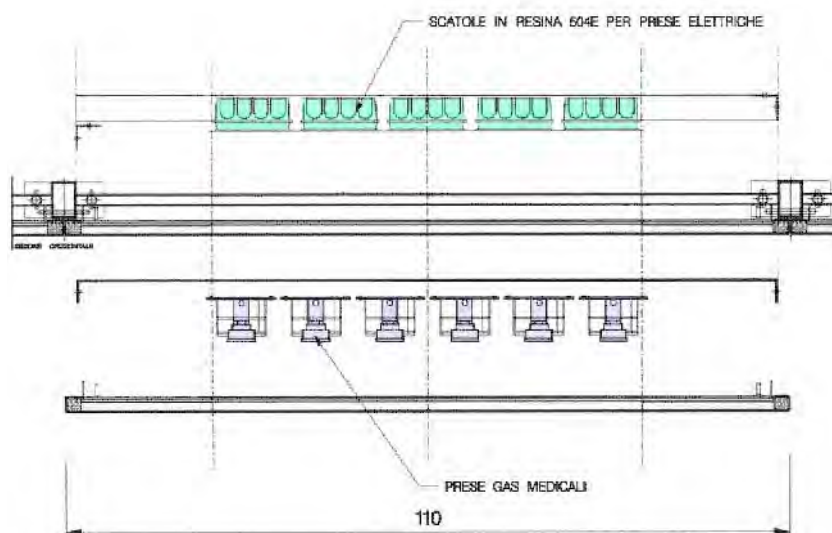
Il pannello utenze gas medicali è realizzato col medesimo materiale di rivestimento delle sale operatorie ed è montato a filo rivestimenti. Il pannello è smontabile per le manutenzioni e si adatta alle differenti tipologie

Prese elettriche anestesista e chirurgo

scheda prodotto



pannello prese elettriche anestesista e chirurgo



schema di montaggio utenze e impianti

Il pannello utenze gas medicali è realizzato col medesimo materiale di rivestimento delle sale operatorie ed è montato a filo rivestimenti. Il pannello è smontabile per le manutenzioni e si adatta alle differenti tipologie

4 arredi fissi

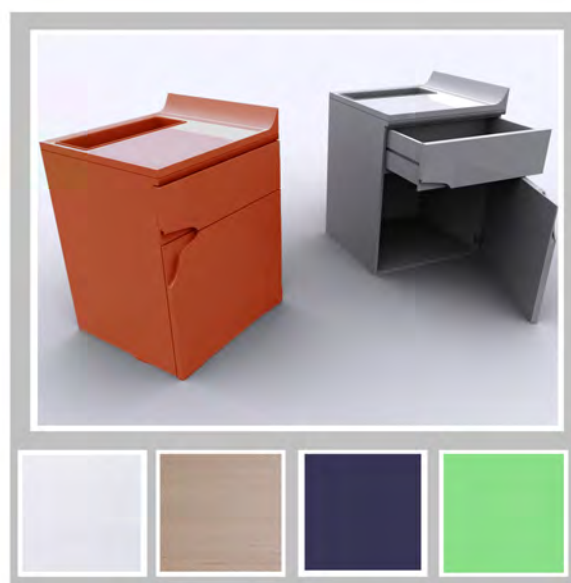




Boiserie

Il pannello boiserie a parete è costituito da elementi componibili realizzati con materiali ideati per l'ambiente sanitario: la struttura è costituita da compositi resistenti alla sanificazione, i rivestimenti sono realizzati in laminato hpl ad elevato spessore disponibile in differenti colori, le ante sono realizzate con profili anti-urto, tutti i componenti sono dimensionati per reggere il carico di lavoro. La pannellatura è dotata di un binario a filo che permette l'aggancio di diversi accessori: comodino, ripiani, barre portaflebo. Il prodotto è stato concepito per consentire di sospendere tutti gli accessori al fine di non avere prodotti appoggiati al pavimento, la soluzione consente quindi la completa sanificazione degli ambienti. Il pannello può essere accessorizzato con la domotica touch screen e con le utenze elettriche di camera.

Comodino servitore pensile, il comodino è montato su un supporto a binario scorrevole che consente l'utilizzo su entrambi i lati del letto, il design è caratterizzato da linee ergonomiche, il piano in corian è robusto ed impermeabile. Il comodino può essere realizzato con finitura in laminato hpl ad elevato spessore o con diverse finiture legno o laccato. Il prodotto è sanificabile.





Comodino servitore pensile, il comodino è montato su un supporto a binario scorrevole che consente l'utilizzo su entrambi i lati del letto, il design è caratterizzato da linee ergonomiche, il piano in corian è robusto ed impermeabile. Il comodino può essere realizzato con finitura in laminato hpl ad elevato spessore o con diverse finiture legno o laccato. Il prodotto è sanificabile.



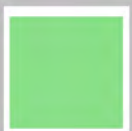
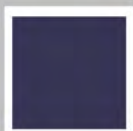
Modulo componibile per la realizzazione di piani reception in corian e plexiglass.



Il sistema di arredo è costituito da elementi componibili realizzati con materiali idonei all' ambiente sanitario la struttura è costituita da compositi resistenti alla sanificazione, le ante sono realizzate con profili antiurto, tutti i componenti sono dimensionati per reggere il carico di lavoro. Le armadiature sono completabili con diversi accessori: portavalori, cassette, cestelli, barre porta abiti.

I rivestimenti sono realizzati in laminato hpl ad elevato spessore disponibile in differenti colori.





Il sistema di arredo è costituito da elementi componibili realizzati con materiali idonei all' ambiente sanitario la struttura è costituita da compositi resistenti alla sanificazione, le ante sono realizzate con profili antiurto, tutti i componenti sono dimensionati per reggere il carico di lavoro. Le armadiature sono completabili con diversi accessori: portavalori, cassetti, cestelli, barre porta abiti.

I rivestimenti sono realizzati in laminato hpl ad elevato spessore disponibile in differenti colori.



Il sistema di arredo è costituito da elementi componibili realizzati con materiali idonei all' ambiente sanitario la struttura è costituita da compositi resistenti alla sanificazione, le ante sono realizzate con profili antiurto, tutti i componenti sono dimensionati per reggere il carico di lavoro. Le armadiature sono completabili con diversi accessori: portavalori, cassetti, cestelli, barre porta abiti.

I rivestimenti sono realizzati in laminato hpl ad elevato spessore disponibile in differenti colori.



Il sistema di arredo è costituito da elementi componibili realizzati con materiali idonei all' ambiente sanitario la struttura è costituita da compositi resistenti alla sanificazione, i rivestimenti sono realizzati in laminato hpl ad elevato spessore disponibile in differenti colori, le ante sono realizzate con profili antiurto, tutti i componenti sono dimensionati per reggere il carico di lavoro. Le armadiature sono completabili con diversi accessori: portavalori, cassette, cestelli, barre porta abiti.



Wash-up

Lavabo Chirurghi a tre posti, realizzato completamente in Corian®.

La vasca ergonomica in Corian® è appositamente sagomata per evitare gli spruzzi e la fuoriuscita d'acqua. Il prodotto è privo di fessure e viene completamente realizzato senza giunte, il lavabo a canale è dotato di pannello frontale in Corian® nel quale sono inseriti gli erogatori a fotocellula, la pressione e la temperatura di erogazione sono regolati da un miscelatore inserito in un vano ispezionabile posto nel pannello di rivestimento inferiore del lavabo.

Dotazioni:

- gruppo di scarico con sifone inox e piletta a filo;
- accessori e staffe di fissaggio a parete (esclusi eventuali rinforzi su parete);
- EROGATORE ELETTRONICO. Erogatore per lavabo elettronico per acqua fredda o premiscelata. La placca e la scatola da murare sono costruiti in acciaio inox AISI 304 18/10, mentre tutta la parte idraulica è in ottone massiccio cromato. Il circuito elettronico è dotato di dispositivo anti-allagamento completo di trasformatore T7 IP00 – 220/18 VA 54W;
- EROGATORE TEMPORIZZATO. Erogatore per lavabo con comando a pulsante, nessuna regolazione per l'installazione, erogazione per circa 20 secondi di 7 l/m. da 0,5 a 9 bar.

Accessori:

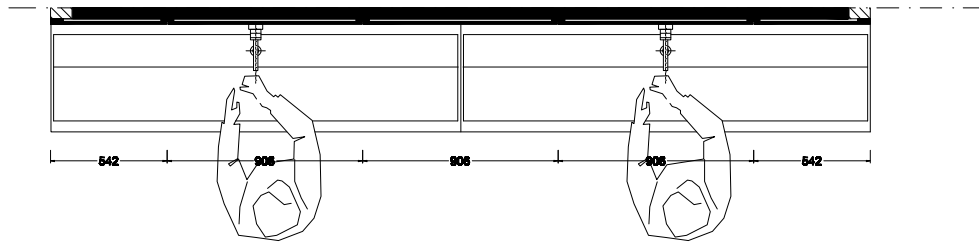
- DISTRIBUTORE SPAZZOLE LAVA MANI. Distributore spazzole lava mani, montato a parete asportabile e sterilizzabile, costruito in tecnopolimero con dispositivo per prelievo spazzola; completo di n° 6 spazzole aseptiche sterilizzabili fino a 200 volte;
- DISTRIBUTORE DI DETERGENTE. Distributore di detergente, montato a parete asportabile e sterilizzabile, costruito in tecnopolimero con dispositivo per prelievo a leva o fotocellula.



