

СЪСТАВ

Двукomпонентна модифицирана епоксидна смола без средни разтворители Pot-Life с висока овлажняваща сила.
 VOC lim. 350 g/l - VOC reale < 30 g/l.

РАБОТЕ И ДИАПАЗОН

Промоутър на адхезия за саморазливни-многослойни- хоросани дебели цикли и синтетични хоросани.

СЕРТИФИКАЦИИ

- Второ защитно покритие на бетона според N 1504-2, DOP nr 161020—2013, сертификация Factory Production Control Body nr. 0546, сертифициран през 2017, който издава маркировката CE.
- Пожарна сертификация клас Bfl-S1 (EN 13501-1).
- Съответстващ с Chapter 21 Code of Federal Regulations - Repeated Food Contact.
- Продуктът е способен да инхибира бактериалното разпространение, съгласно ISO 22196:2011.
- EPA (Агенция за защита на околната среда) сертифицирана за много ниските емисии, според EN-ISO 16000 и AgBB "Процедура за оценяване на емисии VOC на строителните продукти." Report nr. 162477-002, 19/01/2017.
- Нормативно съответствие LEED за материали с ниски емисии (low emitting materials) EQCredit 4.1—4.2— 4.3, намаляване на емисиите на замърсителите (VOC) вътре в сградите.

МАРКИРОВКА



EN 13813

Подове - Замазки и материали за замазване – Свойства и изисквания

- *Сила на сцепление (B2,0)*
- *Издръжливост при сблъсък (IR4)*
- *Емисии на корозивни вещества (SR)*

КАЧЕСТВО

Продуктът е подложен на внимателни и постоянни проверки в нашите лаборатории. Използваните суровини са строго подбрани и контролирани.

СПЕЦИФИЧНИ ТЕХНИКИ

Получени РЕЗУЛТАТИ, смесвайки BASE + REAGENTE

МЕТОД ЗА АНАЛИЗ

Съотношение на катализи(*)	<p>Да се съединят 100 части с тегло Base и 50 части с тегло Reagente. Добавете инертни пълнители (максимално до 1:10), за да се получат синтетични хоросани.</p> <p>Всички формулировки Pava Resine трябва да бъдат смесени внимателно преди да се пристъпи към различни фази на полагане. Не се допуска ръчно смесване. Неправилното смесване довежда до непълно втвърдяване на покритието.</p> <p>При съединяване на различни компоненти, разбъркайте внимателно на ниска скорост, за да се получи хомогенна хроматична смес . Препоръчва се внимателно да смесите цялото съдържание на отделните компоненти, с помощта на шпатула/нож, обирайки продуктът от стените и дъното на съда, така че да поддържате съотношенията на катализа непроменени.</p> <p>Смесете повторно с миксер компонентът A (Base) и последователно добавете вторият елемент B (Reagente), смесвайте в продължение на 3 минути докато съединението стане хомогенно по отношение на плътността и цветността.</p>	13 IST 21
Специфично тегло(**)	1,06 - 1,12 g/cm ³ при 20 ± 2 °C.	ASTM D 1475 EN ISO 2811-1
Сух остатък(**)	98 (± 2%) съгласно вътрешните процедури test lab.	ASTM D 2369 EN ISO 3251
Вискозитет при 25±2°C (**)	700 - 1100 mPa s.	ASTM D 2196 EN ISO 3219
Разреждане (*)	От 50% - 80% в етилов алкохол 99°C или подходящ разреждател, според нуждите на основата.	13 IST 21



