

SCHEDA TECNICA SU CORTEN PREOSSIDATO

FINITURE: CORTEN OX41, CORTEN PLUS 42, CORTEN BIO 43, CORTEN INDOOR 44

NORMATIVE IN ESSERE SULL'OSSIDAZIONE DEL CORTEN (ED IN GENERE DI TUTTI I MATERIALE PATINABILI)

A1 – Al momento NON ESISTONO norme specifiche sull'ossidazione di materiali patinabili, e pertanto non ha alcun senso chiedere un **trattamento a norma** perché non vi è alcun riferimento né tecnico e né comunitario da adottare.

A2 – Come azienda seguiamo procedure interne di controllo del materiale ricevuto, di creazione della patina, di consegna e diamo assistenza sulla posa in opera e gestione futura del materiale.

A3 – Pur mancando le normative possiamo però inviare foto di applicazioni reali di parecchie centinaia e/o migliaia metri quadrati (non il solo campione formato A4 da proporre al cliente!) e fornire indirizzi di dove sono stati applicati i materiali da noi ossidati; questi sono stati testati dall'esposizione ad agenti atmosferici e cominciano ad avere anche una storia di parecchi anni, ovvero danno una risposta concreta e molto più affidabile dei comuni test di laboratorio (che, per quanto riportato al punto A1, non esistono).

STOCCAGGIO PRIMA DELL'OSSIDAZIONE, COMPRESA MATERIA PRIMA DA LAVORARE E SEMILAVORATI

C1 – Il materiale va conservato in ambiente asciutto e ventilato; non lasciarlo sotto la pioggia, neve, ghiaccio, nebbia, etc; attenzione alle ore notturne ove l'umidità relativa aumenta (condensa).

C2 – NB : il CORTEN non è ferro verniciato o alluminio colorato, è un materiale diverso e si ossida (non si vernicia!); eventuali **trattamenti di ossidazione corten** su altri materiali sono molto limitanti sul ferro ed impossibili su molti altri metalli (inox, lamiere zincate, alluminio, ottone, rame ...); se vi serve una superficie verniciata chiedere assistenza ad una verniciatura industriale; però sconsigliamo nel modo più assoluto la verniciatura di superfici ossidate (es: corten, rame, ottone, etc) per applicazioni outdoor; attenzione anche a non mescolare i materiali tra di loro (es: cerniere in inox e serramento in corten ...).

LAVORAZIONE MECCANICA DEL MATERIALE PRIMA DELL'OSSIDAZIONE

F1 – Eventuali codici di riferimento vanno riportati su lati non a vista; meglio se si utilizzano nastri adesivi perché il trattamento potrebbe anche intaccare la parte non a vista; la parte a vista quindi deve rimanere pulita e libera da qualsiasi elemento.

F2 – Alla fine delle lavorazioni con olio emulsionabile (es: taglio con sega, trapano a colonna) asciugare la parte bagnata con uno straccio asciutto.

F3 – Eventuali saldature, e l'area riscaldata, possono avere una ossidazione diversa dalla parte non saldata; assicurarsi quindi che la saldatura sia fatta bene e non stressi il materiale oltremisura.

F4 – Eventuali elettrodi/filo saldatura devono essere in corten (no ferro, no inox); meglio ancora se la saldatura è a TIG.

TRASPORTI (SIA DI MATERIALE OSSIDATO CHE DI MATERIALE NON OSSIDATO)

L1 – Il materiale deve viaggiare sempre asciutto; usare camion telonati o, in alternativa, avere un telo da usare al bisogno.

L2 – Non sovrapporre bancali sopra il materiale trattato (potrebbe strisciarsi la superficie che viene intaccata).

