

СЪСТАВ

Трикомпонентен състав на базата на полиуретанови смоли, саморазширяващи се синтетични и хидравлични свързващи вещества и минерални пълнители, с отлична химична и механична устойчивост.

РАБОТЕН ДИАПАЗОН

Дебелина 4-6 mm.

Непрекъснати полусинтетични настилки, с наличие на лека влажност, възстановяване и преквалификация на стари, влошени, индустриални подове.

Интервал -20°C до +80°C (непродължителен).

СЕРТИФИКАЦИИ

Нормативно съответствие LEED за материали с ниски емисии, EQCredit4.1—4.2— 4.3, намаляване на емисиите на замърсителите (VOC) вътре в сградите.

КАЧЕСТВО

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

СПЕЦИФИЧНИ ТЕХНИКИ

РЕЗУЛТАТИ

МЕТОД ЗА АНАЛИЗ

СПЕЦИФИЧНИ ТЕХНИКИ	РЕЗУЛТАТИ	МЕТОД ЗА АНАЛИЗ
Съотношение на катализи (*)	<p>Съотношение на катализи:</p> <p>100 части (A+B+C) за цялата опаковка от kg. 17,100 (комп. A+B+C)</p> <ul style="list-style-type: none"> - 14,6 части компонент А (равни на kg. 2,500) - 15,2 части компонент В (равни на kg. 2,600) - 70,2 части компонент С (равни на kg. 12,000) <p>Всички съставки Pava Resine трябва да бъдат смесени внимателно преди да се пристъпи към различни фази на прилагане. 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>Добавете, преди всичко, вече смесените предварително компоненти. Докато разбърквате, добавете компонента С и разбъркайте с подходящ миксер на ниска скорост, за минимум 3 минути, докато продуктът стане хомогенен.</p> <p>Върху подходящо смесения състав A+B+C е възможно да добавите около 15-20% инертен кварц в подходяща гранулометрия, за да получите желаните резултат.</p> <p>За цветната версия се препоръчва използването на пълната опаковка. В случай че е необходимо да се разделят опаковките, внимавайте всички цветни компоненти да се смесят добре, за да се разпръснат равномерно пигментите. С помощта на прецизен кантар, разделете компонентите, обръщайки голямо внимание, за да запазите съотношенията на катализа на отделните елементи непроменени, за да не се стигне до лошо представяне.</p>	13 IST 21
Специфично тегло (**)	1,80 – 2,0 g/cm ³ на 20 ± 2 °C.	ASTM D 1475 EN ISO 2811-1
Сух остатък (**)	90 – 95 %.	ASTM D 2369 EN ISO 3251
Разреждане (*)	Готов за употреба; евентуално добавете макс 3% върху A+B+C бял спирт или полиуретанов разреждател.	13 IST 21
Продължителност на сместа (*)	15 минути на + 20 ± 2°C (смесен продукт).	13 IST 22 EN 9514
Изсушаване и втвърдяване (*)	На допир след макс 7 часа при температур от 20 ± 2°C и 50 ± 10% на U.R.	ASTM D 1640 EN ISO 866
Повторно нанасяне на покритието (**)	При несъвместимост, консултирайте се с техническия офис.	ASTM D 1640
Консумация и добив (*)	5,000–6,000 kg/m ² за дебелина около 3–4 mm. Около 1,600 kg/m ² за 1 mm дебелина.	13 IST 03
Външен вид (*)	Непрозрачен, груб, цветовете като от цветовата таблица RAL, склонност към пожълтяване и разпадане, поради излагане на U.V. и застаряване.	-
Брой слоеве	Един слой с дебелина около 3/4 mm.	-
Инструменти за измиване	с разреждател P.S.P. или друг подходящ разреждател за измиване.	-
Съхранение в магазин	Шест месеца в добре затворена оригинална опаковка във вентилирана и суха околна среда с темп., не по-ниска от +10°C и не по-висока от 25°C; Не излагайте продукта 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**

След 7 дни на 25 ± 2°C

Системата не е саморазливаща се според UNI10966, но зависи от основата, създадени са измерители не като филм, а според UNI EN 13892-2.

Адхезия CIs (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 2,5
Устойчивост при Компресия (MPa) 7 дни UNI 13892/2	> 50
Коеф. на топлинно разширение (mm/mm°C)	5,7 *10E-5
Устойчив на огъване (MPa) 28 дни UNI 13892/2	20 ± 2
Реакция към огън EN13501-1	B _n -s1

Повърхностни подготовки

Повърхността трябва да бъде почистена перфектно, без следи от масла и мазнини, механично изтриване, смилане или фрезоване.