СПЕЦИФИЧИ ТЕХНИКИ	Получени РЕЗУЛТАТИ смесвайки BASE + REAGENTE	МЕТОД ЗА АНАЛИЗ				
Продължителност на сместа (*)	pot-life 15 - 25 минути при + 20 ± 2°C.	13 IST 22 EN 9514				
Изсушаване и втвърдяване (*)	На допир след 2 - 3 часа при 20 ± 2°C. Втвърдяване на филм: от 1 до 2 дни при подходяща температура.	ASTM D 1640 EN ISO 866				
Повторно покритие(**)	До 4 - 5 часа при стайна температура, покриване на промоутъра на адхезия със смолни слоеве, за да се завърши предвидения приложен цикъл. При несъвместимост, консултирайте се с техническият офис.	ASTM D 1640				
Консумация и добив (*)	като промоутър на адхезия 0,100 - 0,150 kg/m ² - предава около 10,000 m ² /kg, като синтетичен хоросан за фугиране и изглаждане, зависи от тяхната дебелина.	13 IST 03				
Филмов външен вид(*)	светъл, прозрачен, доближаващ се към тъмно и/или пигментиран (ниска устойчивост при U.V.).	/				
Брой слоеве	една или две адхезии подпомагат силно абсорбиращите основи.	/				
Инструменти за измиване	С подходящ разремител, докато съставът стане свеж.	/				
Съхранение в магазин	12 месеца в добре затворена оригинална опаковка във вентилирана и суха околна среда, по възможност със стайна температура не по-висока от +5°C. Не излагайте опаковките директно на слънце.	/				
(*) Test eseguiti secondo le modalità riportate nel piano interno di controllo, provini non a film. RIF. UNI EN 13892 - 2 (altospessore). (**) Valori Tipici.						
технически данни	<p>След 7 дни при 25 ± 2°C</p> <p>Системата не е саморазливаща се според UNI10966, но зависи от основата, създадени са измерители не като филм ами според UNI EN 13892-2.</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>Адхезия Cls (MPa) ASTM D 4541 EN 1542</td> <td>> 3,0</td> </tr> <tr> <td>Адхезия на желязо(MPa) ASTM D 4541 EN 1542</td> <td>> 6,0</td> </tr> </tbody> </table>		Адхезия Cls (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 3,0	Адхезия на желязо(MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 6,0
Адхезия Cls (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 3,0					
Адхезия на желязо(MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 6,0					
Повърхностни подготовки	<p>Почистете перфектно повърхността, която трябва да бъде здрава, отлежала, подсушена и достатъчно груба (възможно е сушене, фрезование или шлайфане). Всякакви несъвършенства или нередности, които могат да компрометират крайния естетически вид, трябва да бъдат коригирани чрез шлайфане и/или трябва да се регулира основата, преди нанасяне на следващи продукти.</p> <p>При наличие на процеси на напукване и/или пукнатини в основата, внимателно проверете естеството на тези явления: ако се дължи на оттегляне или на структурни функционални явления, които тежат върху самата опора. Както при статични, така и при динамични пукнатини, се консултирайте с техническия отдел, за да се намесят по подходящият начин. Никаква отговорност не може да носи продуктът, в случай че тези процеси на напукване засягат същото, като в UNI EN 10966, такива системи не са саморазливащи се.</p> <p>Евентуални следи от масла, смазки, бои, глазури и т.н., трябва да бъдат предварително отстранени.</p> <p>Преди да продължим към нанасяне на продуктите Pava Resine е задължителна предварителна обработка на всички критични точки (евентуални напуквания по основата, ъглите, ръбовете, вертикалните клапи, добавяне на разширение или на структури, писти, канализации, решетки, свързване на стрехи, водосточни тръби, стъпала и прагове, капандури, системни тръби и преминаващи тела.</p>					
Приложения	Четка, валик, напръскване (за предпочитане с валик), температура- не по-висока от + 10°C; приложения при температури, близки до нулата, също могат да бъдат ефективни, съвместими с условията на околната среда и с изискваните времена за втвърдяване. Тъй като произведеният филм е почти непроницаем, при наличие на влага могат да се образуват мехурчета или отлепвания.					
Опаковки и бои	Прозрачен, наличен в следните опаковки: Base kg. 0,660 + Reag. kg. 0,340 = общо kg. 1,000 B+R Base kg. 3,330 + Reag. kg. 1,670 = общо kg. 5,000 B+R					



Предупреждения

Ако при отваряне, продуктите показват някакви признаци на нестабилност/ разграждане, сред които са сгъстяване, кристализация, желиране, утаяване .. и т.н. , поради неправилно съхранение на материала (температура/влажност), както по време на транспортиране до магазина, така и в крайния склад или поради изтичане срокът на годност, НЕ се препоръчва използването им.

Продуктът е за професионална употреба.

Силно се препоръчва, преди употреба на продуктите Pava Resine да участвате в подготвителен курс.

Който и да използва тези продукти без да бъде подготвен се излага на риск.

Дръжте далеч от деца. По време на употреба проветрявайте добре работното място. Не яжте, не пийте и не пушете по време на работа. По време на употреба носете винаги защитни ръкавици и очила. Измийте се незабавно в случай на контакт с очите или кожата и се консултирайте с лекар. В случай на поглъщане веднага се свържете с медицинска помощ.

Правила за спазване

Гореспоменатите продукти имат слабо въздействие върху околната среда и въздействат за намаляване на замърсяването с разтворители, подобрявайки качеството, безопасността и хигиената на потребителя. Препоръчително е стриктно спазване на хигиенните правила във връзка с боравенето със смоли (Cir. Min. Lav. 46/1979 e 61/1989). За повече информация вижте информационния лист за сигурност.

QR-CODE: IN CASO DI MANCATO DOWNLOAD DALL'ETICHETTA RICHIEDERE NUOVA EMISSIONE. Le indicazioni contenute nella scheda tecnica sono quanto di più aggiornato a ns.disposizione sulle quali ci riserviamo ogni opportuna modifica; tali informazioni devono tuttavia essere considerate senza alcun valore vincolante e non dimostrano alcuna relazione legale contrattuale né obbligo accessorio col contratto di compravendita. Dato che l'impiego del prodotto ha luogo anche al di fuori del ns.controllo le responsabilità per l'errata utilizzazione dello stesso ricadono esclusivamente sull'utilizzatore e quindi non comportano l'assunzione di alcuna nostra garanzia e responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni. Qualsiasi dichiarazione di garanzia ai fini di efficacia necessita di espressa e specifica conferma scritta da parte di Pava Resine Srl. Non dispensano inoltre il cliente dall'onere e responsabilità esclusivi di verificare l'idoneità dei nostri prodotti per l'uso e gli scopi che si prefigge, peraltro il cliente è tenuto a verificare che i valori riportati nella scheda tecnica siano validi anche per la partita di prodotto di suo interesse e non siano superati e/o sostituiti da edizioni successive. La presente scheda annulla e sostituisce le precedenti. Per il resto si rimanda alle ns. Condizioni Generali di Fornitura, in particolare anche riguardo alla responsabilità per eventuali difetti. Le nostre Condizioni Generali di Fornitura sono disponibili sul nostro sito all'indirizzo www.pavaresine.com