STOCCAGGIO IN CANTIERE DEL MATERIALE PREOSSIDATO

- P1 – Il materiale va conservato in luogo fresco ventilato ed asciutto.
P2 – Una volta aperto il pacco bisogna assicurarsi che il materiale sottostante non prenda acqua (anche qui, non solo acqua piovana, ma nebbia e ghiaccio, ed in particolare l'umidità ambientale notturna e nebbie che penetrano nel pacco e condensano di notte!).
P3 – Non lasciare il materiale disimballato incustodito (se vengono a crearsi condizioni avverse potrebbe distruggersi la patina e poi bisogna ripetere il trattamento).
P4 – Tempi di stoccaggio del materiale in azienda: vedi nota S5

POSA IN OPERA

- S1 – Qualora vi siano dei dubbi durante la posa in opera (e non alla fine della posa in opera) sospendere le lavorazioni e contattateci per capire quale sia il problema.
S2 – Effettuare le lavorazioni di posa in giornate non umide (attenzione quindi alla pioggia, alla nebbia, alle basse temperature).
S3 – Non usare per alcun motivo prodotti chimici sulle superfici (per prodotto chimico si intende colle, vernici, fissativi, protettivi, resine, solventi, diluenti, olii di tutti i tipi, acidi, etc etc.).
S4 – Non saldare il materiale (rimarranno aloni), per lo meno nelle zone a vista; vedi anche nota F4.
S5 – La posa in opera va fatta in tempi brevi, e non lasciare il materiale imballato per molto tempo (già dopo 15/20 giorni possono cominciare a manifestarsi fenomeni di distacco della patina); organizzare quindi le lavorazioni affinché detta tempistica sia rispettata.
S6. – Movimentare i pezzi con cautela (non trascinarli e strisciare, i pezzi vanno sollevati).
S7 – Utilizzare un paio di guanti (non in gomma), i guanti devono essere puliti e non sporchi di olio o altro materiale contaminante; utilizzare indumenti a maniche lunghe, e pantaloni lunghi; qualche lavoratore è particolarmente sensibile ai metalli ossidati, ed il solo contatto con la pelle potrebbe causare irritazioni (in ogni caso non pericolose).
S8 - Una volta completato l'intervento, l'eventuale rimozione della polvere va fatta con uno straccio pulito ed eventualmente con un po' d'acqua di rubinetto (non prodotti chimici aggressivi; al massimo qualche detersivo detergente neutro per togliere eventuali odori); è possibile usare aspirapolveri.
S9 – Eventuali piccoli ritocchi (per rendere più scuro il materiale se ossidato – nostra finiture CORTEN PLUS 42, CORTEN BIO 43, CORTEN INDOOR 44) possono essere effettuati a pennello con apposito cerante di nostra fornitura; attendere qualche minuto e asportare con stracci di carta assorbente; la superficie rimarrà in ogni caso umida per qualche giorno, e solo la ventilazione naturale permette che il materiale si asciughi; attenzione: gli stracci imbevuti sono infiammabili, e sono soggetti ai fenomeni di autocombustione se lasciati in cestini; alla fine, quindi, bagnarli abbondantemente con acqua e non metterli in cestini chiusi.

EVOLUZIONE DELLA PATINA NEL TEMPO:

- Z1 – Il materiale passivato, esposto ad agenti atmosferici (pioggia, sole, freddo, caldo) migliora le proprie prestazioni con il tempo (a differenza dei prodotti verniciati o zincati che peggiorano).
Z2 – Con il tempo il materiale vira verso un colore sempre più scuro, la cui tonalità è legata anche all'orientamento della superficie (verticale/orizzontale), esposizione al sole (nord/sud), condizioni ambientali (mare, montagna, città, etc); essendo quindi le condizioni variabili da pezzo a pezzo il materiale si caratterizza da discromie localizzate pur rimanendo all'interno di una unica tonalità di base.
Z3 – Materiali posati in momenti diversi nello stesso cantiere hanno una tonalità diversa, che si uniforma con il tempo.
Z4 – Il materiale DEVE perdere un po' di patina che andrà a finire a pavimento; materiali molto più pregiati del corten (rame, bronzo, nichel e perfino oro) subiscono il distacco degli ossidi superficiali, e identico comportamento lo ha il corten ed in generale tutti i materiali; in ogni caso queste dispersioni sono ridotte di molto con il nostro trattamento di ossidazione e diventeranno sempre minori con il passare del tempo.
Z5 – L'eventuale applicazione di protettivo/fissativo/vernice/etc su elementi ossidati posti all'esterno è vincolato a continua manutenzione futura (riapplicazione protettivo).

Altivole, 11/11/2014

COPPERTURE SNC

Per presa visione Nome e Cognome _____

Azienda _____

Data _____