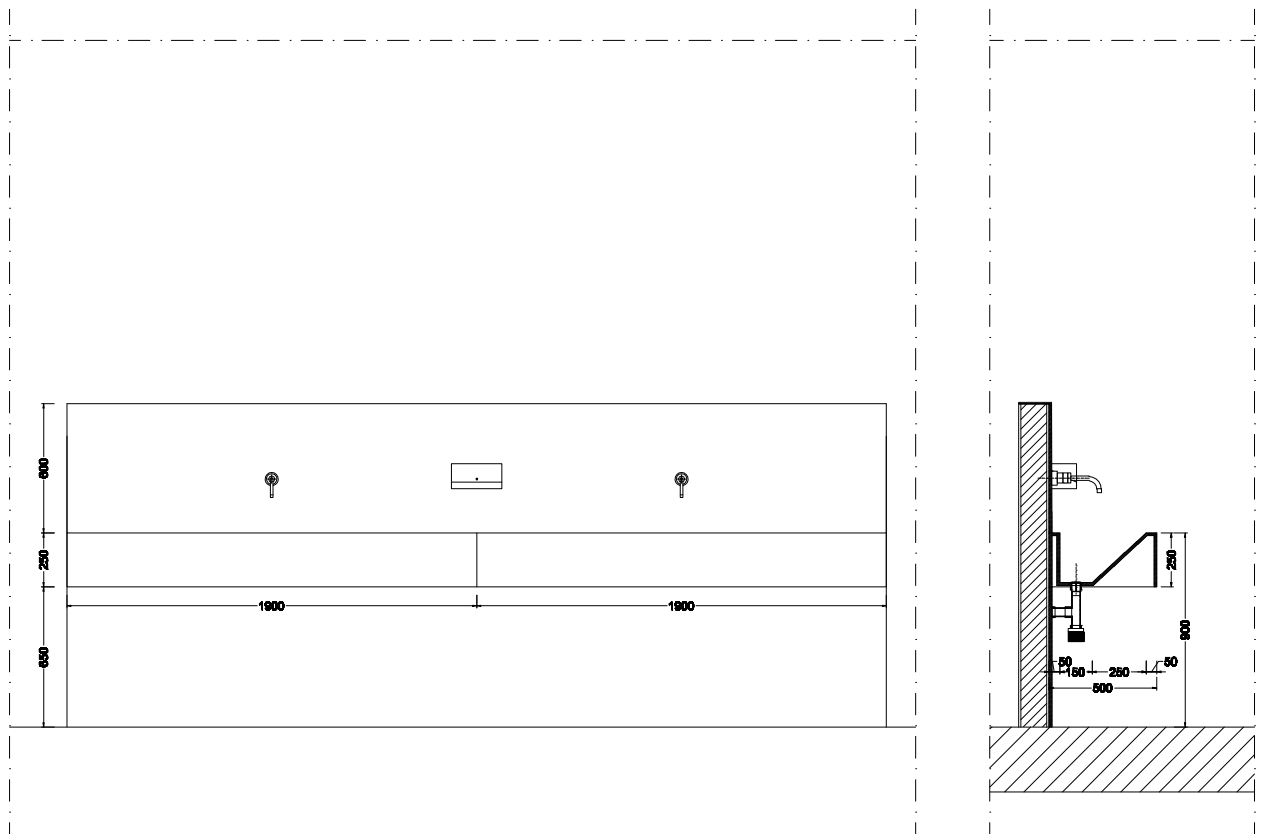
Lavamani chirurgico ergonomico i realizzato completamente in corian con rubinetteria termostatica automatica a controllo digitale touch screen.

L'erogazione e la temperatura dell'acqua sono programmate per il lavaggio delle mani del chirurgo.

Wash-up



pianta



prospetto

sezione

Wash-up ergo

scheda prodotto



Wash-up ergo

Lavabo Chirurghi a tre posti, realizzato completamente in Corian®.

La vasca ergonomica in Corian® è appositamente sagomata per evitare gli spruzzi e la fuoriuscita d'acqua. il prodotto è privo di fessure e viene completamente realizzato senza giunte, il lavabo a canale è dotato di pannello frontale in Corian® nel quale sono inseriti gli erogatori a fotocellula, la pressione e la temperatura di erogazione sono regolati da un miscelatore inserito in un vano ispezionabile posto nel pannello di rivestimento inferiore del lavabo.

In particolare il lavabo Wash-up ergo è studiato per offrire il massimo comfort durante la procedura di lavaggio del chirurgo.

Dotazioni:

- gruppo di scarico con sifone inox e piletta a filo;
- accessori e staffe di fissaggio a parete (esclusi eventuali rinforzi su parete);
- EROGATORE ELETTRONICO. Erogatore per lavabo elettronico per acqua fredda o premiscelata. La placca e la scatola da murare sono costruiti in acciaio inox AISI 304 18/10, mentre tutta la parte idraulica è in ottone massiccio cromato. Il circuito elettronico è dotato di dispositivo antiallagamento completo di trasformatore T7 IP00 – 220/18 VA 54W;
- EROGATORE TEMPORIZZATO. Erogatore per lavabo con comando a pulsante, nessuna regolazione per l'installazione, erogazione per circa 20 secondi di 7 l/m. da 0,5 a 9 bar.

Accessori:

- DISTRIBUTORE SPAZZOLE LAVA MANI. Distributore spazzole lava mani, montato a parete asportabile e sterilizzabile, costruito in tecnopolimero con dispositivo per prelievo spazzola; completo di n° 6 spazzole aseptiche sterilizzabili fino a 200 volte;
- DISTRIBUTORE DI DETERGENTE. Distributore di detergente, montato a parete asportabile e sterilizzabile, costruito in tecnopolimero con dispositivo per prelievo a leva o fotocellula.

Porta scorrevole automatica a tenuta

scheda prodotto



Porta scorrevole automatica a tenuta

Porta Scorrevole Automatica, a tenuta per ambienti asettici, realizzata. Il colore sarà a scelta a catalogo secondo specifica. L'anta viene coibentata con supporto in poliuretano espanso ad alta densità autoestinguente ed a bassa propagazione di fuoco, secondo normativa ASTM 1692.

Ingombro massimo dell'anta porta, nella esecuzione standard, mm. 56.

L'anta è dotata in senso verticale di speciali guarnizioni in estruso di silicone atossico resistenti all'azione dei normali disinfettanti.

Lo scorrimento orizzontale è realizzato tramite un automatismo, alimentato A 220 V. c.a., costituito da un profilo trave in alluminio estruso, da un modulo elettromeccanico con trasformatore a c.c. ed un motoriduttore a magneti con encoder.

La trazione avviene per mezzo di una cinghia dentata in materiale sintetico elettroconducibile, mentre lo scorrimento dell'anta avviene tramite carrelli in acciaio con cuscinetti a sfera su binario plastico ad alte prestazioni meccaniche (Derlin).

Il dispositivo di automazione della porta aziona la porta durante l'intero movimento di apertura o di chiusura. Durante il movimento di chiusura è possibile, premendo un pulsante di comando, riportare la porta nella posizione di apertura.

In caso di mancanza di energia elettrica, la porta si apre e rimane in posizione aperta (è possibile movimentare l'anta anche manualmente).

L'automazione consiste principalmente in: motore in corrente continua; sistema di controllo e gestione opzioni con microprocessore autoapprendente: velocità di chiusura ed apertura regolabili; tempo di pausa in apertura impostabile fra 0-60 secondi; doppia apertura parziale/totale (a partire da dim. luce netta \geq 1000); fotocellule di sicurezza soglia, che interviene in caso d'interruzione delle stesse, riportandola in posizione di partenza; batterie per apertura di emergenza; azionamento tramite due pulsanti a ginocchio o a gomito; limitazione automatica della forza di chiusura inferiore 150 N; blocco di chiusura per la notte.

Lo scorrimento dei carrelli che supportano l'anta, avviene su di un profilo in estruso di alluminio; le apparecchiature elettroniche sono fissate su di un altro profilo di alluminio, accoppiato al precedente tramite viti.

Tale profilo viene coperto, per tutta la sua lunghezza, da un cassonetto di alluminio, di finitura anodizzato argento (EV1) oppure grezzo, fissato ad incastro tramite due tappi laterali in alluminio. Il carter, di apposite dimensioni, realizzato in Acciaio Verniciato, ad ampia raggatura e privo di spigoli vivi, copre totalmente i meccanismi di automazione, rendendo una omogenea vista dell'insieme.

