



# icoglass

**Rivestimento atossico a base di resine epossidiche idoneo al contatto con acqua potabile ed al contenimento di alimenti.**

# icoglass



## Descrizione del prodotto

Rivestimento atossico bicomponente a base di resine epossidiche, idoneo al contatto con acqua potabile e sostanze alimentari in linea con il regolamento CE 1935/04 MOCA (materiali ed oggetti a contatto con alimenti).



## Progetti d'impiego

Rivestimento atossico di:

- Vasche in CLS
- Serbatoi metallici.
- Tubazioni in metallo, grès o CLS.
- Vasi vinari, cisterne.
- Pavimentazioni in CLS.



## Prestazioni

- Certificato atossico secondo le prove di migrazione con simulanti di tipo A, B, C, D1, D2 (allegato IV DM 21/03/1973).
- Idoneo per ambienti dell'industria alimentare (HACCP - CE 852/04).
- Conforme ai principi della EN1504-2 sistemi di protezione delle superfici di calcestruzzo.
- Formulato secondo la *lista positiva* in conformità alla UE n°10/2011.
- Facilità di posa.
- Atossico.



## Preparazione della superficie

- Le superfici da trattare devono essere asciutte e ben pulite, esenti da polvere, materiale incoerente, oli e grassi.
- Se necessario, abrasivare o idrosabbigare la superficie da trattare ed attendere che il supporto sia asciutto.
- Su fondi in CLS applicare il primer epossidico ICOFLOOR-P come promotore d'adesione prevedendo un consumo di circa 0,2 kg/m<sup>2</sup>.
- Nel caso di supporti metallici è necessario sabbigare la superficie, trattando i punti attaccati da ruggine con appositi convertitori e quindi applicare lo speciale fondo passivante antiruggine ICOPOX PM 102 prevedendo un consumo di circa 0,15 kg/m<sup>2</sup>.



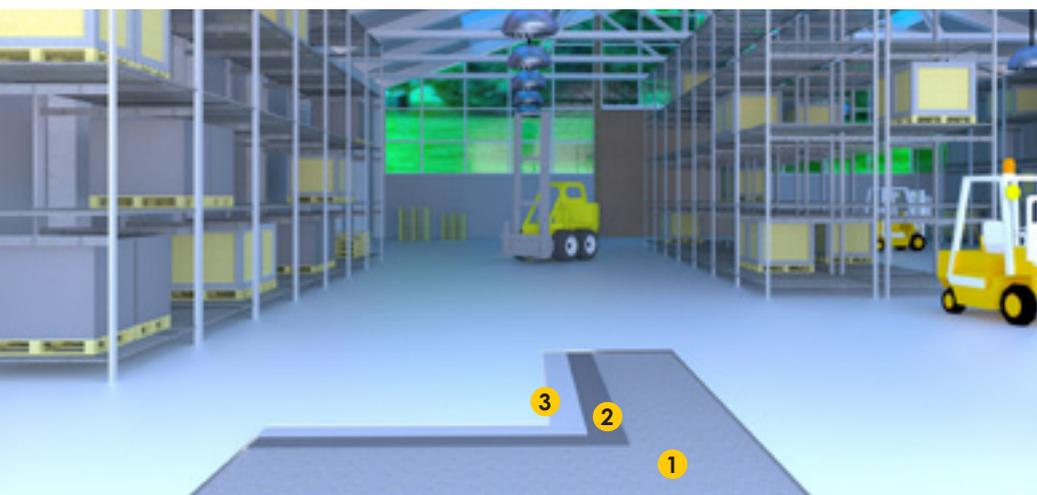
## Indicazioni per l'applicazione

- Procedere alla preparazione del prodotto miscelando accuratamente i due componenti nel seguente ordine:
  - 1. Versare il componente B nel componente A miscelando accuratamente sino ad ottenere un composto omogeneo.
  - 2. Recuperare completamente il componente B utilizzando porzioni di prodotto già miscelato (A+B). Per eventuali diluizioni utilizzare ICODIL-GL (max.10%).
- Dopo miscelazione dei componenti, applicare il prodotto con un consumo di 250 gr/m<sup>2</sup> per strato.
- Per eventuali diluizioni utilizzare ICODIL-GL (max.10%).



