


## Dal Progetto al Cantiere

# Ciclo di finitura per pavimenti in calcestruzzo con limitata reazione al fuoco rispondente a **EN 13501-1/ B fl s1**

## **Tecnopav EP 410 LRF** Ral (vedi cartella colori)

RIVESTIMENTO PROTETTIVO AUTOLIVELLANTE  
RESISTENZA FISICA

CLASSE DI REAZIONE AL FUOCO: **B<sub>fl</sub> s1 (EN 13501-1)**

CYCLE  approved – Certificato n. 1305 - CPD - 0808  
**EN 1504-2 prospetto ZA.1f**

Generalità 


Prodotto tricomponente a base epossiamminica caricato con filler, pigmenti e sabbia di quarzo, formulato come malta autolivellante, esente da solvente, indurente a temperatura ambiente.

Caratteristiche 

Eccellente stendibilità e ottima capacità autolivellante  
Elevata adesione  
Buona inerzia chimica  
Buona resistenza all'abrasione  
Facile manutenzione, igienicità  
Limitata reazione al fuoco

Impieghi 

Nella realizzazione di finiture continue di pavimenti a basso spessore, 500÷600 micron (bicomponente) e/o medio-alto spessore, 3÷5 mm ( tricomponente, in funzione del tipo di finitura e di fondo), per interni di edifici industriali, commerciali e pubblici, dove sia richiesta una limitata reazione al fuoco.

Applicazione 

**Attrezzi:** rullo a pelo raso e pennello per il bicomponente; fratazzo dentellato e rullo frangibolle per il tricomponente, da applicare per colata.  
**Applicato su:** primer Tecnofix EP. La scelta del primer varia secondo la tipologia del supporto.  
**Temperatura di applicazione:** 15 ÷ 35 °C ed umidità relativa max 60 %.  
**Lavaggio attrezzi:** MEK, acetone o 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;
- sabbare o pallinare in presenza di parti incoerenti.

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

## Dal Progetto al Cantiere

### SCELTA DEL PRIMER

L'impiego di un primer come mano di fondo è necessario per consolidare ulteriormente il supporto e favorire l'adesione del successivo rivestimento protettivo. A seconda della tipologia del supporto si deve utilizzare uno tra i seguenti primer:

- **TECNOFIX EP 51** con supporto liscio e compatto, idoneo anche in presenza di umidità esclusivamente superficiale.
- **TECNOFIX EP 110** con supporto liscio, compatto ma perfettamente asciutto (umidità superficiale max 3%).
- **TECNOFIX EP 170** con supporto irregolare ma coeso, idoneo anche in presenza di umidità esclusivamente superficiale.
- **TECNOFIX EH 100** con supporto irregolare e bagnato ma coeso

(vedi relative schede tecniche)

### APPLICAZIONE

Assicurarsi che l'ambiente sia ben areato ed eseguire le raccomandazioni riportate in scheda di sicurezza in merito all'utilizzo dei DPI (Dispositivi di Protezione Individuale).

Dopo l'essiccazione del primer applicato (secco al tatto), procedere con l'applicazione del Tecnopav EP 410 LRF come di seguito:

#### Per bassi spessori:

- 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;
- applicare con rullo a pelo corto o, in caso di superfici molto estese, con spruzzo airless.
- attendere l'essiccazione del film applicato prima di procedere con la stesura della seconda mano.

#### Per spessori medio-alti:

- 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 e sotto continua agitazione il componente C e miscelare fino ad ottenere un impasto omogeneo e privo di grumi;
- versare l'impasto a pavimento e stenderlo a mezzo fratazzo dentellato avendo cura di distribuirlo uniformemente sulla superficie da rivestire; si consideri che con una confezione da 30 kg, per tre millimetri di spessore finale, si realizzano circa  $5 \div 6 \text{ m}^2$ ;
- utilizzare immediatamente e ripetutamente il rullo frangibolle sullo strato applicato in modo da facilitare la fuoriuscita dell'aria inglobata in fase di miscelazione. Ripetere l'operazione fino a quando non si nota più la formazione di bolle sulla superficie del rivestimento.