Il tutto completo di telaio imbotte porta, per spessori di parete varianti da mm. 100 a mm. 150.

Accessori:

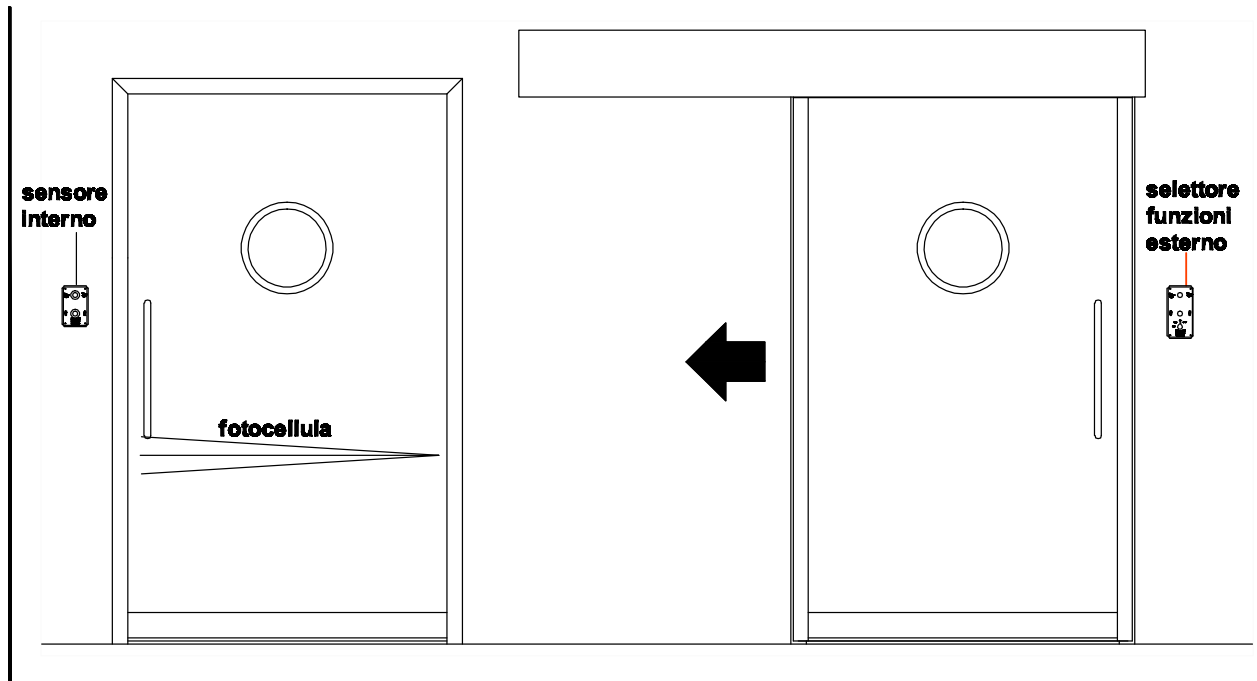
- maniglia verticale inox
- rivestimenti in opzione: corian, acciaio porcellanato, acciaio inox, acciaio verniciato, Flourcoat.

Le dimensioni sono in funzione del vano disponibile.

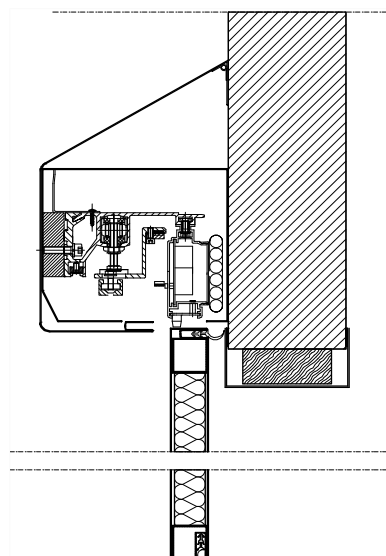
La porta risponde alle seguenti direttive:

- compatibilità elettromagnetica 89/336/CEE, 92/31/CEE, 93/68/CEE (EN 50081 - 1: 1992; EN 50082 - 1: 1992);

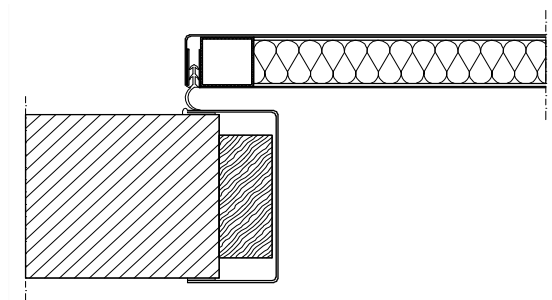
Porta scorrevole automatica a tenuta



prospetto



sezione verticale



sezione orizzontale - particolare



Pavimento in gomma per sala operatoria

scheda prodotto



gamma cromatica (la gamma è suscettibile di cambiamenti)

Pavimento in gomma omogenea al con struttura superficiale liscia e estremamente compatta ottenuta mediante trattamento di post-vulcanizzazione, quindi senza ceratura. Limitata conduttività elettrica, idoneo per aree in cui è richiesta la protezione ottimale dei componenti e delle apparecchiature elettroniche (ced, sale raggi X, vestiboli di sterilizzazione). Protezione contro le scariche elettriche. Design diffuso ed asimmetrico, antiriflesso ed antisdrucchiolo. Cariche minerali da giacimenti naturali e pigmenti di colore ecologici. Privo di PVC, plastificanti (ftalati), ed alogeni (ad esempio il cloro), pertanto in caso di incendio non esala gas di cloruro di idrogeno, acido cloridrico, diossine né furani; esente da emissioni di VOC; privo di n-nitrosammine cancerogene, in ottemperanza a TRGS 552 (Direttiva tedesca "Technische Regel fuer Gefahrstoffe"); spessore 2,0 mm; classe 1 di reazione al fuoco; tossicità dei fumi B1, resistenza alla brace di sigaretta in conformità alla norma EN 1399. Resistente alle sostanze chimiche; adatto per ambienti ad elevato traffico. Predisposto per la sigillatura termica dei giunti (non obbligatoria).

Spessore totale: 2/3 mm

Rovescio: liscio, smerigliato

Dimensioni: quadrotte da 610 x 610 mm, teli da 1,22 x 15 mt

Gamma colori: 10 colori standard

Rispondente ai requisiti elencati alla norma EN 1817:

- Stabilità dimensionale: conforme alla norma EN 434, $\pm 0,3$;
- Resistenza alla brace di sigaretta: conforme alla norma EN 1399 (finitura superficiale immune da bruciature);
- Flessibilità: conforme alla norma EN 435, procedura A;
- Durezza: ISO 7619 (92 Shore A);
- Prova all'impronta: conforme alla norma EN 433 (0,05 mm);
- Calo volumetrico da abrasione: conforme alla norma ISO 4649 (carico 5N - 200 mm³);
- Solidità del colore alla luce artificiale secondo la norma EN 20 105-B02, procedura 3 (nota 6.1 a): scala dei grigi ≥ 3 in conformità a EN 20 105-A02;
- Infiammabilità: classe 1 (CSE RF 2 / CSE RF 3);
- Tossicità dei fumi: assente, in conformità alla normativa DIN 53 436 / DIN 4102 parte 1.

Pavimento in gomma per sala operatoria

- Proprietà antisdrucchiolo: ZH1 / 571 valore R9;
- Fattore di correzione del rumore da calpestio: ISO140-8 / 6 dB;
- Reazione alle sostanze chimiche secondo la EN 423 (solidità conforme);
- Conduttività termica: DIN 52 612 (W/mk 0,54);
- Resistenza ai rulli, sedie girevoli e simili: EN 425 (a prova di rulli, tipo W, conformi alla norma EN 12 529);

CONFORME AL METODO DI PROVA ERICSSON 1528 - 119, PARAGRAFO 2 E

SPKB 1990 : 09, APPENDICE 5

Valori elettrici di misura:

- Resistenza verso terra Rt: conforme alla norma EN 100 015 / parte 1 (106 - 9 x 107 ohm);
- Resistenza verso terra Rt: conforme alla norma ESD S 7.1 - 1994 (107 - 9 x 108 ohm);
- Resistenza superficiale Rs: conforme alla norma ESD S 7.1 - 1994 (> 106 ohm);
- Resistenza verso terra Rg: conforme alla norma IEC 61340-4-1 (classe 1 DIF 106 - 109 ohm).
- Resistenza verso terra Rt: conforme alla norma EN 1081 (106 - 9 x 107 ohm).
- Resistenza di isolamento Ri: conforme alla norma VDE 0100 parte 610 CENELEC HD 384.6.61S1: 1992 (> 5 x 104 ohm);
- Periodo di smorzamento: conforme alla norma FTM 101C n° 4046; (da 5000V a 500V = < 0,02 secondi) (da 5000V a 50V = < 0,2 secondi)
- Resistenza verso terra Rt: conforme alla norma ASTM F150-89 (106 - 108 ohm);
- Resistenza superficiale Rs: conforme alla norma ASTM F150-89 (106 - 5 x 108 ohm);

Campione

Di tutti i pavimenti offerti deve essere presentato un campione originale nelle qualità e nei design scelti dalla D.L. la quale si riserva il diritto di far esaminare tecnicamente i campioni da periti esterni, al fine di garantire la qualità richiesta, oppure di testare i campioni riguardo alle caratteristiche richieste con una posa di prova, in un ambiente a scelta.

