

Dal Progetto al Cantiere

Ciclo di rivestimento protettivo per calcestruzzo

Tecnoriv EP 400 GRIGIO

RIVESTIMENTO PROTETTIVO
RESISTENZA CHIMICA

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

<i>Generalità</i>		Pittura bicomponente a base epossiamminica, caricato con filler e pigmenti, esente da solventi, indurente a temperatura ambiente.
<i>Caratteristiche</i>		Buona adesione Elevata resistenza chimica all'acqua, oli, idrocarburi alifatici, soluzione saline, soluzione di alcali ed acidi diluiti.
<i>Impieghi</i>		Per la realizzazione di rivestimenti di medio spessore (600 ÷ 1000 micron) per la protezione di strutture in cls da aggressivi chimici
<i>Applicazione</i>		<p><i>Attrezzo:</i> a pennello o rullo a pelo raso, a spruzzo airless con ugello 40/45.</p> <p><i>Applicato su:</i> Acciaio sabbiato Sa 3 o primer Tecnofix EP (da scegliere secondo la tipologia del supporto)</p> <p><i>Temperatura di applicazione:</i> 10 ÷ 35 °C ed umidità relativa max 60 %.</p> <p><i>Lavaggio attrezzi:</i> MEK o acetone o diluente per epossidici</p>

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:

- **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)

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).

Dopo l'essiccazione del primer applicato, procedere con l'applicazione di **Tecnoriv EP 400**, in due mani, 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 l'ausilio di un 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 mano successiva.

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

AVVERTENZE

Non applicare il prodotto se la temperatura d' esercizio cui rimane sottoposto nel tempo è maggiore di 50°C

CONFEZIONI

☒ *fornitura - kg*

<i>componente</i>	a	b	a+b
latte	8	2	10

STOCCAGGIO

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



Very
High
Durability
Repair &
Prevention
Systems



Certified Quality System since **FEBRUARY 1993**

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	8 : 2	
Peso specifico	EN ISO 2811-1	kg/l	~ 1,43	
Viscosità Brookfield LV	EN ISO 3219	cP	14.000 ± 2.000	
Residuo solido sul totale in peso	-	%	≈ 100	
Consumo per mano	-	g/m ²	300 ÷ 350	
Spessore secco finale (per 300 g/m ²)	-	μ	~ 200	
Pot life	EN ISO 9514	minuti	90 ± 10	
Tempo di lavorabilità	EN ISO 9514	minuti	~45	
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 EN 1504-2
Aderenza per trazione diretta su cls	EN 1542	N/mm ² tipo di rottura	> 4 A = rottura cls	≥ 2 (con traffico)
Durezza shore D	EN ISO 868	-	82	-
Resistenza agli attacchi chimici severi* (misurazione della durezza dopo 28 gg di contatto)	EN 13529	-	82,5	Riduzione durezza < 50%

* per i dettagli delle prove richiedere i certificati

RESISTENZE CHIMICHE:

- acidi minerali deboli
- acidi minerali forti
- acidi organici
- alcali deboli
- alcali forti
- sali

eccellente
buona
insufficiente
eccellente
eccellente
eccellente

- solventi alcoli
- solventi chetoni
- solventi aromatici
- acqua
- zuccheri
- succhi di frutta

sufficiente
insufficiente
insufficiente
eccellente
buona
buona

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
Data revisione: 08/2010

Nr. rev.: 8

CICLO DI RIVESTIMENTO PROTETTIVO PER CALCESTRUZZO - Tecnoriv EP 400
pag. 3/3