

COMPOSIZIONE

Formulato epossidico bicomponente neutro o pigmentabile, esente da solventi con media resistenza chimica e meccanica.

Rivestimento di aspetto lucido con buona resistenza all'ingiallimento per esposizione ai raggi UV e con ottime caratteristiche batteriostatiche.

CAMPI DI IMPIEGO

Rivestimento a pellicola spessa su superfici verticali di natura cementizia, strutture in acciaio, vasche di contenimento alimenti. Intervallo di esercizio da - 10°C. a + 40° C e con ottime caratteristiche batteriostatiche.

Intervallo di esercizio da -10°C. a + 40° C.

CERTIFICAZIONI

- Conformità normativa LEED per materiali basso emissivi (low emitting materials), EQ Credit 4.1—4.2—4.3, riduzione dell'emissione di inquinanti (VOC) all'interno degli edifici.

QUALITÀ

Il prodotto è sottoposto ad accurato e costante controllo presso i nostri laboratori. Le materie prime impiegate vengono rigorosamente selezionate e controllate.

SPECIFICHE TECNICHE

RISULTATI ottenuti miscelando BASE + REAGENTE

METODO DI ANALISI

Rapporto di catalisi (*)	<p>Versione NEUTRA: 100 parti in peso di BASE con 27 parti in peso di Reagente E.</p> <p>Versione COLORATA (tinte standard): 100 parti in peso di BASE con 25 parti in peso di Reagente E.</p> <p>Versione COLORATA (p15): 100 parti in peso di BASE con 22 parti in peso di Reagente E.</p> <p>Versione COLORATA (p20): 100 parti in peso di BASE con 21 parti in peso di Reagente E.</p> <p>Tutti i formulati Pava Resine devono essere miscelati accuratamente prima di procedere alle varie fasi di applicazione. La miscelazione manuale non è ammessa; una miscelazione non corretta provoca un non completo indurimento del rivestimento.</p> <p>Unire i diversi componenti avendo cura di mescolare accuratamente mediante miscelazione a basso numero di giri al fine di ottenere una miscela cromatica omogenea. Si raccomanda di aver particolarmente cura nel miscelare tutto il composto presente all'interno dei singoli componenti; con l'aiuto di una spatola/coltello raccogliere il prodotto dalle pareti/fondo del vaso al fine di mantenere inalterato i rapporti di catalisi.</p> <p>Premiscelare con miscelatore ad elica/pala il componente A (Base) e, successivamente, aggiungere il secondo componente B (reagente) e miscelare per un minimo di 3 minuti fino a che il composto risulta omogeneo come densità e cromaticità.</p> <p>Per la versione colorata si raccomanda di utilizzare le confezioni complete. Nell'eventualità in cui sia necessario dividere le confezioni, aver cura di miscelare bene tutto il componente colorato per disperdere in modo uniforme i pigmenti. Con l'aiuto di una bilancia di precisione dividere quindi i componenti prestando scrupolosa attenzione al fine di mantenere inalterati i rapporti di catalisi dei singoli elementi, per non incorrere in scarse performance.</p>	13 IST 21
Peso Specifico (**)	1,40 - 1,58 gr/cm ³ a 20 ± 2 °C in funzione del colore.	ASTM D 1475 EN ISO 2811-1
Residuo Secco (**)	98 (± 2%) secondo le modalità interne test lab.	ASTM D 2369 EN ISO 3251
Viscosità a 25±2°C (**)	3000 - 5000 mPa s.	ASTM D 2196 EN ISO 3219
Diluizione (*)	con Alcool etilico o diluente epossidico, la percentuale varia dal 5 % al 15 % in funzione dell'applicazione. (Nelle vasche di contenimento alimenti utilizzare esclusivamente alcool etilico 99°).	13 IST 21
Durata Miscela (*)	pot-life 60 - 80 minuti a + 20 ± 2°C.	13 IST 22 EN 9514
Essicaz. e Indurimento (*)	al tatto dopo 12 ore a 20 ± 2°C a 50 ± 10 % U.R.. Indurimento di due strati: da 4 a 8 giorni in funzione delle condizioni ambientali. Tendenza all'opacizzazione ed all'annebbiamento in ambienti con basse temperature (< 10°C) ed alta U.R. (> 70%).	ASTM D 1640 EN ISO 866



