

Autopava Crete PC-FT

Formulato poliuretano – cementizio tricomponente autostendente a grana grossa

Composizione

Formulato tricomponente a base di resine poliuretatiche, autostendente comprendente leganti sintetici ed idraulici bilanciati e filler minerali, con ottime resistenze chimiche e meccaniche. Grana grossa.

Per spessore finale di 6-12 mm.

VOC reale <140 g/L (escluso acqua).

Campi di impiego

Per la realizzazione di pavimentazioni continue semisintetiche anche in presenza di leggera umidità, ripristino e riqualificazione di vecchi pavimenti industriali ammalorati.

Intervallo di esercizio da -40°C a +120°C (discontinuo; varia in funzione dello spessore realizzato).

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.

Il prodotto è conforme al DM 11/10/2017 e risponde al requisito b, presente nella sezione 2.5.13 Pitture e Vernici dei CAM EDILIZIA (criteri minimi ambientali).

Qualità

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

Dati tecnici

Risultati

Metodo

Rapporto di catalisi

Rapporto di catalisi:
Su 100 parti (A+B+C) per un totale confezione di kg. 25,500
- 9,8 parti di componente A (pari a kg. 2,500)
- 10,2 parti di componente B (pari a kg. 2,600)
- 80,0 parti di componente C (pari a kg. 20,400)

13 IST 21

Tutti i formulati Pava 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.

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.

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.

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.

Peso specifico	A 0,98-1,04 g/cm ³ (*) B 2,00 - 2,20 g/cm ³ a 20 ± 2 °C.	ASTM D 1475 EN ISO 2811-1
Residuo secco	92 - 97 %.	ASTM D 2369 EN ISO 3251
Diluizione	Pronto all'uso.	13 IST 21
Durata miscela	Pot-life 15 minuti a + 20 ± 2°C.	13 IST 22 EN 9514
Essiccazione e indurimento	Al tatto dopo massimo 7 ore alla temperatura di 20 ± 2°C e con il 50 ± 10% di U.R.	ASTM D 1640 EN ISO 866
Ricopertura	16 – 20 kg/m ² per spessore 8-10 mm. Compatibilità e sovraverniciabilità, consultare Ufficio Tecnico.	ASTM D 1640
Consumo e resa	2,100 kg/m ² per mm di spessore.	13 IST 03
Aspetto film	Opaco, ruvido, colori come da tabella RAL, tendenza all'ingiallimento per esposizione agli U.V. ed invecchiamento.	-
Numero degli strati	Uno strato da 6 a 12 mm di spessore.	-
Lavaggio attrezzi	Con diluente nitro.	-
Conservazione a magazzino	Mesi 6 dalla data di produzione (n. lotto presente in etichetta con AAMMGG) nella confezione originale ben chiusa in ambienti aerati e asciutti a temperature non inferiori a + 10°C e superiori a 25 °C. Non esporre il prodotto direttamente al sole. Teme il gelo.	-

Il Sistema non è autoportante secondo UNI10966, ma condizionato dal supporto; i provini realizzati non a film ma secondo UNI EN 13892-2. Risultati dopo 7 giorni a 25 ± 2°C.

Adesione CIs (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 1,5
Resist. alla compressione (MPa) a 7 gg UNI 13892/2	> 50
Permeabilità al vapore	3g/mq/24h
Resist. Alla Flessione (MPa) a 28 gg UNI 13892/2	> 20 MPa
Reazione al fuoco EN13501-1	B _{fl} -s1

(*) Specifica tecnica riportata nel certificato d'analisi

Preparazione superfici

La superficie dovrà essere perfettamente pulita, esente da tracce di olii e grassi, abrasa meccanicamente, pallinata, fresata e/o bocciardata e infine depolverata.

Se la superficie è molto porosa ed assorbente è necessario applicare uno strato di Reform 101, dopodiché procedere immediatamente con la posa dell'Autopava Crete sul prodotto non ancora indurito.

