

## COMPOSIZIONE

Formulato epossidico-cementizio tricomponente multifunzione, emulsionabile in acqua specifico per supporti umidi. Trico Bar contribuisce al raggiungimento del Credito EQ 4.2: Materiali a bassa emissione - Pitture e rivestimenti.

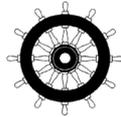
Contenuto di VOC < 100 g/l - VOC reale < 20 g/l (escluso acqua).

## CAMPI DI IMPIEGO

Promotore di adesione per i seguenti supporti: calcestruzzo, massetti, supporti bituminosi stagionati, piastrelle, intonaci, ecc; e per fondi umidi e per successivi rivestimenti con formulati di natura cementizia e resinosa. Il prodotto applicato risulta permeabile al vapore acqueo ed impermeabile all'acqua e permette una successiva ricopertura con rivestimenti a base di resine epossidiche, poliuretatiche o guaine elastiche.

## CERTIFICAZIONI

- Rivestimento protettivo del calcestruzzo secondo la EN 1504-2, DoP nr 141021 - 2013, certificazione Factory Production Control Body nr. 0546, certificato 2017, che rilascia la marcatura CE.
- Certificazione al fuoco classe Bfl-S1 (EN 13501-1).
- EPA (Environmental Protection Agency) certificato per bassissime emissioni, secondo EN-ISO 16000 e AgBB "Procedura di valutazione per le emissioni VOC dei prodotti da costruzione".
- 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.



**RINA**

0474/20 CERTIFICATE No. MED 213419CS

Surface materials and floor coverings with low flame-spread characteristics.

*Fire protection requirements of Marine Equipment Directive (MED) 2014/90/EU, according to standards of Refulation (EU) 2019/1397. Certified by Rina Services S.p.A. (Notified Body No. 0474).*

ISO 17/6:2010  
IMO 20/0 FTP Code Part 5

## MARCATURA



EN 1504-2

Rivestimento per la protezione superficiale del calcestruzzo

- protezione contro i rischi della penetrazione (1.3)
- controllo dell'umidità (2.2)
- resistenza fisica (5.1)

## 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 + PARTE C

### METODO DI ANALISI

16 parti in peso di Parte A (11 % sul totale confezione) + 60 parti in peso di Parte B (41% sul totale) + 70 parti in peso di Parte C (48% sul totale).

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.

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.

Inserire innanzitutto i componenti già premiscelati in precedenza. Aggiungere, mentre si mescola, il componente C in polvere e impastare, preferibilmente con miscelatore a gabbia, per un minimo di 3 minuti fino all'omogeneità del prodotto.

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.

13 IST 21

Rapporto di catalisi (\*)



