





Dal Progetto al Cantiere

Primer per rivestimenti protettivi di calcestruzzi armati e cicli di finitura per pavimenti

Tecnofix EH 100

Generalità		Primer tricomponente a legante misto epossimentizio, caricato con filler, in dispersione ed emulsione acquosa ad indurimento a temperatura ambiente.
Caratteristiche		Spatolabile Buona stendibilità Buona adesione su fondi umidi, senz' acqua lucida in superficie Rivestimento con buona permeabilità al vapore acqueo
Impieghi		Come promotore d' adesione (mano di fondo) su supporti cementizi irregolari, per cicli di finitura di pavimenti e di rivestimenti protettivi: - in edifici industriali e civili - in vasche e condotte in cls, specie se in falda od interrate, in presenza di barriera al vapore
Applicazione		<i>Attrezzo:</i> lama americana/ pennello / rullo / airless <i>Temperatura di applicazione:</i> 10 ÷ 35 °C ed umidità relativa max 80 %. <i>Lavaggio con :</i> acqua e diluente per epossidici

METODO D'USO

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Prima di procedere con l'applicazione del ciclo protettivo è necessario verificare le condizioni del supporto cementizio: assicurarsi che sia pulito ed esente da tracce di oli, grassi, parti incoerenti e privo di lesioni e di discontinuità. Provvedere alla preparazione del supporto scegliendo l'operazione più idonea tra le seguenti:

- eliminare con mezzi idonei la polvere superficiale qualora il supporto sia in buone condizioni; si consigliano aspirazione e/o idrolavaggio con idropulitrice in pressione;
- stuccare o rasare, con impiego di malte cementizie o stucco resinoso, quando il supporto presenta lesioni e/o fessure; operare comunque su fondo già depolverato e coeso;
- sabbiare o pallinare in presenza di parti incoerenti.

Evitare l'applicazione su supporti impregnati da oli e/o grassi.

APPLICAZIONE

Assicurarsi che l'ambiente sia ben areato e seguire le raccomandazioni riportate in scheda di sicurezza. Procedere con l'applicazione del Tecnofix EH 100 come di seguito:

- versare il componente B nel componente A e miscelare per 2-3 minuti, o comunque fino a completa omogeneizzazione della miscela, con un idoneo trapano a frusta a basso numero di giri.
- aggiungere lentamente, sotto agitazione, il componente C e mescolare fino a completa omogeneizzazione, assicurandosi di aver eliminato i grumi che si possono formare in fase di miscelazione.

Se si desidera migliorare la spatolabilità del materiale è possibile aggiungere acqua nell'ordine del 1 ÷ 2 %.

- attendere sempre l'essiccazione dello strato applicato prima di procedere con la stesura del rivestimento protettivo finale.

Non applicare a temperatura inferiore a 10°C.

Dal Progetto al Cantiere

CONDIZIONI APPLICATIVE

Temperatura supporto	: +10°C / +35°C
Umidità supporto	: ≤ 4%
Temperatura ambiente	: +10°C / +35°C
Umidità relativa ambiente	: max 80%
Punto di rugiada	: il sottofondo ed il prodotto devono essere ad una temperatura di almeno 3°C sopra il punto di rugiada per ridurre il rischio di condensa

CONFEZIONI / CONSISTENZA

Confezioni :					Consistenza :
☒ fornitura - kg					consistenza "pasta" per applicazione a LAMA
<i>componente</i>	a	b	c	a+b+c	
secchiello	1,5 secchiello	1,5 secchiello	5 sacco	8	Consistenza fluida per applicazioni a PENNELLO, RULLO o AIRLESS
Con aggiunta di 1 ÷ 1,5 litri di acqua					

STOCCAGGIO

Negli imballi originali non aperti, a temperatura tra + 5°C e + 35°C: 12 mesi dalla data di produzione.

CARATTERISTICHE TECNICHE

CARATTERISTICHE APPLICATIVE a 20 ± 2°C	METODO DI PROVA	UNITA' DI MISURA	VALORI TIPICI
Rapporto stechiometrico in peso	-	A : B : C	1,5 : 1,5 : 5
Peso specifico	EN ISO 2811-1	kg/dmc	~ 1,40
Residuo secco in peso	-	%	~ 100
Pot life	EN ISO 9514	minuti	120 ± 20
Tempo di lavorabilità della miscela	EN ISO 9514	minuti	60 ± 10
Consumo	-	Kg/m ² /mm	~ 1,40
Secco al tatto	I - 54 (interno)	minuti	150 ± 30
Indurimento completo	-	gg	7
Aderenza per trazione diretta su cls (testata in ciclo Tecnoriv EP 600)	EN 1542	N/mm ²	> 4
Aderenza per trazione diretta su cls umido (testata in ciclo Tecnopav EP 410)	EN 1542	tipo di rottura N/mm ²	A (rottura cls) > 3
		tipo di rottura	A (rottura cls)

I dati sopra indicati sono basati sulle nostre attuali migliori esperienze pratiche e di laboratorio ed ai risultati derivanti dall'applicazione del prodotto nei vari campi possibili. Tecnochem Italiana non si assume alcuna responsabilità su prestazioni inadeguate o negative derivanti da un uso improprio del prodotto o per difetti derivanti da fattori od elementi estranei alla qualità del prodotto incluso l'errata conservazione.

Le caratteristiche tecniche e prestazionali contenute in questa scheda sono aggiornate periodicamente. La data di revisione della presente è indicata nello spazio sottostante. Eventuali variazioni alla presente sono rintracciabili sul nostro sito www.tecnochem.it dove sono presenti le medesime schede tecniche aggiornate in tempo reale.

Edizione: 01/2006

PRIMER PER CICLI DI FINITURA PER PAVIMENTI IN CALCESTRUZZO E RIVESTIMENTI PROTETTIVI -

Data revisione: 10/2014

Nr. rev.: 4

Tecnofix EH 100

pag. 2/2

TECNOCHEM ITALIANA S.p.A.

24030 BARZANA (BERGAMO) ITALY - VIA SORTE 2/4,

TEL. **39 035 55.48.11 - TELEFAX **39 035 55.48.16

E-mail: info@tecnochem.it - www.tecnochem.it