Garanzie / Certificati

Le caratteristiche e i dati richiesti vengono garantiti dal produttore del pavimento.

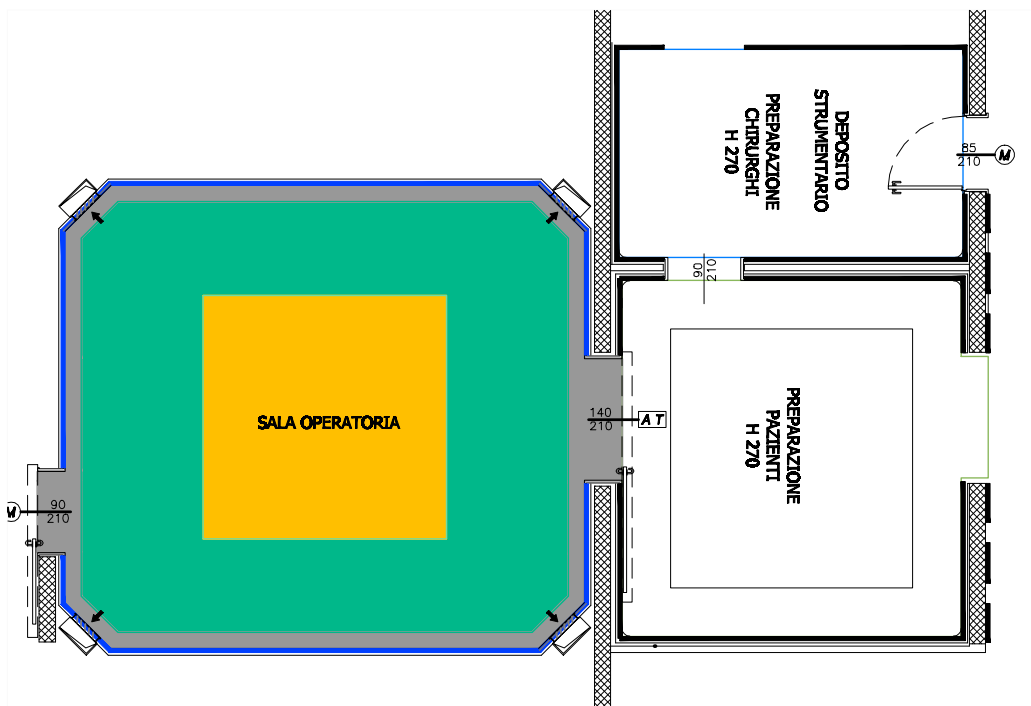
Le proprietà, non direttamente controllabili in loco ma che vengono ritenute rilevanti dalla D.L., devono essere certificate da laboratori autorizzati scelti della stessa.

La posa in opera dovrà essere effettuata su sottofondo di calcestruzzo solido, piano ed asciutto, con umidità residua max 2,0 CM %, in caso di utilizzo di anidride 0,5 CM%, previa lisciatura e rasatura, con bandella di rame per la messa a terra e adesivo conduttivo.

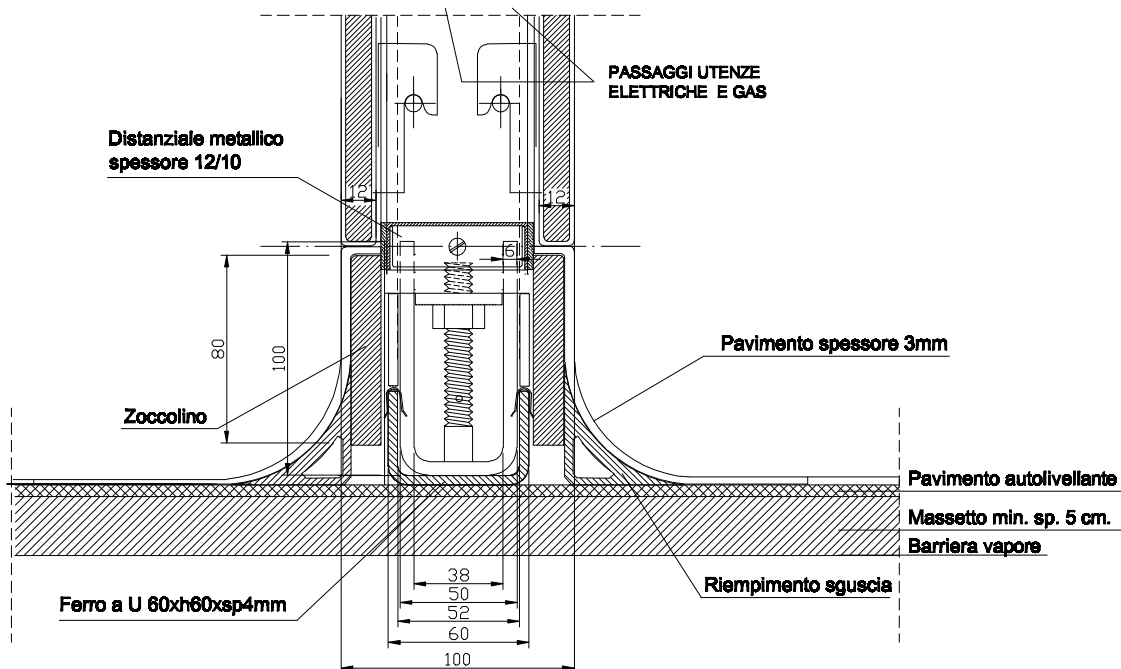
In caso di alti valori di umidità relativa, abbondante acqua di lavaggio o particolari richieste di igiene, si consiglia la fresatura e sigillatura dei giunti con cordolo termico in conformità alle istruzioni del produttore.

I VALORI DI CONDUTTIVITA' DICHIARATI SONO GARANTITI PER 10 ANNI

Pavimento in gomma per sala operatoria



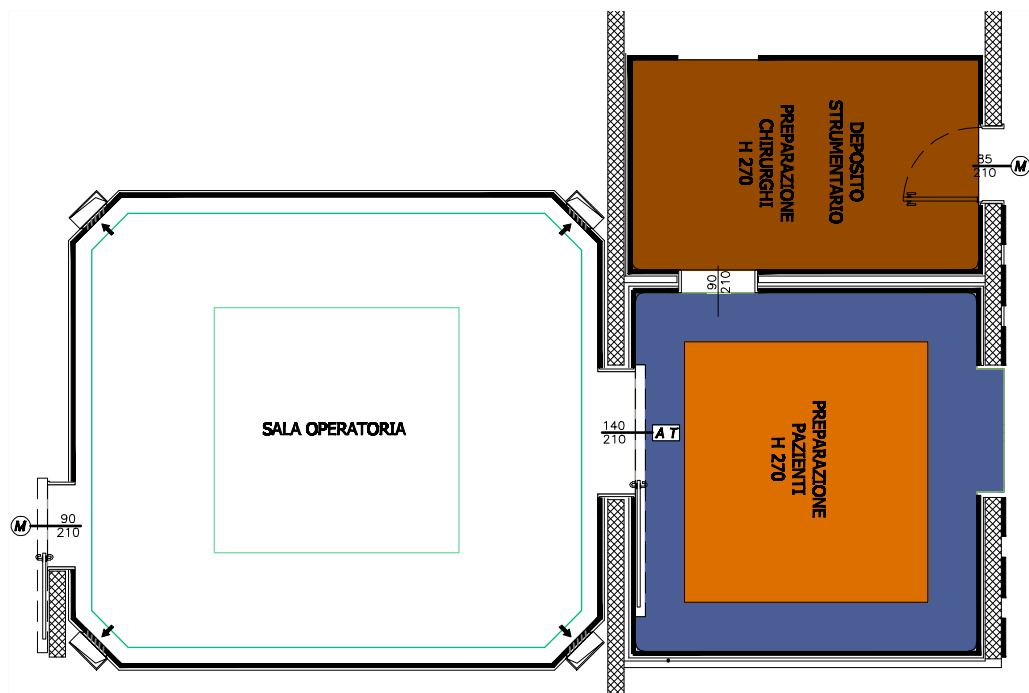
esempio di posa dei pavimenti per sala operatoria



Parete divisoria - particolare aggancio a terra

Pavimento in gomma per locali annessi a s.o.

scheda prodotto



esempio di posa dei pavimenti per locali annessi alla sala operatoria

Pavimento in gomma omogenea con struttura superficiale liscia e estremamente compatta ottenuta mediante trattamento di post-vulcanizzazione, quindi senza ceratura. Superficie opaca, antiriflesso ed antisdrucchiolo. Design granulometrico a tre colori. Cariche minerali da giacimenti naturali e pigmenti di colore ecologici. Privo di PVC, plastificanti (ftalati), ed alogeni (ad esempio il cloro), pertanto in caso di incendio non esala gas di cloruro di idrogeno, acido cloridrico, diossine né furani; esente da emissioni di VOC; privo di n-nitrosammine cancerogene, in ottemperanza a TRGS 552 (Direttiva tedesca "Technische Regel fuer Gefahrstoffe"); spessore 2,0 mm; classe 1 di reazione al fuoco; tossicità dei fumi B1, resistenza alla brace di sigaretta in conformità alla norma EN 1399. Resistente alle sostanze chimiche; adatto per ambienti ad elevato traffico. Predisposto per la sigillatura termica dei giunti (non obbligatoria).