Ако повърхността е много пореста и абсорбираща е необходимо да нанесете един слой Reform-A Pava 72, след което незабавно да процедурите с инсталацията Autopavacrete върху не още втвърдения продукт.

Евентуалните несъвършенства или нередности, които могат да компрометират крайния естетически ефект, трябва да бъдат коригирани чрез шлайфане и/или трябва да се регулира основата преди полагането на следващи продукти.

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 подходящия 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.

Евентуални следи от масла, смазки, бои, глазури и т.н., трябва да бъдат предварително отстранени.

Преди да продължим към полагане 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 стряхи, водосточни тръби, стъпала и прагове, капандури, системни тръби и преминаващи тела).

Приложения

Назбена мистрия и валяк; нанасяйте при температури, не по-ниски от + 15°C и не по-високи от 25 °C при основата. От съществено значение е да преминете няколко пъти с валяк, за да премахнете задържаня въздух.

Опаковки и бои

Наличен в следните опаковки в стандартни бои.

Base kg. 2,500 + Reag. kg. 12,000 = общо kg. 17,100 B+R+C

При пигментирани с цветни пасти или разтворители, консултирайте се с техническия офис. ΔE Cielab <5,0 не обвързващ.

Предупреждения

Ако при отваряне, продуктите показват някакви признаци на нестабилност/ разграждане, сред които са съгъвяване, 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 готов за професионална употреба.

Дръжте далеч от деца. По време на работа проветряйте 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.

Стандартът UNI 11835, в сила от 2021 г., определя и сертифицира фигурата на апликаторите и търговските техници на системите от смола за вътрешни и външни хоризонтални и вертикални повърхности, очертавайки основните изисквания, набор от знания, умения, автономност и отговорност, които в рамките на строителна верига, трябва да разграничат и характеризират тези професионални фигури, спрямо публични и частни клиенти, компании, дизайнери и спецификатори.

Стандартът UNI 11835 включва знанията, въведени от новото издание на стандарта UNI 10966 и профилира по по-прецизен начин операторите в сектора, подчертавайки типичните характеристики на сектора. Освен това стандартът очертава операторите на системи от смола, като ги разделя на четири професионални фигури (специализиран монтажник на системи от смола, ръководител на екип, монтажник на системи от смола, ръководител на екип, монтажник на системи от декоративна смола и техник по продажбите). За всяка професионална фигура са описани свързаните задачи, както и знанията и уменията, необходими за изпълнението им.

Поради това секторът на смолистите покрития изисква, както е описано по-горе, компетентност и професионализъм. Последният може да бъде сертифициран съгласно UNI CEI EN ISO/IEC 17024 чрез лиценз, получен чрез изпит (писмен, практически и устен тест), положен от сертифицирана трета страна, както е определено от UNI 11835.

Участието в професионални дейности е силно препоръчително, за да придобиете лиценз за професионална квалификация, за да притежавате уменията и способностите, изброени в таблиците на гореспоменатия стандарт UNI 11835, който може да бъде свързан с ниво 4 на QNQ класификацията (Препоръка 2017/C189 / 03, Приложение II). Следователно производителят не може да носи никаква отговорност, в който случай операторът не притежава лиценз за квалификация и последващите валидирани умения, в случай на неправилна употреба или дефекти в извършените работи, тъй като продуктите трябва да са предназначени за строго професионална употреба .

Освен това, силно се препоръчва да вземете участие в курса за апликатор, преди да използвате продуктите Pava Resine.

Всеки, който използва тези продукти, без да е упълномощен за това, го прави на свой собствен риск.

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 (Circ. 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



AUTOPAVA CRETE FF
LEGANTE POLIURETANICO – CEMENTIZIO
TRICOMPONENTE AUTOSTENDENTE
GRANA FINE

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 di 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



COMPOSITION

Three-component formulation based on polyurethane resins, self-standing including balanced synthetic and hydraulic binders and mineral fillers, with excellent chemical and mechanical resistance.
 4-6 mm thickness.

FIELDS OF APPLICATION

Semi-synthetic continuous flooring even in the presence of slight moisture, restoration and upgrading of old, deteriorated industrial floors.
 Operating range from -20°C to +80°C (discontinuous).

CERTIFICATIONS

- LEED compliance for low emitting materials (low emitting materials), EQ Credit 4.1-4.2-4.3, reduction of pollutant emission (VOC) within buildings.