## Osservazioni

- Utilizzare il prodotto a temperature superiori a +10°C.
- ICOGLASS è un rivestimento vetrificante a carattere plastico. Eventuali assestamenti della struttura sulla quale viene applicato potrebbero creare venature e/o microlesioni, laddove è necessario rinforzare con idonee armature.
- Si raccomanda l'utilizzo di idonee armature di rinforzo in tutti i casi in cui siano presenti forti sollecitazioni meccaniche.
- Non applicare su supporti inquinati da olii, grassi o sporco in genere e/o non precedentemente puliti e primerizzati.



### Pavimentazione in CLS per industria alimentare

#### STRATIGRAFIA

- 1) Pavimentazione in cls
- 2) Strato di imprimitura: ICOFLOOR P
- 3) ICOGLASS in doppia mano



### Vasche e silos per contenimento di alimenti

#### STRATIGRAFIA

- 1) Vasca alimentare
- 2) Promotore di adesione (vedi sezione "Preparazione della superficie")
- 3) ICOGLASS in doppia mano

## La normativa sui MOCA

Sono definiti "materiali e oggetti a contatto con gli alimenti" (MOCA) quei materiali e oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti (utensili da cucina e da tavola recipienti e contenitori, macchinari per la trasformazione degli alimenti, materiali da imballaggio etc.). Con tale termine si indicano anche i materiali ed oggetti che sono a contatto con l'acqua.

I MOCA sono disciplinati sia da provvedimenti nazionali che europei.

Per quanto riguarda la disciplina comunitaria il Regolamento (CE) n. 1935/2004 (norma quadro) stabilisce i requisiti generali cui devono rispondere tutti i materiali ed oggetti in questione, mentre misure specifiche contengono disposizioni dettagliate per i singoli materiali (materie plastiche, ceramiche etc). Laddove non esistano leggi UE specifiche, gli Stati membri possono stabilire misure nazionali.

In particolare il regolamento stabilisce che tutti i materiali ed oggetti devono essere prodotti conformemente alle buone pratiche di fabbricazione e, in condizioni d'impiego normali o prevedibili, non devono trasferire agli alimenti componenti in quantità tale da:

- costituire un pericolo per la salute umana
- comportare una modifica inaccettabile della composizione dei prodotti alimentari
- comportare un deterioramento delle caratteristiche organolettiche

Conformemente alle norme sopra indicate con il Decreto Ministro Sanità 21 marzo 1973, sono stati disciplinati, i seguenti materiali:

- materie plastiche
- gomma
- cellulosa rigenerata
- carta e cartone
- vetro
- acciaio inossidabile

Lo spirito della normativa si basa sulle cosiddette "liste positive" delle sostanze, che possono essere utilizzate nella produzione di tali materiali con le eventuali limitazioni e restrizioni, nonché sulle modalità per il controllo dell'idoneità al contatto alimentare.

**La resina Icoglass, grazie al suo speciale formulato, soddisfa i requisiti MOCA. In particolare, in linea al DM 21.3.73, soddisfa i limiti di normativa per tutti i simulanti alimentari, garantendo l'atossicità del materiale testato a contatto con la categoria di alimento riportato in parentesi.**



Simulante A	acqua	per alimenti acquosi a ph > 4,5
Simulante B	acido acetico al 3% (p/v) in acqua	per alimenti acidi a ph < 4,5
Simulante C	etanolo al 10%(v/v) in acqua	per alimentari contenenti alcool
Simulante D	olio di oliva rettificato o miscela di trigliceridi sintetici o olio di girasole	per prodotti alimentari a base di sost. grasse
Simulante E	Etanolo 50%	per latte e derivati

## FOCUS

# L'HACCP - Hazard analysis and critical control points

### Requisiti per gli ambienti alimentari

Nella Comunità Europea esiste una direttiva specifica per tutti quegli ambienti dove si lavorano, confezionano, commercializzano prodotti alimentari, direttiva 2004/41/CE relativa ai "controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore", meglio conosciuto come certificazione HACCP.

