

Epoxplastpav Finish

SCHEDA TECNICA rev 09-2015

Composto epossidico colorato Top-Coating (A+B)

Descrizione

Prodotto bicomponente a base di resine epossidiche in combinazione con indurenti amminici cicloalifatici. EPOXPLASTPAV FINITURA si può applicare a rullo per realizzare rivestimenti antisdruciolevoli e verniciature ad alto spessore, impermeabili ed antiscintilla. In alternativa, EPOXPLASTPAV FINITURA è caricabile con quarzo per applicazioni come "sistema a rasate"

Utilizzi

Pavimentazioni di industrie meccaniche, chimiche ed alimentari.
Pavimentazioni di depositi e magazzini.
Pavimentazioni di laboratori.
Protezione impermeabile di canaline e vasche.
Pedane metalliche e beole.

Supporto

Il sottofondo deve possedere una resistenza minima alla compressione di 25 N/mm² e a trazione di 1,5 N/mm².

Fondi in cls. dovranno essere solidi, asciutti (stagionati se di nuova costruzione), livellati, assorbenti, non inquinati da oli, detersivi, polveri od altre sostanze.

Valutare il tipo di preparazione meccanica più conveniente (abrasivazione, pallinatura o fresatura) e quindi applicare una ripresa di EPOXFLUID. Eventuali buchi e lievi anomalie, possono essere riparati.

Pavimenti piastrellati vanno abrasivati o pallinati fino a superficie completamente opacizzata, quindi applicare una ripresa di EPOXFLUID PIASTRELLE con successivo spolvero di QUARZO 02.

Rivestimenti in resina già esistenti vanno abrasivati o pallinati, eliminando quindi i residui di polvere.

Superfici in ferro vanno preparate e trattate con WATERFER o PLASTFER.

Posa

Al momento dell'applicazione unire i due componenti in un unico recipiente e miscelare con cura per 2 minuti, utilizzando adeguata attrezzatura (trapano ad elica).

Utilizzare rapidamente l'intero contenuto del recipiente. Nello svuotare il contenitore evitare di raschiare i bordi e il fondo, in quanto potrebbe esserci del prodotto non perfettamente amalgamato.

Cicli di Verniciatura

Miscelare i due componenti.

Per ottenere superfici antiscivolo:

- applicare una prima ripresa di EPOXPLASTPAV FINITURA (per un consumo di 0,4 kg/m²) e quindi seminare uniformemente 1 kg/m² di QUARZO 03
- dopo 12-36 ore, applicare una seconda ripresa di EPOXPLASTPAV FINITURA (per un consumo di 0,5 kg/m²)

Per verniciature ad alto spessore:

- applicare EPOXPLASTPAV FINITURA in una o due riprese, per un consumo di circa 0,15 kg/m² per ogni ripresa

Cicli Autolivellanti e di Rasatura

Dopo avere miscelato i due componenti, aggiungere QUARZO 00 (0,8 kg per 1 kg di A+B) e rimescolare.

La modalità applicativa principale del EPOXPLASTPAV è come "autolivellante". In questo caso occorre stendere il prodotto con cazzuola dentata da 5 mm. Entro 5 minuti passare il rullo frangibolla con movimenti lenti e regolari per uniformare la superficie. Il consumo per 2,5 mm di spessore è di 2,2 kg/m² di (A+B) e di 1,76 kg/m² di QUARZO 00. Se applicato come "sistema a rasate" occorre stendere il prodotto con movimenti a ventaglio, curando di non lasciare materiale in eccesso. Il consumo per ogni ripresa è di 0,35 kg/m² di (A+B) e di 0,28 kg/m² di QUARZO 00.

CARATTERISTICHE TECNICHE

| | | | |
|--|---|----------------|----------------|
| Colore | Come da listino o a richiesta (per lotti minimi di 200 litri) | | |
| Aspetto | lucido | | |
| Gloss (Gardner 60°) | 95 | | |
| Peso specifico (a 25°C) | 1,50 +/-0,05 g/ml | | |
| Viscosità (a 25°C) | 1.400 +/- 280 mPascal | | |
| Rapporto di miscela | in peso: A=100, B=25 | | |
| VOC (secondo D.lgs 161/06) | < 200 g/l | | |
| Punto di infiammabilità | > 100 °C | | |
| Pot-life (50% U.R.) | a 15°C > 40 min | a 25°C | 30 min |
| Secco al tatto (50% U.R.) | a 15°C 12-16 ore | a 25°C 4-6 ore | a 35°C 2-3 ore |
| Pedonabile (50% U.R.) | a 25°C | 12 ore | |
| Ricopertura (50% U.R.) | a 25°C | da 12 a 36 ore | |
| Trafficabile (50% U.R.) | a 25°C | 36 ore | |
| Indurimento in profondità (50% U R) | a 25°C | 7 giorni | |
| Modulo a compressione | 1,5 GPa | | |
| Resistenza a compressione (UNI 4279) | 65 N/mm ² | | |
| Resistenza a flessione | (UNI 7219) 60 N/mm ² | | |
| Resistenza a trazione (ASTM D 638) | 44 N/mm ² | | |
| Durezza (ASTM D 2240) | 78 Shore D | | |
| Resistenza all'abrasione (UNI 8298-9) | 60-70 mg (TABER Mola CS-17-1000 giri – 1000 g di peso) | | |
| Adesione (DIN ISO 4624) | > 1,5 N/mm ² | | |
| Resistenza chimica | Buona resistenza nei confronti di vari aggressivi (consultare il nostro Servizio Tecnico) | | |
| Coefficiente dilatazione termica lineare | 20x10 ⁻⁶ °C ⁻¹ | | |
| Condizioni per l'utilizzo | Temperature comprese tra i +15°C e i +35°C, U.R. < 50% e umidità del supporto < 4% (*) | | |
| Solvente per la pulizia attrezzi | Solvente UNI | | |
| Manutenzione rivestimento | Per le operazioni di pulizia utilizzare detergenti neutri | | |

(*) EPOXPLASTPAV FINITURA applicato a temperature del supporto inferiori ai 15°C potrebbe macchiarsi a contatto con l'acqua, o con preparati a base acquosa, e formare macchie biancastre. Tale difetto di resistenza chimica è causato da una reticolazione incompleta. Pertanto, EPOXPLASTPAV FINITURA va applicato ad una temperatura del supporto non inferiore a 15°C e di almeno 3°C superiore alla temperatura di condensa

AVVERTENZE

I rivestimenti di EPOXPLASTPAV FINITURA esposti alla luce solare possono subire sbiadimenti o variazioni di colore con viraggio verso il giallo: questo fatto non pregiudica in alcun modo le prestazioni del rivestimento. Tra diversi lotti di produzione del medesimo colore ci possono essere leggere differenze: quando è possibile utilizzare materiale proveniente dal medesimo lotto.

Per applicazioni a bassa temperatura si può scaldare il materiale a 25°C per facilitarne l'applicazione e la catalisi (diminuzione viscosità).