AZIENDA CON SISTEMA  
DI GESTIONE QUALITÀ  
UNI EN ISO 9001  
CERTIFICATO DA CERTIQUALITY



SPECIFICHE TECNICHE	RISULTATI ottenuti miscelando BASE + REAGENTE + PARTE C	METODO DI ANALISI
Peso Specifico (**)	1,70 - 1,84 g/cm <sup>3</sup> a 20 ± 2°C.	ASTM D 1475 EN ISO 2811-1
Residuo Secco (**)	84 - 89 %.	ASTM D 2369 EN ISO 3251
Diluizione (*)	Con acqua dal 5-10 % in peso (applicazione con pennellessa, spatola), attenzione a diluizioni maggiori in quanto possono inficiare l'efficacia del prodotto. L'applicazione a rullo richiede una diluizione leggermente superiore, per tale motivo si consigliano almeno due o più strati incrociati in funzione delle necessità, inoltre per avere la massima efficacia del prodotto devono essere posati almeno 1,500 kg/m <sup>2</sup> (diluizione esclusa).	13 IST 21
Diluizione (*)	Non aggiungere acqua all'impasto per ripristinarne la lavorabilità quando il prodotto inizia ad addensarsi.	13 IST 21
Durata Miscela (*)	Pot-life 35 - 40 minuti a + 20 ± 2°C (prodotto miscelato).	13 IST 22 EN 9514
Essicaz. e Indurimento (*)	Al tatto dopo 60' - 80' alla temperatura di 20 ± 2°C ed con il 50 ± 10% di U.R.	ASTM D 1640 EN ISO 866
Ricopertura (**)	Dopo 1 - 7 giorni in funzione della temperatura, dell'umidità del supporto e del ricambio d'aria esistente, utilizzando le seguenti tipologie di finiture: malte, intonaci, pitture, resine. Se il successivo ciclo è un rivestimento impermeabile al vapore (epossidico o poliuiretanico, ecc.) saggiare con igrometro digitale o meglio con test al carburo di calcio o, eventualmente, con "test naylor" (ASTM D 4263) l'umidità presente al fine di non incorrere in spiacevoli fenomeni di vescicature, blistering e/o distacchi.  Compatibilità e sovraverniciabilità, consultare Uff. Tecnico.	ASTM D 1640
Consumo e Resa (*)	1,000 - 1,500 kg/m <sup>2</sup> , spessore non inferiore ad 1 mm. Si consigliano almeno due strati. Per ottenere spessori superiori eseguire più applicazioni, eventualmente caricando con quarzo di opportuna granulometria fino al 30% su A+B+C.	13 IST 03
Aspetto Film (*)	Colore bianco, opaco.	/
Numero degli Strati	Due o più strati in relazione alle condizioni del supporto.	/
Lavaggio Attrezzi	Con acqua e detersivo.	/
Conservazione a Magazzino	12 mesi nella confezione originale sigillata in ambienti aerati ed asciutti a temperatura non inferiore a +10°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	> 3,0
Rezione al fuoco EN 13501-1	B <sub>fl</sub> -s1

## Preparazione Superfici

Sabbatura, abrasione meccanica o manuale, pallinatura e bocciardatura. Eliminare ogni parte in fase di distacco e depolverare accuratamente. Su superfici particolarmente porose ed asciutte si consiglia l'applicazione del formulato Reform (vedi scheda tecnica prodotto).

Per valori uguali e superiori di umidità residua pari al 4,5% (misurata con carburo di calcio), consultare Uff. Tecnico; anche nel caso di presenza di umidità in risalita dal supporto è vivamente consigliato di consultare Uff. Tecnico allo scopo di accertare tipologia e modalità di tale umidità, sia per quanto riguarda la quantità di acqua nello stato liquido che nello stato vapore.

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.



## Preparazione Superfici

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

Pennellessa e spatola sempre nella stessa direzione; se applicato a rullo bisogna assicurarsi che tutte le porosità del supporto siano saturate e tuttavia sono richiesti minimo due strati incrociati per un'ottimale efficacia del prodotto.

La temperatura di applicazione dovrà essere compresa tra 10 e 25°C, facendo attenzione al periodo estivo e al soleggiamento dei supporti da trattare. Lavorare il prodotto in presenza di adeguata ventilazione e lontano da fonti di calore.

Trico Bar Pava può essere rivestito anche dopo 24-48 h, ma sempre in relazione alle condizioni ambientali e di umidità del supporto. Alti valori di umidità del supporto influenzano, ritardandolo, il tempo di indurimento. Per una maggiore velocità di esecuzione dell'intero ciclo, si consiglia di applicare Trico Bar Pava quando l'umidità del supporto scende ad un valore di 4,5% (dato misurato con igrometro al carburo).

Nel caso sia necessario uno spessore del prodotto superiore a 1,5 mm, applicare successivamente una o due mani, rispettando le tempistiche di ricopertura sopra citate.

In caso di applicazione in strutture particolarmente sollecitate, si consiglia di annegare una rete di armatura; per far ciò stendere, sul fondo precedentemente primerizzato con Reform Pava, una mano di Reform Pava non diluito ed annegare la rete di armatura. Ad indurimento avvenuto, procedere con l'applicazione di Trico Bar Pava.

## Confezioni e Tinte

Disponibile nelle seguenti confezioni:

Parte A kg. 0,110 + Parte B kg. 0,420 + Parte C kg. 0,470 = totale kg. 1,000 A+B+C  
 Parte A kg. 0,910 + Parte B kg. 3,520 + Parte C kg. 3,970 = totale kg. 8,400 A+B+C  
 Parte A kg. 1,820 + Parte B kg. 7,040 + Parte C kg. 7,940 = totale kg. 16,800 A+B+C

nella tinta bianca.

Pigmentabile con paste coloranti all'acqua inserite nella base.  $\Delta E$  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](http://www.pavaresine.com)