Attendere sempre l'essiccazione dello strato applicato prima di procedere con l'applicazione di una eventuale finitura a basso spessore (tipo top coating a base poliuretanic).

**IMPORTANTE:** se la temperatura ambiente e quella del supporto sono inferiori a 20°C è necessario scaldare separatamente i due componenti del prodotto ad una temperatura massima di 30°C (es. a bagno maria) così da mantenere bassa la viscosità ed ottenere una migliore applicabilità. E' possibile anche diminuire la quantità di componente C, aggiungendo 10 kg di sabbia anziché 15 alla miscela A+B.

**Non applicare a temperatura inferiore a 15°C.**

## Dal Progetto al Cantiere

### CONDIZIONI APPLICATIVE

Temperatura supporto	: +15°C / +35°C
Umidità supporto	: ≤ 3%
Temperatura ambiente	: +15°C / +35°C
Umidità relativa ambiente	: max 60%
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

☒ fornitura - kg

componente	a	b	c	Totale confezione
latte	7,5	2,5	-	10
	15	5	15	35

### 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
<i>VERSIONE BICOMPONENTE</i>			
Rapporto di miscelazione in peso	-	A : B	7,5 : 2,5
Consumo (per mano)	-	g/m <sup>2</sup>	250 ÷ 350
Spessore secco finale per 300 g/m <sup>2</sup>	EN 1062-1	μ	~ 230
Peso specifico	EN ISO 2811-1	kg/l	~ 1,30
Viscosità Brookfield LV	EN ISO 3219	cP	6000 ± 1500
<i>VERSIONE TRICOMPONENTE</i>			
Rapporto di miscelazione in peso	-	A : B : C	15 : 5 : 15
Consumo	-	Kg/m <sup>2</sup> /mm	ca 1,7
Spessori consigliati	-	mm	3 ÷ 5
Peso specifico	EN ISO 2811-1	kg/l	~ 1,65
<i>LAVORABILITA' (per entrambe le versioni)</i>			
Pot life	EN ISO 9514	minuti	75 ± 10
Tempo di lavorabilità della miscela	EN ISO 9514	minuti	45 ± 5
Secco al tatto	I – 54 (interno)	ore	8 ± 2
Indurimento completo	-	gg	7

## Dal Progetto al Cantiere

CARATTERISTICHE PRESTAZIONALI	METODO DI PROVA	UNITA' DI MISURA	VALORI TIPICI	VALORI DI SOGLIA secondo 1504-2
Assorbimento capillare e permeabilità all' acqua	EN 1062-3	Kg/m <sup>2</sup> x h <sup>0.5</sup>	0,0015	< 0,1
Resistenza all' urto	EN ISO 6272-1	Nm	> 10 (classe II)	≥ 4 (classe I) ≥ 10 (classe II) ≥ 20 (classe III)
Aderenza su cls (bicomponente)	EN 1542	N/mm <sup>2</sup>	> 3	≥ 2
Aderenza su cls (tricomponente)	EN 1542	tipo di rottura N/mm <sup>2</sup>	A = rottura cls > 3	(con traffico)
Resistenza allo shock termico	EN 13687-5	tipo di rottura N/mm <sup>2</sup>	A = rottura cls > 3	≥ 2 (con traffico)
Resistenza all' usura (bicomponente) (H22, 1000 cicli, carico 1000 grammi)	EN ISO 5470-1	mg	1066	< 3000
Resistenza all' usura (tricomponente) (H22, 1000 cicli, carico 1000 grammi)	EN ISO 5470-1	mg	918	

### ALTRE CARATTERISTICHE TECNICHE

TEST	UNITA' DI MISURA	VALORI TIPICI
Coefficiente di dilatazione termica lineare	°C <sup>-1</sup>	~ 5,8 x 10 <sup>-5</sup>
Transizione vetrosa	°C	≥ 40
Resistenza a flessione	N/mm <sup>2</sup>	≥ 20
Resistenza a compressione	N/mm <sup>2</sup>	≥ 30
Modulo elastico in compressione	N/mm <sup>2</sup>	> 3000

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](http://www.tecnochem.it) dove sono presenti le medesime schede tecniche aggiornate in tempo reale.