

Dal Progetto al Cantiere

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

Tecnofix EH 100

<i>Generalità</i>		Primer tricomponente a legante misto epossimentizio, caricato con filler, in dispersione ed emulsione acquosa ad indurimento a temperatura ambiente.
<i>Caratteristiche</i>		Spatolabile Buona stendibilità Buona adesione su fondi umidi, senz' acqua lucida in superficie Rivestimento con buona permeabilità al vapore acqueo
<i>Impieghi</i>		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
<i>Applicazione</i>		<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 :
☒ <i>fornitura - kg</i>					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 tipo di rottura	> 4 A (rottura cls)
Aderenza per trazione diretta su cls umido (testata in ciclo Tecnopav EP 410)	EN 1542	N/mm ² tipo di rottura	> 3 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