QUALITY

The product undergoes careful and constant inspection at our laboratories. The raw materials used are strictly selected and controlled.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

RESULTS

METHOD OF ANALYSIS

Catalysis ratio (*)	<p>Catalysis ratio: Out of 100 parts (A+B+C) for a total package of kg. 17.100 (comp. A+B+C) - 14.6 parts of component A (equal to kg. 2,500) - 15.2 parts of component B (equal to kg. 2.600) - 70.2 parts of component C (equal to kg. 12,000)</p> <p>All Pava Resine formulations must be mixed thoroughly before proceeding to the various application steps. Hand mixing is not permitted; improper mixing will cause the coating not to cure completely.</p> <p>Combine the different components, taking care to mix thoroughly by low-speed mixing in order to obtain a homogeneous color mixture. It is recommended to take special care in mixing all the compound present inside the individual components; with the help of a spatula/knife, collect the product from the walls/ bottom of the pot in order to keep the catalysis ratios unchanged.</p> <p>First, insert the previously premixed components. While mixing, add component C powder and mix, preferably with a cage mixer, for a minimum of 3 minutes until the product is homogeneous.</p> <p>A percentage of quartz aggregates of about 15-20% can be added to the properly mixed A+B+C formulation in the grain size required to achieve the desired result.</p> <p>For the colored version, it is recommended to use the complete packages. In the event that it is necessary to divide the packages, take care to mix well all the colored component to disperse the pigments evenly. With the help of a precision balance, then divide the components paying scrupulous attention in order to keep the catalysis ratios of the individual elements unchanged so as not to incur poor performance.</p>	13 IST 21
Specific Weight (**)	1,80 - 2,0 g/cm ³ a 20 ± 2 °C.	ASTM D 1475 EN ISO 2811-1
High Solid Content (**)	90 - 95 %.	ASTM D 2369 EN ISO 3251
Dilution (*)	Ready to use; possibly add max 3% on A+B+C of turpentine or polyurethane thinner.	13 IST 21
Mixture Duration (*)	Pot-life 15 minutes at + 20 ± 2°C (mixed product).	13 IST 22 EN 9514
Drying and Curing (*)	To the touch after a maximum of 7 hours at a temperature of 20 ± 2°C and 50 ± 10% R.H.	ASTM D 1640 EN ISO 866
Overlay (**)	Compatibility and overpaintability, consult Technical Office.	ASTM D 1640
Consumption and Yield (*)	5,000-6,000 kg/m ² for a thickness of circa 3-4 mm. About 1,600 kg/m ² for 1 mm thickness.	13 IST 03
Film Appearance (*)	Opaque, rough, colors as per RAL chart, tendency to yellow with exposure to U.V. and aging.	-
Number of Layers	One layer of 3/4 mm thickness.	-
Tool washing	With P.S.P. thinner or appropriate washing thinner.	-
Warehouse storage	Months 6 in the original tightly closed package in ventilated and dry rooms at temperatures not lower than + 10°C and higher than 25°C. Do not expose the product directly to the sun. Fear frost.	-

(*) Tests carried out in accordance with the internal test plan, non-film specimens. REF UNI EN 13892-2 (high thickness)
 (**) Typical values



TECHNICAL DATA

After 7 days at 25 ± 2°C

The system is not self-supporting according to UNI10966, but conditioned by the substrate; the specimens are not made of film but according to UNI EN 13892-2.

Concrete Adhesion s (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 2,5
Compressive strength (MPa) a 7 gg UNI 13892/2	> 50
Coeff. thermal expansion (cm/cm°C)	5,7 *10E-5
Flexural Strength (MPa) a 28 gg UNI 13892/2	20 ± 2
Fire reaction EN13501-1	B _n -s1

Surface preparation

The surface must be perfectly clean, free of traces of oil and grease, mechanically abraded, shot peened, milled and/or bush-hammered.

If the surface is very porous and absorbent, a layer of Reform-A Pava 72 should be applied, after which Autopava Crete should be applied immediately over the unhardened product.

Any imperfections or irregularities that may compromise the final aesthetic effect must be corrected by sanding and/or regularizing the substrate before applying the subsequent products.

In the presence of cracking processes and/or cracks in the substrate, carefully check the nature of these phenomena: whether they are due to plastic shrinkage, and whether they are due to tensional-structural phenomena weighing on the substrate itself. In the case of both static and dynamic cracks/cracks, consult our Technical Department in order to intervene appropriately. No responsibility can fall on the product in the event that such cracking processes affect it since, according also to UNI EN 10966, such systems are not self-supporting.

