

LAVABILITÀ *(resistenza all'abrasione ad umido)*

Per determinare il grado di lavabilità, bisogna far ricorso alla normativa EN 13300. Fino a poco tempo fa la lavabilità di una pittura veniva espressa in n° di cicli (3.000, 5.000, 10.000 cicli). Tali valori derivavano dallo "SCRUB TEST" che era uno strumento che faceva scorrere una spazzola avanti e indietro su un cartoncino precedentemente verniciato. Si andava quindi a misurare quanti colpi di spazzola venivano effettuati prima di sgretolare la vernice precedentemente applicata. Le pitture lavabili si collocavano tra 6.000 e 7.000 cicli, mentre un silossanico poteva sopportare 20.000 cicli (quindi molto resistente). Oggi invece dello "SCRUB TEST", viene utilizzata una spugna abrasiva. La valutazione è quindi fatta andando a misurare lo spessore di prodotto asportato dopo un ben preciso numero di cicli: 200 Numero Cicli per i prodotti più resistenti al lavaggio, 40 per i prodotti poco resistenti.

LAVABILITÀ CLASSE	μm	Numero Cicli
1	<5	200
2	5-20	200
3	20-70	200
4	70	40
5	>70	40

COPERTURA *(potere coprente)*

Il potere coprente risulta il rapporto di contrasto per il bianco secondo la ISO 6504-3.

La prova si svolge prendendo un cartoncino di colore bianco e nero su cui si va a spalmare la vernice in questione e poi si va a vedere quanta % di parte nera è stata coperta con una prova.

La vernice viene applicata mediante lo stendi film che è in grado di applicare la corretta quantità di pittura indicata dal produttore (es due mani).

La vernice "Classe 1" con una sola applicazione copre quasi del tutto il fondo ed è quindi la migliore; la "Classe 4" è la peggiore.

COPERTURA CLASSE	μm
1	<100
2	100-300
3	300-1500
4	>1500

FINEZZA *(granulometria)*

La normativa EN ISO 787-18 si definisce la granulosità secondo la finezza del prodotto.

Questo grazie alla filtratura che viene eseguita alla fine della lavorazione.

Valori più bassi permettono una più facile lavorabilità attraverso macchine erogatrici (spruzzo / airless) e specialmente consentono superfici con una copertura fine e omogenea, vellutata al tatto.

FINEZZA	μm
FINE	<100
MEDIO	100-300
GROSSO	300-1500
MOLTO GROSSO	>1500

ASPETTO *(gloss)*

La brillantezza è uno dei parametri più importanti di una superficie, in quanto modifica la percezione dei profili e delle forme, influenzando nel complesso l'esperienza visiva. Quando una sorgente luminosa irradia una superficie subisce un duplice effetto: in parte si disperde e in parte viene riflessa secondo un angolo opposto, di eguale ampiezza, a quello dell'irradiazione iniziale. La brillantezza di una superficie viene calcolata in base a questa riflessione speculare. Quest'ultimo elemento determina il livello di brillantezza di una superficie. L'intensità della riflessione speculare viene determinata dal materiale e dall'angolo d'incidenza dell'illuminante misurati secondo certe condizioni. I valori sono convenzionalmente espressi in unità di brillantezza (GU = gloss units) e si riferiscono a una scala basata sull'indice di rifrazione di un vetro nero con una riflessione speculare di 100 GU rispetto a uno specifico angolo. La geometria a 60° è ampiamente utilizzata grazie al suo campo di utilizzo mediano. Tutti i materiali non metallici, ad esempio vernici o plastiche, possono avere un valore correlato. Ad un valore più basso corrisponde una superficie opaca, ad un valore alto corrisponde una superficie più lucida.

ASPETTO	GU (Gloss Units)
BRILLANTE	superiore a 75
SEMILUCIDA	50-75
SATINATA	10-50
OPACA	inferiore a 10