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 e rullo frangibolle; applicare a temp. non inferiori ai + 15°C e superiore ai 25 °C del supporto.

È indispensabile passare più volte il rullo frangibolle incrociando i passaggi per eliminare l'aria inglobata.

Tinte e confezioni

Disponibile nella seguente confezione nella versione neutra.

Base kg. 2,500 + Reag. kg. 2,600 + Parte C kg. 20,400 = totale kg. 25,500 A+B+C.

Pigmentabile con paste coloranti specifiche, consultare Ufficio Tecnico. ΔE Cielab <5,0 non vincolante.

Avvertenze

Si sconsiglia l'uso dei prodotti che, all'apertura del recipiente, dovessero evidenziare segni di instabilità e/o 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

Si raccomanda vivamente, prima dell'utilizzo dei prodotti Pava, di partecipare al corso applicatori. Chiunque utilizzi questi prodotti senza esserne abilitato, lo fa a proprio rischio e senza responsabilità del produttore.

Note tecniche

In presenza di supporti umidi o con umidità in contropinta $\geq 4\%$ (misurata con carburo di calcio), è possibile il verificarsi di fenomeni di formazione di vescicature, bolle o distacchi degli strati applicati.

In questi casi è possibile gestire la problematica tramite la preventiva applicazione di Trico Bar con funzione di freno al vapore. Tale prodotto va applicato in 2 riprese per un consumo complessivo di almeno 1,5 kg/mq. Consultare la scheda tecnica del prodotto e l'Ufficio Tecnico per le indicazioni opportune.

Norma UNI 11835

La norma UNI 11835, vigente dal 2021, definisce e certifica la figura degli applicatori e dei tecnici commerciali dei sistemi in resina per superfici orizzontali e verticali interne ed esterne, delineandone i requisiti fondamentali, l'insieme delle conoscenze, abilità, autonomia e responsabilità che nell'ambito della filiera delle costruzioni devono distinguere e caratterizzare queste figure professionali nei rapporti verso committenti pubblici e privati, imprese, progettisti e prescrittori.

La norma UNI 11835 recepisce le conoscenze introdotte dalla nuova edizione della norma UNI 10966 e profila in modo più preciso gli operatori del settore, ponendo in risalto le tipicità del settore. Inoltre, la norma delinea gli operatori dei sistemi resinosi suddividendoli in quattro figure professionali (posatore specializzato di sistemi resinosi, posatore caposquadra di sistemi resinosi, posatore caposquadra di sistemi resinosi decorativi e tecnico commerciale). Per ogni figura professionale sono descritti i relativi compiti, nonché le conoscenze e le abilità necessarie al loro espletamento.

Il settore dei rivestimenti resinosi richiede quindi, come sopra descritto, competenza e professionalità. Queste ultime possono essere certificate secondo UNI CEI EN ISO/IEC 17024 attraverso un patentino ottenuto mediante un esame (prova scritta, pratica ed orale) sostenuta con ente terzo certificato, come definito dalla UNI 11835.

È caldamente consigliata l'adesione ad attività professionalizzanti al fine di acquisire il patentino di qualifica professionale in modo da possedere le competenze ed abilità elencate nei prospetti della suddetta norma UNI 11835, associabile al livello 4 di cui alla classificazione QNQ (Raccomandazione 2017/C189/03, Allegato II). Pertanto nessuna responsabilità potrà ricadere sul

produttore nel qual caso l'operatore non sia in possesso del patentino di qualifica e delle conseguenti competenze validate, nel caso di utilizzo improprio o di vizi nelle opere realizzate, in quanto i prodotti devono intendersi per uso strettamente professionale.

Prodotto per uso professionale

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.

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

L'etichetta di ogni prodotto riporta il relativo QR-CODE per la visualizzazione e il download della scheda tecnica. In caso di mancato download rivolgersi all'Ufficio Tecnico

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

Scheda tecnica nr. 782
Emissione nr. 10
del 08/01/2024