





Dal Progetto al Cantiere

Ciclo di finitura per pavimenti in calcestruzzo

Tecnopav EP 900

RIVESTIMENTO PROTETTIVO
RESISTENZA FISICA

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

Generalità		Prodotto bicomponente a base epossiamminica, non caricato, esente da solvente, ad indurimento a temperatura ambiente.
Caratteristiche	+	Facile stendibilità Ottima bagnabilità del supporto Buona adesione
Impieghi		In edifici ed impianti industriali e civili, nella realizzazione di finiture trasparenti di pavimenti, con caratteristiche antispolvero, a basso - medio spessore (350 ÷ 550 micron).
Applicazione		<i>Attrezzo:</i> rullo a pelo raso o pennello largo e stretto (15mm) od a spruzzo airless con ugello 21/24 e con l'ausilio del rullo. <i>Temperatura di applicazione:</i> 10 ÷ 35 °C ed umidità relativa max 60 %. <i>Lavaggio attrezzi:</i> 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.

Dal Progetto al Cantiere

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).

Procedere con l'applicazione di **Tecnopav EP 900** 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.
- applicare con l'ausilio di un rullo a pelo corto o, in caso di superfici molto estese, dello spruzzo airless.
- attendere sempre l'essiccazione del film applicato prima di procedere con la stesura della seconda mano o del rivestimento protettivo finale.

IMPORTANTE: se la temperatura ambiente e quella del supporto sono inferiori a 15°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.

Non applicare a temperatura inferiore a 10°C.

CONDIZIONI APPLICATIVE

Temperatura supporto	: +10°C / +35°C
Umidità supporto	: ≤ 3%
Temperatura ambiente	: +10°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	a+b
latte	5	3	8

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	10 : 6	
Consumo per mano	-	g/m ²	200 ÷ 300	
Spessore secco finale per 200 g/m ²	EN 1062-1	μ	~ 185	
Peso specifico	EN ISO 2811-1	kg/l	ca 1,08	
Viscosità Brookfield	EN ISO 3219	mPa s	800 ± 150	
Pot life	EN ISO 9514	minuti	75 ± 10	
Contenuto sostanza secca	-	%	~100	
Tempo di lavorabilità della miscela	EN ISO 9514	minuti	45 ± 10	
Secco al tatto	I - 54 (interno)	ore	~6	
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 ² x h ^{0,5}	0,001	< 0,1
Aderenza per trazione diretta su cls	EN 1542	N/mm ² Tipo di rottura	> 5 A (rottura cls)	≥ 2 (con traffico)
Resistenza allo shock termico	EN 13687-5	N/mm ² Tipo di rottura	> 4	≥ 2 (con traffico)
Resistenza all'urto	EN ISO 6272-1	Nm	> 10 (classe II)	≥ 4 (classe I) ≥ 10 (classe II) ≥ 20 (classe III)
Resistenza all'abrasione (H22, 1000 cicli, carico 1000 grammi)	EN 5470-1	mg	545	< 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 dove sono presenti le medesime schede tecniche aggiornate in tempo reale.