Spessore totale: 2,0 mm

Rovescio: liscio, smerigliato

Dimensioni: quadrotte da 610 x 610 mm; teli da 1,22 x 15 mt

Gamma Colori: 20 colori come da cartella

Rispondente ai requisiti elencati alla norma EN 1817:

Stabilità dimensionale: conforme alla norma EN 434, $\pm 0,3$;

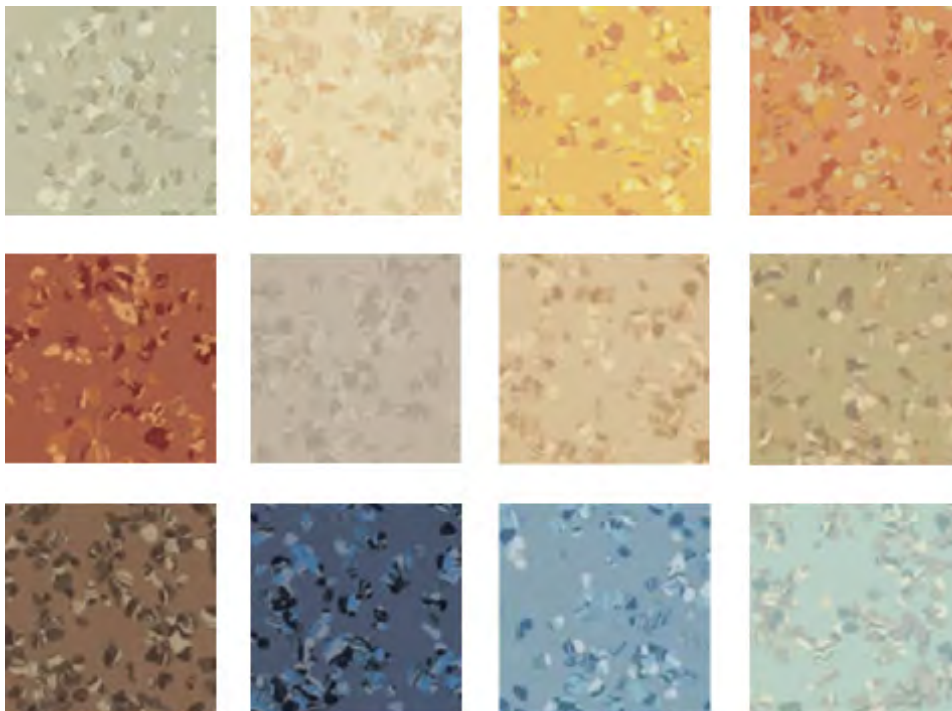
- Resistenza alla brace di sigaretta: conforme alla norma EN 1399 (finitura superficiale immune da bruciature);

Pavimento in gomma per locali annessi a s.o.

- Flessibilità: conforme alla norma EN 435, procedura A;
- Durezza: ISO 7619 (92 Shore A);
- Prova all'impronta: conforme alla norma EN 433 (0,05 mm);
- Calo volumetrico da abrasione: conforme alla norma ISO 4649 (carico 5N - 200 mm³);
- Solidità del colore alla luce artificiale secondo la norma EN 20 105-B02, procedura 3 (nota 6.1 a): scala dei grigi ≥ 3 in conformità a EN 20 105-A02;
- Infiammabilità: classe 1 (CSE RF 2 / CSE RF 3);
- Tossicità dei fumi: assente, in conformità alla normativa DIN 53 436 / DIN 4102 parte 1.
- Proprietà antisdrucchiolo: ZH1 / 571 valore R9;
- Fattore di correzione del rumore da calpestio: ISO140-8 / 6 dB;
- Reazione alle sostanze chimiche secondo la EN 423 (solidità conforme);
- Conduttività termica: DIN 52 612 (W/mk 0,61);
- Proprietà elettro-isolante: IEC 93/VDE 60093 parte 30 (>1010 ohm);
- Carica elettrostatica da calpestio: conforme alla norma EN 1815 (antistatico, carica < 2 Kv);
- Resistenza ai rulli, sedie girevoli e simili: EN 425 (a prova di rulli, tipo W, conformi alla norma EN 12 529);

Campione

Di tutti i pavimenti offerti deve essere presentato un campione originale nelle qualità e nei design scelti dalla D.L. la quale si riserva il diritto di far esaminare tecnicamente i campioni da periti esterni, al fine di garantire la qualità richiesta, oppure di testare i campioni riguardo alle caratteristiche richieste con una posa di prova, in un ambiente a scelta.



gamma cromatica (la gamma è suscettibile di cambiamenti)

Pavimento in gomma per locali annessi a s.o.

Garanzie / Certificati

Le caratteristiche e i dati richiesti vengono garantiti dal produttore del pavimento.

Le proprietà, non direttamente controllabili in loco ma che vengono ritenute rilevanti dalla D.L., devono essere certificate da laboratori autorizzati scelti della stessa.

Tutta la produzione è certificata secondo la normativa DIN EN ISO 9002 e secondo la normativa internazionale DIN EN ISO 14001.

La posa in opera dovrà essere effettuata su sottofondo di calcestruzzo solido, piano ed asciutto, con umidità risalente max 2,0 CM %, in caso di utilizzo di anidride 0,5 CM%, previa lisciatura e rasatura.

In caso di alti valori di umidità relativa, abbondante acqua di lavaggio o particolari richieste di igiene, si consiglia la fresatura e sigillatura dei giunti con cordolo termico in conformità alle istruzioni del produttore.

Trattamento superfici-SANicoat WALL

scheda prodotto

The logo for 'Sanicoat WALL' consists of a solid red square on the left. To its right, the word 'Sanicoat' is written in a blue, italicized sans-serif font, and the word 'WALL' is written in a blue, bold, all-caps sans-serif font. The background behind the text is a light, textured grey.

Sanicoat WALL

Trattamento superfici-SANICOAT WALL

La finitura poliuretana fluorurata igienizzante offre ottime caratteristiche di resistenza ai disinfettanti, inoltre la finitura può essere realizzata in opera o attraverso un sistema di prefabbricazione. Essendo il rivestimento particolarmente resiliente si ha un'ottima resistenza agli urti, all'abrasione o al torcimento meccanico in generale. Ciononostante, in caso di urti o danni accidentali la finitura può essere ripristinata in tempi brevissimi anche in opera. Il prodotto è stato concepito per l'utilizzo in ambito sanitario per il quale non ha alcuna controindicazione. La finitura può essere utilizzata su diversi supporti anche se di norma le pannellature in acciaio offrono notevoli caratteristiche di resistenza anche meccanica e di durata nel tempo. La finitura è disponibile in diverse tonalità di colore ed è stata appositamente studiata una gamma di cromie specifiche per l'ambiente sanitario.

Descrizione del prodotto

Il ciclo di pitturazione destinato alla protezione di superfici metalliche o cementizie per le quali si richiedono frequenti e intensi trattamenti igienizzanti mediante detergenti e disinfettanti di energico effetto, solitamente a base di cloro e/o di acido peracetico.

Lo stato dell'arte

I materiali attualmente usati per la finitura superficiale di pareti, pavimenti e manufatti in genere che vengono sottoposti a disinfezione sono gli stessi materiali generici concepiti e prodotti per uso industriale. Questi rivestimenti, sia quelli di tipo organico che quelli di tipo inorganico, presentano però dei limiti importanti nel caso di disinfezioni frequenti e energiche come accade per gli ambienti che devono essere mantenuti sterili (per esempio in alcuni reparti delle industrie alimentare e farmaceutica, o, a maggior ragione, in alcune sale ospedaliere, in particolare le sale operatorie). Infatti i rivestimenti epossidici e poliuretani, pur possedendo buone resistenze agli acidi inorganici diluiti, alle basi, alle soluzioni di sali, agli olii e ai detersivi di più comune impiego, sono però aggrediti più o meno fortemente da agenti ossidanti come il cloro o severamente da alcuni acidi organici, in particolare dall'acido peracetico.