Soddisfare i requisiti dettati dalla HACCP è un obbligo di legge. Questo sistema di certificazione prevede un'attenta valutazione dei rischi (chimici, biologici, fisici) che possano eventualmente compromettere la salubrità degli alimenti. Ottenere la certificazione HACCP permette di dimostrare l'adozione di misure di prevenzione rischi per la sicurezza alimentare.

I rivestimenti e pitture certificate HACCP sono obbligatorie per decreto legislativo in tutti gli ambienti che vengono a contatto con alimenti:

- Ristoranti, Trattorie, Osterie
- Mense
- Bar e Pub con servizio cucina
- Laboratori alimentari
- Cucine industriali
- Pizzerie
- Spacci
- Magazzini

Per ottenere questa certificazione i materiali sono stati sottoposti a tutte le prove previste dalla norma UNI 11021 "Pitture e vernici: Prodotti e sistemi per la verniciatura di ambienti con presenza di alimenti."

Queste prove prevedono resistenza al lavaggio, cessione di odore, presa di sporco, resistenza alla crescita di muffe, resistenza a particolari agenti di lavaggio e resistenza a particolari agenti di disinfezione.



INFORMAZIONE SUL PRODOTTO	VALORE	UNITÀ DI MISURA
Tipo di prodotto	bicomponente epossidico	
Peso specifico	1,32 (±0,05)	Kg/L
Rapporto di catalisi A - B	81 - 19	
Indurimento parziale a 23°C(±3°C)	24	ore
Indurimento completo a 23°C(±3°C)	7	giorni
Strati prescritti	minimo 2 (escluso imprimitura)	n°
Consumo per strato	0,250	Kg/m <sup>2</sup>
Resa teorica	2	m <sup>2</sup> /Kg
Pot Life a 23°C (± 3°C)	35 (su massa da 200 gr)	minuti
Conservabilità in magazzino (shelf life)	12	mesi

## PRESTAZIONI PRODOTTO

NORMA ARMONIZZATA EN 1504-2:2004

METODI DI PROVA	CARATTERISTICHE PRESTAZIONALI	REQUISITI
EN 1062-6	permeabilità alla CO <sub>2</sub>	S <sub>D</sub> > 50m
EN ISO 7783-1-2	permeabilità al vapore acqueo	CLASSE III (S <sub>D</sub> > 50m)
EN 1062-3	assorbimento capillare e permeabilità all'acqua	w < 0,1 Kg/m <sup>2</sup> · h <sup>0,5</sup>
EN 1542	aderenza trazione diretta	≥ 0,8 MPa
EN 13501-1	reazione al fuoco dopo l'applicazione	Euroclasse E

### Norme di sicurezza

- Si veda SDS prodotto.

### Magazzinaggio

- Conservare il prodotto in luoghi asciutti e ben aerati.

### Colori



Bianco



Rosso



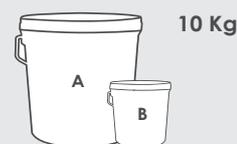
Contatta il nostro servizio tecnico alla mail:  
[assistentatecnica@icobititalia.com](mailto:assistentatecnica@icobititalia.com)

Assicurarsi che la scheda tecnica sia quella più aggiornata; consultabile e scaricabile sempre dal sito [icobit.com](http://icobit.com). I dati si riferiscono agli standard in vigore alla data di stampa. La società si riserva di variarli senza preavviso. I valori indicati, che derivano da nostre concrete esperienze si intendono medi di prove e pur potendo essere considerati attendibili non costituiscono impegno o responsabilità per la ICObIT ITALIA SRL. L'acquirente ed utilizzatore del prodotto è responsabile dell'idoneità del prodotto all'impiego previsto.



**ICObIT ITALIA SRL**  
 Viale Luca Gaurico 9/11 00143 Roma (Italy)  
 C.F e P.I. 12428711001  
[www.icobit.com](http://www.icobit.com) | [info@icobititalia.com](mailto:info@icobititalia.com)

### IMBALLO



### UTENSILI



RULLO



PENNELLO



AIRLESS