SPECIFICHE
TECNICHE

RISULTATI ottenuti miscelando BASE + REAGENTE

METODO DI
ANALISI

Ricopertura (**)	Dopo 12 - 24 ore in funzione della temperatura, non oltre le 48 ore. Compatibilità e sovraverniciabilità, consultare Ufficio Tecnico.	ASTM D 1640
Consumo e Resa (*)	(teorica) per ogni strato 0,250-0,300 kg/m ² allo spessore consigliato di µm 200 circa.	13 IST 03
Aspetto Film (*)	Lucido, brillante; leggera tendenza all'ingiallimento ed allo sfarinamento per esposizione U.V. e con l'usura e l'invecchiamento.	/
Numero degli Strati	Uno o più strati a seconda dello spessore del film richiesto.	/
Lavaggio Attrezzi	Con diluente epossidico/nitro.	/
Conservazione a Magazzino	Mesi 12 nella confezione originale ben chiusa in ambienti aerati e asciutti a temperatura ambiente non inferiore a +5°C. Non esporre le confezioni direttamente al sole. Teme il gelo.	/

(*) Test eseguiti secondo le modalità riportate nel piano interno di controllo, provini non a film. RIF. UNI EN 13892-2 (altospessore). (**) Valori Tipici

DATI TECNICI

Dopo 7 giorni a 25 ± 2°C

Il Sistema non è autoportante secondo UNI10966, ma condizionato dal supporto; i provini realizzati non a film ma secondo UNI EN 13892-2.

Adesione CIs (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 2,0
Adesione Ferro (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 6,0
Abras. 1Kg 1000g ASTMD4060 EN ISO 547/01	< 60 mg
Reazione al fuoco EN 13501-1	B _{fl} -s1
Resist. alla Compressione (MPa) UNI 13892/2	65 ± 5
Resist. alla Flessotrazione (MPa) UNI 13892/2	30 ± 5
Modulo Elastico (MPa)	3500
Allungamento Rottura (%)	> 1,5

Preparazione Superfici

Sabbatura, abrasione meccanica o manuale; su supporti ferrosi effettuare sabbatura Sa2 ½ ed applicare apposito promotore di adesione.

Su interno vasche verificarne la tenuta. Se interrate consultare ns. Ufficio Tecnico.

Eventuali imperfezioni o irregolarità che possono compromettere l'effetto estetico finale, dovranno essere corrette mediante la carteggiatura e/o regolarizzazione del fondo prima di applicare i prodotti successivi.

In presenza di processi fessurativi e/o cavillature nel supporto, verificare attentamente la natura di tali fenomeni: se dovuti a ritiri plastici, e se dovuti a fenomeni tensionali-strutturali che gravano sul supporto stesso. Sia nel caso di fessure/crepe statiche che dinamiche consultare ns. Ufficio Tecnico al fine di intervenire in modo adeguato. Nessuna responsabilità potrà ricadere sul prodotto nell'eventualità che tali processi fessurativi si ripercuotano sullo stesso in quanto, secondo anche la UNI EN 10966, tali sistemi non sono autoportanti.

Eventuali tracce di oli, grassi, pitture, vernici, efflorescenze, ecc.. dovranno essere preventivamente rimosse, così come eventuali tratti sfarinanti o asportabili.

Prima di procedere con l'applicazione dei prodotti Pava Resine, è obbligatorio il trattamento preliminare di tutti i punti critici (eventuali fessurazioni del supporto, angoli, spigoli, risvolti verticali, giunti di dilatazione e/o strutturali, canaline, canali di scolo, griglie, raccordi di gronde, bocchettoni e pluviali di scarico, gradini e soglie, lucernari, tubazioni di impianti e corpi passanti).

Applicazione

Pennello, rullo ed airless con temperature non inferiori a + 10°C. Dato che il film realizzato risulta pressoché impermeabile, si possono generare, in presenza di umidità, bolle o distacchi.