Il cloro e l'acido peracetico sono proprio i costituenti base dei più largamente usati, moderni ed efficaci disinfettanti. L'esito dell'aggressione di questi agenti consiste in genere nella opacizzazione e sfarinamento della superficie rivestita con grande incremento della rugosità e della porosità della stessa.

La superficie non più compatta e liscia risulta essere di difficile decontaminazione, con grave pregiudizio della sterilità richiesta all'ambiente. I rivestimenti inorganici sono, perfettamente resistenti a tutti gli aggressivi chimici e, quindi anche ai nuovi disinfettanti, ma presentano il difetto di non essere ripristinabili in opera. In caso di danneggiamento le pareti e i pavimenti (normalmente costituiti da pannellature) o altri manufatti devono essere interamente sostituiti poiché non è possibile nella zona danneggiata ricostituire la originaria superficie liscia, compatta, decontaminabile. Così come non è possibile alcun intervento di modifica che preveda qualsiasi operazione di tipo meccanico (forature, chiodature, tassellature, ecc.).

Come agisce sanicoat

Scopo del prodotto SANICOAT è quello di mettere a disposizione di chi progetta o di chi è responsabile della manutenzione di ambienti che devono essere mantenuti sterili per mezzo di frequenti disinfezioni un ciclo di pitturazione particolarmente studiato per resistere alla azione dei più efficaci, ma

Trattamento superfici-SANicoat WALL

chimicamente aggressivi, disinfettanti a base di cloro e di acido peracetico.

Il ciclo proposto è così composto:

- Primo strato a base di pittura di fondo (primer) epossipoli-amminoammidica con il fine di garantire l'adesione tra il supporto metallico o cementizio e gli strati successivi.
- Secondo strato a base di una pittura poliuretanic fluorurata pigmentata e coprente il cui legante è costituito da un copolimero fluorurato, sintetizzato a partire dai seguenti monomeri: fluoroolefina, cicloesilvinil etere, alchilvinil etere e idrossialchilvinil etere, polimerizzato a temperatura ambiente con un opportuno poliisocianato. Scopo di questo strato è quello di conferire alla superficie da rivestire il colore desiderato e di proteggere lo strato di fondo sottostante e, quindi, anche il supporto metallico o cementizio dall'azione aggressiva dei disinfettanti.
- Terzo strato a base di vernice trasparente composta dallo stesso legante della pittura di secondo strato ma non contenente pigmenti o cariche con il fine di rendere il ciclo rivestente altamente impermeabile e garantire così l'eccezionale inerzia chimica del ciclo complessivo.

Caratteristiche chiave del prodotto sanicoat

La eccellente resistenza chimica della pittura che costituisce il secondo strato e della vernice del terzo strato del rivestimento oggetto della presente invenzione dipende dall'inerzia chimica del polimero fluorurato che ne costituisce il legante.

Se si confrontano rivestimenti organici chimicamente resistenti tradizionali (epossidici o poliuretanic), ottenuti dall'applicazione di tre strati di pittura conformemente al ciclo fluorurato proposto nella presente invenzione: primer + pittura coprente + vernice trasparente, rispetto alla resistenza verso l'acido peracetico con concentrazione del 28% se ne può verificare la grande differenza di comportamento. Nella tabella che segue si riportano i risultati di spot-test (contatto continuo del rivestimento con una goccia di liquido aggressivo) dei tre cicli menzionati:

Tipo di rivestimento	Risultato
poliuretano	distrutto dopo 24 ore
epossidico	distrutto dopo 48 ore
poliuretanic fluorurato	inalterato dopo 7 giorni

Negli esempi vengono riportate le formulazioni di massima dei prodotti vernicianti sopra menzionati:
Esempio 1. Pittura di fondo (primer) epossidica.

Il ciclo protettivo

La resistenza all'aggressione degli agenti igienizzanti, principalmente l'acido per acetico, si ottiene applicando un ciclo costituito da più strati di protettivi. Il ciclo è così costituito:

1. sul supporto, opportunamente pretrattato, si applica un primo strato, solitamente a base epossidica, avente la funzione di promotore di adesione,
2. successivamente si applica uno strato di Sanicoat Nel colore scelto, spessore minimo 40 – 50 microns secchi
3. si applica infine uno strato di Sanicoat ... trasparente, opaco o semilucido,

Trattamento superfici-SANicoat WALL

avente funzione barriera barriera all'attacco chimico vero e proprio; lo spessore raccomandato è di 30 – 40 microns secchi

Descrizione tecnica:

Pittura poliuretana a solvente specificatamente formulata per il settore ospedaliero/alimentare. Estremamente resistente alla luce ed all'attacco chimico. Il film resiste all'azione dei più severi/efficaci disinfettanti disponibili sul mercato quali le soluzioni di acido peracetico, ecc. Ampia compatibilità con fondi all'acqua o a solvente.

Tipo di impiego: ambienti dove è richiesta la pulizia spinta dei supporti quali sale operatorie, clean rooms, white rooms, ecc. Applicabile sia su superfici verticali (pareti) che orizzontali (pavimenti ecc.)

Solidi in volume (A + B): 44 % ± 2 (v/v)

in peso (A + B): 61 % ± 2 (w/v)

Peso specifico (A + B): 1270 ± 50 g/l

Spessore tipico:

40 mm secchi (min. 30 – max. 60)

90 mm umidi (min. 80 – max. 120)

Resa teorica: 11,0 m²/l

Consumo teorico: 115 g/m²

Codice prodotto base: 101. serie

Codice indurente: 100.0001

Codice diluente: 7150.0023

Rapporto di miscelazione:

In peso 91 : 9

In volume 89 : 11

Pot-life a 20° C: 3 - 4 ore

Colore: vari, NCSS

Aspetto: alto medio e basso gloss

Metodo di applicazione: Airless – Rullo – Spruzzo

Resistenza alla temperatura: 120° C all'aria

Durata a magazzino: 18 mesi (max. 40°C)

Preparazione delle superfici: In funzione del sistema di primerizzazione scelto.

Condizioni di applicazione:

- Temperatura 5° ÷ 40 C
 - Umidità relativa ≤ 85%
 - Temperatura della superficie > 3° C del punto di rugiada
-

Trattamento superfici-SANlcoat WALL

Tempo di indurimento:

Temperatura	Fuori Tatto (ore)	Profondità (ore)	Intervallo di sovraverniciatura	
			min.	max.
10°C	1 ÷ 2	16 ÷ 24	18	-
20°C	0,5 ÷ 1	8 ÷ 12	10	-
30°C	0,5 ÷ 1	6 ÷ 8	8-	

Apparecchiatura di spruzzo convenzionale:

- Diametro ugello mm 1,8
- Pressione serbatoio MPa 0,1 ÷ 0,17
- Pressione dell'aria MPa 0,4 ÷ 0,5
- Diluizione (%) 10 ÷ 15

Airless:

- Diametro ugello (pollici) 0,018 ÷ 0,021
- Rapp. di compressione 5 ÷ 30:1
- Pressione uscita MPa 15 ÷ 18
- Diluizione (%) 0 ÷ 5

Legenda: S.O.V. è contenuto in peso delle sostanze organiche volatili per litro di prodotto catalizzato.

I consigli tecnici forniti, verbalmente o per iscritto, circa l'uso o l'impiego dei prodotti, corrispondono al meglio delle conoscenze scientifiche e pratiche e non comportano l'assunzione di alcuna garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni con impiego dei prodotti. come non è possibile alcun intervento di modifica che preveda qualsiasi operazione di tipo meccanico (forature, chiodature, tassellature, ecc.).

sala
operatoria

1

deposito
pulito

apriporta

uscita di
sicurezza

deposito
sporco

uscita

quadro comandi

evacuazione materiale sporco

**ISPEZIONE
IMPIANTI**

esempi di adesivi

La funzione della segnaletica all'interno di una struttura ospedaliera è di comunicare con un linguaggio universale, fatto da segni standardizzati e brevi parole, e di guidare il suo lettore in percorsi aiutandolo a individuare zone, accessi e uscite. La segnaletica dell'ospedale deve essere razionale e pratica, con insegne chiare e mirate per l'orientamento e l'ambientamento in questi spazi.

Il colore infine è in sé uno strumento di codifica per le informazioni, ma scelte e combinazioni sono subornate alle condizioni di illuminazione e alle tonalità dominanti dell'ambiente rispetto al quale devono produrre un contrasto efficace.

La segnaletica viene realizzata con pellicole adesive in modo da non ostacolare l'igienizzazione delle sale operatorie. Segnaletica realizzata con scritte e pittogrammi serigrafati adesivi, con indicazione di:

- destinazione d'uso dei locali;
- segnaletica di sicurezza (uscita di sicurezza, percorsi di fuga);
- segnaletica informativa.

Realizzati con colori e caratteri a scelta.



Illuminazione e impianto elettrico

scheda prodotto

Gli impianti elettrici di norma prendono origine dalla cabina di trasformazione MT/BT esistente al piano meccanico, da essa si dipartono, protette da interruttori automatici magnetotermici, le linee di alimentazione del quadro elettrico alimentante i reparti di cui all'oggetto e del quadro di alimentazione degli impianti tecnologici.

