






Dal Progetto al Cantiere

Ciclo di finitura per pavimenti in calcestruzzo

Tecnopav EP 903 EC

RIVESTIMENTO PROTETTIVO ANTIUSURA
RESISTENZA FISICA

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

- Generalità**  Prodotto tricomponente a base epossiamminica caricato con sabbia di quarzo in curva granulometrica, esente da solvente, formulato come malta antiusura, indurente a temperatura ambiente.
- Caratteristiche**  Buona inerzia chimica
Ottima resistenza all'abrasione
Ottima resistenza all'urto
Rapido, ideale alle basse temperature
- Impieghi**  Nella realizzazione di finiture continue di pavimenti con caratteristiche antiusura, resilienti, ad alto spessore, circa 6 ÷ 12 mm, per interni di edifici industriali.
- Applicazione**  *Attrezzo:* stesura con staggia ed elicottero (o cazzuola e frattazzo per piccole aree).
Applicato su: legante Tecnopav EP 903 o Tecnofix EP 170
Temperatura di applicazione: 10 ÷ 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;
- sabbiare 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:

- **LEGANTE TECNOPAV EP 903 EC** 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 (vedi relativa scheda tecnica)

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 903 EC** come di seguito:

- 1) 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 la miscela resinosa con l'ausilio di un rullo a pelo corto o di un pennello (per piccole superfici).
- 2) Preparare nuovamente una miscela A + B procedendo come al punto 1; quindi, sempre sotto agitazione (ideale è l'impiego di una piccola betoniera data la pastosità finale della malta), aggiungere la sabbia di quarzo e miscelare fino ad ottenere un impasto omogeneo di consistenza tipo 'terra umida'.
- 3) Applicare la malta ottenuta con l'ausilio di una staggia direttamente sullo strato di legante precedentemente applicato, prima che questo sia essiccato (tecnica del fresco su fresco), avendo cura di distribuirlo uniformemente; si consideri che con una confezione da 88 kg, per uno spessore finale di 10 mm, si realizzano circa $4 \div 4,5 \text{ m}^2$.
- 4) Ad indurimento avvenuto, circa 24 ore a 20°C di temperatura ambiente, elicotterare fino ad ottenere una superficie liscia e compatta.

Il rivestimento ottenuto può essere a sua volta rivestito con una finitura a basso spessore (tipo top coating a base poliuretanica).

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	c	a+b+c
latte	5	2,5	75 (3 sacchi da 25 kg)	82,5

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 °C	METODO DI PROVA	UNITA' DI MISURA	VALORI TIPICI	
Rapporto di miscelazione in peso	-	A : B : C	5 : 2,5 : 75	
Residuo secco in peso	-	-	~ 100	
Consumo	-	Kg/m ² /mm	~ 2	
Peso specifico	EN ISO 2811-1	kg/l	~ 2	
Pot life	EN ISO 9514	minuti	50 ± 10	
Tempo di lavorabilità	EN ISO 9514	minuti	30 ± 5	
Secco al tatto	I – 54 (interno)	ore	6 ± 1	
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}	0,0021	< 0,1
Resistenza all' urto	EN 6272-1	Nm	> 20 (classe III)	≥ 4 (classe I) ≥ 10 (classe II) ≥ 20 (classe III)
Aderenza per trazione diretta su cls (con entrambi i primer)	EN 1542	N/mm ² Tipo di rottura	> 4 A = rottura cls	≥ 2 (con traffico)
Resistenza allo shock termico	EN 13687-5	N/mm ² Tipo di rottura	> 3	≥ 2 (con traffico)
Resistenza all' abrasione (H22, 1000 cicli, carico 1000 grammi)	EN 5470-1	mg	674	< 3000

ALTRE CARATTERISTICHE TECNICHE

TEST	UNITA' DI MISURA	VALORI TIPICI
Coefficiente di dilatazione termica lineare	°C ⁻¹	~ 1,4 x 10 ⁻⁵
Shrinkage	%	~ 2 x 10 ⁻⁵
Transizione vetrosa	°C	≥ 40
Resistenza a flessione	N/mm ²	≥ 25
Resistenza a compressione	N/mm ²	≥ 70
Modulo elastico in compressione	N/mm ²	> 2000

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.