Confezioni e Tinte

- Disponibile nella *versione NEUTRA* nelle seguenti confezioni:

Base kg. 0,750 + Reag. kg. 0,200 = totale kg. 0,950 B+R

Base kg. 4,870 + Reag. kg. 1,310 = totale kg. 6,180 B+R

Base kg. 9,790 + Reag. kg. 2,610 = totale kg. 12,400 B+R

- Disponibile nella *versione COLORATA (tinte standard)* nelle seguenti confezioni:

Base kg. 0,790 + Reag. kg. 0,210 = totale kg. 1,000 B+R

Base kg. 5,150 + Reag. kg. 1,310 = totale kg. 6,460 B+R

Base kg. 10,300 + Reag. kg. 2,610 = totale kg. 12,910 B+R

- Disponibile nella *versione COLORATA (p15)* nelle seguenti confezioni:

Base kg. 0,900 + Reag. kg. 0,200 = totale kg. 1,100 B+R

Base kg. 5,790 + Reag. kg. 1,310 = totale kg. 7,100 B+R

Base kg. 11,590 + Reag. kg. 2,610 = totale kg. 14,200 B+R

- Disponibile nella *versione COLORATA (p20)* nelle seguenti confezioni:

Base kg. 0,950 + Reag. kg. 0,200 = totale kg. 1,150 B+R

Base kg. 6,190 + Reag. kg. 1,310 = totale kg. 7,500 B+R

Base kg. 12,390 + Reag. kg. 2,610 = totale kg. 15,000 B+R

Pigmentabile con paste coloranti a solvente inserite nella base. ΔE Cielab <5,0 non vincolante.

Avvertenze

Se all'apertura del recipiente i prodotti dovessero evidenziare alcuni segni di instabilità/degrado tra i quali addensamenti, cristallizzazioni, gelatinizzazioni, sedimentazioni, flottazioni, ecc... dovuti ad un errato stoccaggio del materiale (temperatura/umidità) sia durante il trasporto che nel magazzino finale o infine per un impiego dopo la data di scadenza, se ne sconsiglia l'uso.

Prodotto per uso professionale.

È vivamente consigliato prima dell'utilizzo dei prodotti Pava Resine di partecipare al corso applicatori. Chiunque utilizzi questi prodotti senza esserne abilitato, lo fa a proprio rischio.

Tenere fuori dalla portata dei bambini. Durante l'uso e l'essiccazione, arieggiare bene i locali. Non mangiare, bere, né fumare durante l'utilizzo. Durante l'utilizzo indossare guanti e occhiali protettivi ed utilizzare le consuete precauzioni per la manipolazione dei prodotti chimici. In caso di contatto con gli occhi o pelle lavare immediatamente e abbondantemente con acqua e consultare il medico. In caso d'ingestione contattare immediatamente un centro antiveleni o un medico. Arieggiare i locali prima di soggiornarvi.

Norme da osservare

I prodotti suindicati risultano a basso impatto ambientale e consentono di abbattere l'inquinamento da solventi migliorando qualità, sicurezza ed igiene dell'utilizzatore. Si consiglia la scrupolosa osservanza delle norme igieniche in uso per la manipolazione delle resine (Circ. Min. Lav. 46/1979 e 61/1989). Per info ns. scheda di sicurezza.

QR-CODE: IN CASO DI MANCATO DOWNLOAD DALL'ETICHETTA RICHIEDERE NUOVA EMISSIONE. Le indicazioni contenute nella scheda tecnica sono quanto di più aggiornato a ns.disposizione sulle quali ci riserviamo ogni opportuna modifica; tali informazioni devono tuttavia essere considerate senza alcun valore vincolante e non dimostrano alcuna relazione legale contrattuale né obbligo accessorio col contratto di compravendita. Dato che l'impiego del prodotto ha luogo anche al di fuori del ns.controllo le responsabilità per l'errata utilizzazione dello stesso ricadono esclusivamente sull'utilizzatore e quindi non comportano l'assunzione di alcuna nostra garanzia e responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni. Qualsiasi dichiarazione di garanzia ai fini di efficacia necessita di espressa e specifica conferma scritta da parte di Pava Resine Srl. Non dispensano inoltre il cliente dall'onere e responsabilità esclusivi di verificare l'idoneità dei nostri prodotti per l'uso e gli scopi che si prefigge, peraltro il cliente è tenuto a verificare che i valori riportati nella scheda tecnica siano validi anche per la partita di prodotto di suo interesse e non siano superati e/o sostituiti da edizioni successive. La presente scheda annulla e sostituisce le precedenti. Per il resto si rimanda alle ns. Condizioni Generali di Fornitura, in particolare anche riguardo alla responsabilità per eventuali difetti. Le nostre Condizioni Generali di Fornitura sono disponibili sul nostro sito all'indirizzo www.pavaresine.com