Dal quadro generale dei reparti vengono alimentati i sottoquadri di locale dai quali viene prelevata, mediante appositi interruttori automatici magnetotermici con protezione differenziale, l'alimentazione degli utilizzatori terminali.

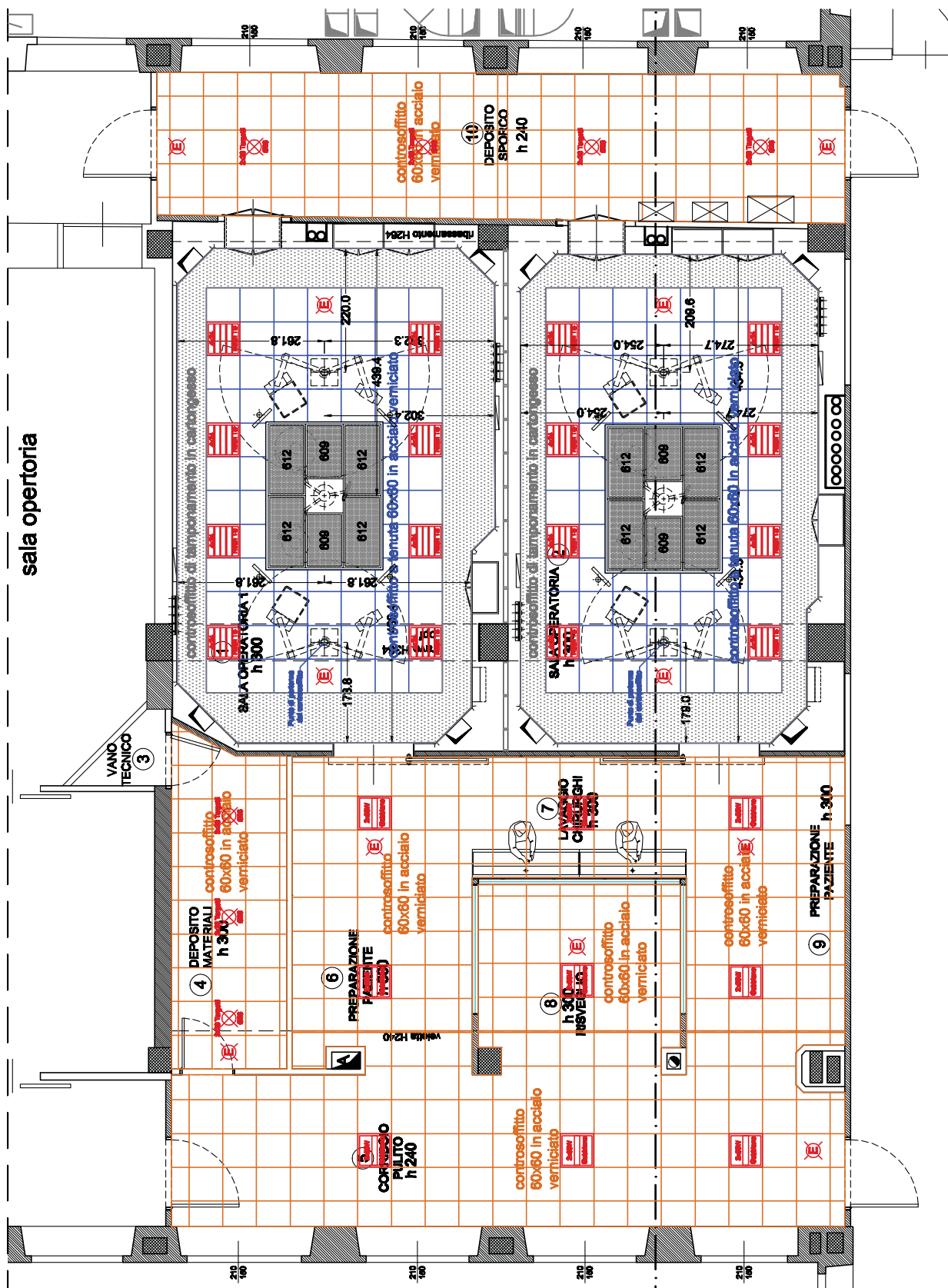
A completamento gli impianti elettrici comprendono anche:

- L'impianto di comunicazione e chiamata degenti dal quale avverranno tutte le chiamate al posto presidiato.
- L'impianto di rivelazione fumi il quale individuerà, in modo completamente automatico, la presenza di eventuali incendi.
- L'impianto di diffusione sonora che, oltre a svolgere l'invio di messaggi dal personale o l'invio di musica, provvederà ad inviare tutti i messaggi di sicurezza.
- L'impianto orologi elettrici costituito da orologi elettrici a lancette disposti lungo i corridoi ed interconnessi all'orologio pilota il quale prevede a sincronizzare ed a comandare gli orologi sopra descritti. Infine, all'interno di ciascuna sala operatoria, sarà previsto un orologio completo di quadrante contasecondi, comandato da pulsante.
- L'impianto di antenna e prese TV che prevede la distribuzione del segnale televisivo all'interno di alcuni locali presenti nei due reparti.
- L'impianto cablaggio strutturato il quale distribuisce all'interno dei vari locali un sistema di cablaggio stellare (interconnesso all'armadio principale previsto nel locale quadri elettrici) che consentirà il collegamento sia di apparecchiature telefoniche sia di apparecchiature informatiche.

Tutti gli impianti sopra descritti sono controllati da un sistema centralizzato di controllo e supervisione il quale effettua la segnalazione in posto presidiato dello stato e degli allarmi delle principali apparecchiature, in particolare per l'impianto di illuminazione di sicurezza, gli interruttori saranno singolarmente controllati attivando nella postazione centrale una segnalazione acustica/luminosa non tacitabile in caso di situazione anomala.

Oltre a detti controlli il sistema provvederà ad effettuare il comando dell'impianto di illuminazione, prevedendo accensioni e regolazioni dei flussi luminosi emessi dagli apparecchi stessi.

L'area di intervento progettuale è suddivisa in una serie di locali specifici a seconda delle evidenti esigenze funzionali e delle indicazioni fornite nel bando. Sono state così create zone funzionali caratterizzate da un ordine specifico e da una logica dispositiva che caratterizzano il progetto nella sua totalità.



Pianta

Impianto di climatizzazione

scheda prodotto

TECNOLOGIE DI FLUSSO LAMINARE

Nella sala operatoria il problema dell'asepsi riveste un ruolo fondamentale, l'immissione continua di aria filtrata con filtri assoluti senza turbolenze favorisce l'asetticità della sala, inoltre la sovrappressione continua del flusso d'aria favorisce il passaggio del ciclo da zone asettiche a zone meno pure. Sarebbe utile prevedere flussi laminari in grado di mantenere il capo del paziente, l'anestesista e l'apparecchio di anestesia in un'area esterna rispetto alla zona asettica.

La centralità del reparto operatorio permane, seppure con limiti sempre più definiti. La continua ricerca di soluzioni diverse per differenti gradi di malattia è in atto da diversi decenni, il reparto operatorio dovrebbe quindi semplificare le proprie scene e prendere una direzione di essenzialità, le contorte tipologie architettoniche dei reparti dovrebbero distendersi assumendo soluzioni più legate alla pianta centrale articolata attraverso percorsi più leggibili, affinché il continuo sviluppo funzionale sia libero di esprimersi attraverso spazi adeguati.

Caratteristiche impiantistiche

- Impianto di climatizzazione
- Impianto idrico sanitario e scarichi
- Impianto antincendio
- Impianto di distribuzione gas medicali
- Impianto elettrico e speciali

La sottocentrale termofrigorifera e le Unità di Trattamento dell'Aria di consueto sono poste nei locali tecnici. Queste saranno collegate con le centrali di produzione dei fluidi termovettori, con un percorso che si svilupperà in parte nei cunicoli esistenti ed in cavedi dedicati

I fluidi:

- acqua surriscaldata a 160 °C
- acqua refrigerata a 7 °C
- Acqua calda a 80 °C
- Acqua refrigerata 7°C
- Vapore sterile 2 bar

