

COMPOSIZIONE

Formulato epossidico modificato bicomponente pigmentato per la produzione di malte autolivellanti sintetiche ed idoneo anche per l'applicazione al rullo (HP maggiore copertura).

VOC lim. 100 g/l - VOC reale < 35 g/l.

CAMPI DI IMPIEGO

Pavimentazioni continue di facile manutenzione con buona resistenza al transito di mezzi di trasporto gommati con carichi medio-leggeri, pigmentate ed in versione lucida.

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 22 parti in peso di Reagente</p> <p>Versione COLORATA (tinte standard): 100 parti in peso di BASE con 21 parti in peso di Reagente</p> <p>Versione COLORATA (p10): 100 parti in peso di BASE con 19 parti in peso di Reagente</p> <p>Aggiungere inerti quarziferi in opportuna curva granulometrica se necessario.</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 (**)	1,35 - 1,50 g/cm ³ a 20 ± 2°C, in funzione del colore.	ASTM D 1475 EN ISO 2811-1
Residuo Secco (**)	100 (± 1) % secondo le modalità interne test lab.	ASTM D 2369 EN ISO 3251
Viscosità a 25±2°C (**)	2000 - 4500 mPa s	ASTM D 2196 EN ISO 3219
Diluizione (*)	pronto all'uso.	13 IST 21
Durata Miscela (*)	pot-life 45-55 minuti a 20 ± 2°C. (prodotto miscelato).	13 IST 22 EN 9514
Essicaz. e Indurimento (*)	Al tatto dopo massimo 10 ore a 20 ± 2°C, indurimento da 4 - 6 giorni in funzione della temperatura ambientale. Tendenza all'opacizzazione ed all'annebbiamento in ambienti con basse temperature (< 10°C) ed alta U.R. (> 70%).	ASTM D 1640 EN ISO 866
Ricopertura (**)	dopo 24/48 ore in funzione della temperatura e degli spessori ottenuti. Compatibilità e sovraverniciabilità, consultare Ufficio Tecnico.	ASTM D 1640



SPECIFICHE TECNICHE

RISULTATI ottenuti miscelando BASE + REAGENTE

METODO DI ANALISI

Consumo e Resa (*)	(teorica) 1,500 - 1,800 kg/m ² - di massa - spessore 1 mm ca.	13 IST 03
Aspetto Film (*)	lucido, tendenza all'ingiallimento e sfarinamento per esposiz. U.V., con l'usura e l'invecchiamento.	/
Numero degli Strati	uno.	/
Lavaggio Attrezzi	con diluente nitro.	/
Conservazione a Magazzino	mesi 6 nella confezione originale ben chiusa in ambienti aereati ed asciutti a temperatura ambiente e non inferiore a + 15°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 prodotto non è autoportante UNI10966, ma condizionato dal supporto, provini non a film UNI EN 13892 - 2 (altospessore).

Adesione CIs (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 2,0
Durezza Superficiale Shore UNI EN ISO 866	> 97 A
Coeff. Dilatazione termica (cm/cm°C)	2,5 E-5
Abras. 1Kg 1000g ASTM4060 EN ISO 5470/1	< 89 mg
Reazione al fuoco EN 13501-1	B _{fl} -s1
Allungamento Rottura (%)	< 1,0
Resistività elettrica (Ω cm)	10 ⁻¹⁴

Preparazione Superfici

Abrasione meccanica o manuale, pallinatura e/o bocciardatura.

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

Spatola dentata o racla, con temperature non inferiori a + 18°C. Il formulato può considerarsi auto-deareante; un'errata miscelazione dei 2 componenti (scarsa omogeneizzazione) può promuovere performance non ottimali. 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. 12,070 + Reag. kg. 2,610 = totale kg. 14,680 B+R

Disponibile nella *versione COLORATA (tinte standard)* nelle seguenti confezioni:
Base kg. 12,570 + Reag. kg. 2,610 = totale kg. 15,180 B+R

Disponibile nella *versione COLORATA (p10)* nelle seguenti confezioni:
Base kg. 13,540 + Reag. Kg. 2,610 = totale kg. 16,150 B+R

Tinte disponibili tabella colori PAVA. 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

Scrupolosa osservanza delle norme igieniche in uso per la manipolazione delle resine (Circ. Min. Lav. 46/1979 e 61/1989). Per info ns. sch. 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

