


## Dal Progetto al Cantiere





### Ciclo di finitura per pavimenti in calcestruzzo

## Tecnopav EP 410

Ral (vedi cartella colori)

RIVESTIMENTO PROTETTIVO AUTOLIVELLANTE  
RESISTENZA FISICA

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

- Generalità**  Malta autolivellante tricomponente a base epossiamminica caricata con filler, pigmenti e sabbia di quarzo, esente da solvente, indurente a temperatura ambiente.
- Caratteristiche**  Eccellente stendibilità  
Ottima capacità autolivellante  
Elevata adesione  
Buona inerzia chimica  
Buona resistenza all'abrasione  
Facile manutenzione  
Igienicità
- Impieghi**  Nella realizzazione di finiture continue di pavimenti a medio spessore, 2 ÷ 3 mm, per interni di edifici industriali, commerciali e pubblici.
- Applicazione**   
*Applicazione:* a colare  
*Attrezzi:* fratazzo dentellato e rullo frangibolle  
*Applicato su:* primer Tecnofix EP a scelta 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.

### 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:

## Dal Progetto al Cantiere

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

(vedi relative schede tecniche)

### APPLICAZIONE

Assicurarsi che l'ambiente sia ben areato ed indossare sempre i DPI menzionati in scheda di sicurezza. Dopo l'essiccazione del primer applicato (secco al tatto), procedere con l'applicazione di **Tecnopav EP 410** 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 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;
- 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. La frangibollatura è l'operazione fondamentale per la buona riuscita dell'applicazione.

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' consigliabile anche diminuire la quantità di componente C, aggiungendo 5 kg di sabbia anziché 7,5 alla miscela A+B.

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

### 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
latte	7,5	2,5	15

### STOCCAGGIO

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

## Dal Progetto al Cantiere

### CARATTERISTICHE TECNICHE

CARATTERISTICHE APPLICATIVE a 20 ± 2°C	METODO DI PROVA	UNITA' DI MISURA	VALORI TIPICI	
Rapporto di miscelazione in peso	-	A : B : C	7,5 : 2,5 : 7,5	
Consumo	-	Kg/m <sup>2</sup> /mm	ca 1,7	
Spessori consigliati	-	mm	3 ÷ 5	
Peso specifico A+B+C	EN ISO 2811-1	kg/l	1,70 ± 0,05	
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	
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>	0,0004	< 0,1
Resistenza all' urto	EN ISO 6272-1	Nm	> 10 (classe II)	≥ 4 (classe I) ≥ 10 (classe II) ≥ 20 (classe III)
Aderenza per trazione diretta su cls (con Tecnofix EP 110 e Tecnofix EP 51)	EN 1542	N/mm <sup>2</sup> tipo di rottura	> 4 A = rottura cls	≥ 2 (con traffico)
Aderenza per trazione diretta su cls (con Tecnofix EP 170)	EN 1542	N/mm <sup>2</sup> tipo di rottura	> 3 A = rottura cls	≥ 2 (con traffico)
Resistenza allo shock termico	EN 13687-5	N/mm <sup>2</sup> tipo di rottura	> 4 A = rottura cls	≥ 2 (con traffico)
Resistenza all'abrasione (H22, 1000 cicli, carico 1000 grammi)	EN ISO 5470-1	mg	791	< 3000

### 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.

Edizione: 05/2007  
Data revisione: 11/2012

Nr. rev.: 8

CICLO DI RIVESTIMENTO PROTETTIVO AUTOLIVELLANTE - Tecnopav EP 410  
pag. 3/3