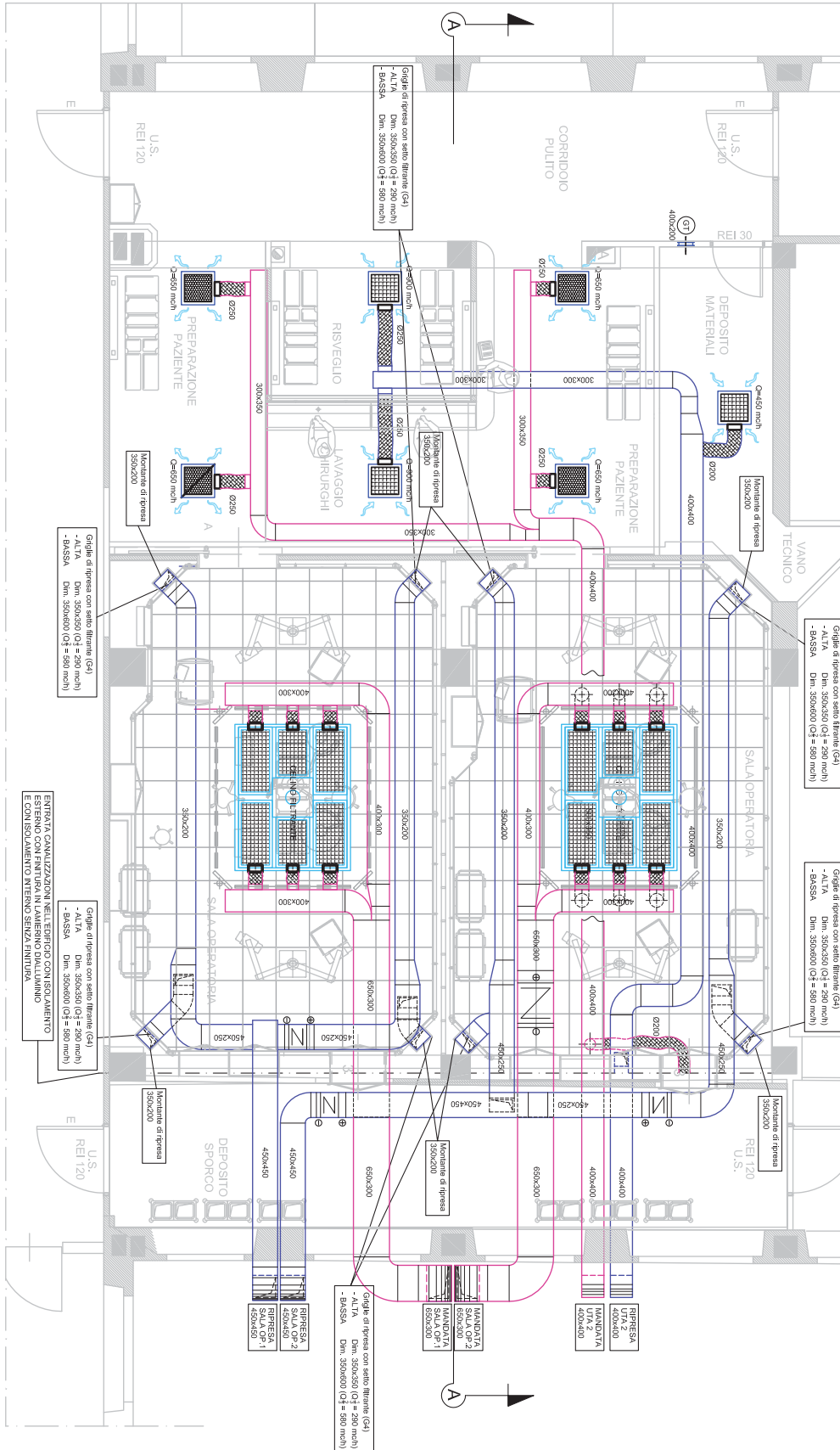
I reparti di nuova progettazione sono climatizzati con impianti a tutt'aria, senza ricircolo e con controllo della temperatura di zona tramite batteria di post riscaldamento, studiati per garantire il necessario livello di asettiicità dei locali e le condizioni termoigrometriche ottimali dei singoli ambienti ospedalieri.

Le sale operatorie saranno trattate con UTA dedicate, del tipo a sviluppo verticale, con batteria di post riscaldamento in macchina e microprocessore di controllo

Le UTA a servizio degli altri reparti sonodi norma costituite UTA modulari, con batterie di post al piano.

Gli impianti idrico sanitari e antincendio saranno allacciati alle colonne esistenti.

Impianto di climatizzazione



Pianta

Impianti gas

scheda prodotto

I Gas medicali:

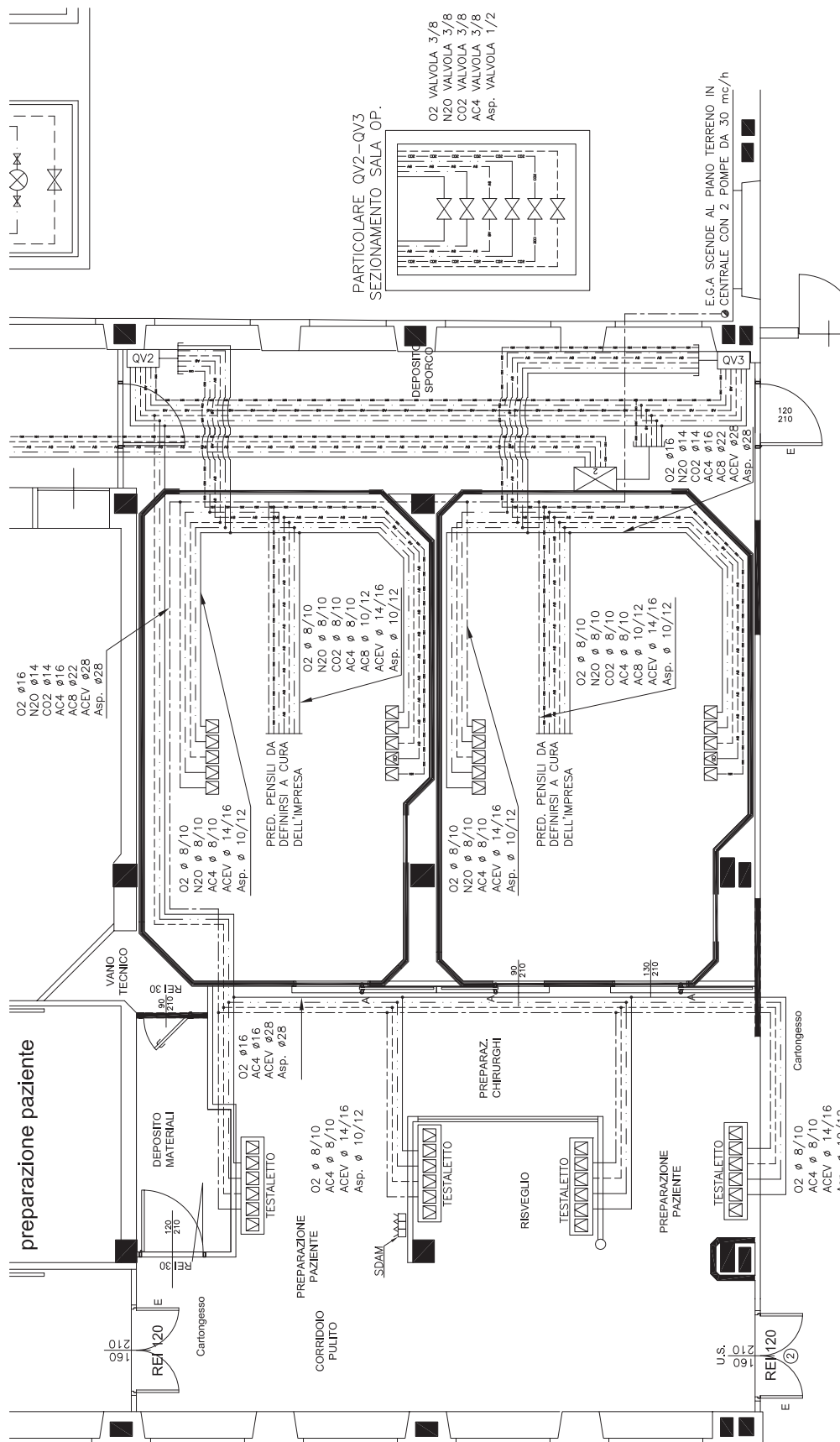
- Ossigeno [cfr. European Pharmacopoeia 4 - 01/2002 : n. 0417]
- Protossido D'Azoto [cfr. European Pharmacopoeia 4 - 01/2002 : n. 0416]
- Aria compressa Medica [cfr. European Pharmacopoeia 4 - 01/2002 : n. 1238]
- Vuoto

L'aria compressa di norma è distribuita alle pressioni di 4 e 8 bar (per consentirne l'utilizzo medicale e strumentale) e l'anidride carbonica, necessaria nelle sale operatorie in alcuni interventi specialistici (es. laparoscopia).

L'impianto di evacuazione dei gas anestetici, viene solitamente effettuato con soffianti dedicate nel reparto di day surgery e con sistema a Venturi nella sala piccoli interventi della terapia intensiva.

Nel progetto si è prestata attenzione a garantire la continuità di servizio nei reparti mediante un anello verticale che garantisce la possibile alimentazione da due montanti distinti.

Impianti gas



Pianta

Render e foto di alcune sale operatorie



Render e foto di alcune sale operatorie



Render e foto di alcune sale operatorie



Render e foto di alcune sale operatorie



Render e foto di alcune sale operatorie