Any traces of oil, grease, paint, varnish, efflorescence, etc. must be removed in advance, as well as any chalking or removable sections.

Before proceeding with the application of Pava Resine products, the preliminary treatment of all critical points (any cracks in the substrate, corners, edges, vertical lapels, expansion and/or structural joints, channels, gutters, grates, eaves fittings, drainage outlets and downspouts, steps and thresholds, skylights, plant piping and through-bodies) is mandatory.

Application

Notched trowel and bubble breaker roller; apply at temps no lower than + 15°C and higher than 25°C of the substrate.

It is essential to pass the bubble breaker roller several times by crossing passes to remove the incorporated air.

Colours and Packs

Available in the following package in standard colors.

Base kg. 2,500 + Reag. kg. 2,600 + Part C kg. 12,000 = total kg. 17,100 B+R+C

Pigmentable with solvent-based coloring pastes, consult Technical Office. ΔE Cielab <5.0 not binding.

Warnings

If, when the container is opened, the products should show any signs of instability/degradation such as thickening, crystallisation, gelatinisation, settling, flotation, etc., due to incorrect storage of the material (temperature/humidity) either during transport or in the final storage area, or use after the expiry date, we do not recommend using them.

Product for professional use.

Keep out of the reach of children. During use and drying, ventilate the premises thoroughly. Do not eat, drink or smoke during use. Wear protective gloves and goggles during use and use the usual precautions for handling chemicals. In case of contact with the eyes or skin, wash immediately with plenty of water and consult a doctor. In case of ingestion contact a poison control centre or doctor immediately. Air the premises before staying there.

The UNI 11835 standard, in force since 2021, defines and certifies the figure of the applicators and commercial technicians of resin systems for horizontal and vertical internal and external surfaces, outlining the fundamental requirements, the set of knowledge, skills, autonomy and responsibilities that within the construction chain must distinguish and characterise these professional figures in relations with public and private clients, companies, designers and specifiers.

The UNI 11835 standard incorporates the knowledge introduced by the new edition of the UNI 10966 standard and profiles sector operators more precisely, highlighting the typical features of the sector. In addition, the standard outlines the resin systems operators by dividing them into four professional figures (specialised resin systems installer, foreman resin systems installer, foreman decorative resin systems installer and sales technician). For each professional figure, the relevant tasks are described, as well as the knowledge and skills required to perform them.

The resin coating sector therefore requires competence and professionalism, as described above. The latter can be certified according to UNI CEI EN ISO/IEC 17024 through a **licence** obtained by means of an examination (written, practical and oral test) taken with a third-party certified body, as defined by UNI 11835.

It is strongly recommended to take part in professionalising activities in order to acquire the professional qualification licence so as to possess the competences and skills listed in the prospectuses of the aforementioned UNI 11835 standard, which can be associated with level 4 of the QNQ classification (Recommendation 2017/C189/03, Annex II). Therefore, no responsibility can fall on the manufacturer in the event that the operator does not possess the qualification licence and the consequent validated skills, in the event of improper use or flaws in the works carried out, as the products must be intended for strictly professional use.

Furthermore, it is strongly recommended to attend an applicators' course before using Pava Resine products. Anyone using these products without authorisation does so at their own risk.

Rules to be observed

The above products have a low environmental impact and reduce solvent pollution, improving quality, safety and hygiene for the user. We recommend scrupulous observance of the hygiene regulations in use for handling resins (Circ. Min. Lav. 46/1979 and 61/1989). For information see our safety data sheet.



AUTOPAVA CRETE FF
POLYURETHANE-CEMENTITIOUS BINDER
SELF-STANDING TRICOMPONENT
FINE GRAIN

QR-CODE: IF THE LABEL IS NOT DOWNLOADABLE, PLEASE REQUEST A NEW ONE. The information contained in the data sheet is the latest available to us and we reserve the right to make any necessary changes; however, this information is to be regarded as non-binding and bears no legal contractual relationship or ancillary obligation to the contract of sale. Since the use of the product also takes place outside of our control, any liability for the incorrect use of the product lies exclusively with the user and therefore does not imply that we assume any guarantee or liability for the end result of the work. Any declaration of warranty for the purpose of effectiveness requires express and specific written confirmation by Pava Resine Srl. Furthermore, they do not relieve the customer from the exclusive burden and responsibility of verifying the suitability of our products for the use and purposes they are intended for; moreover, the customer is obliged to check that the values given in the technical data sheet are also valid for the batch of product he/she is interested in and are not superseded and/or replaced by subsequent editions. This data sheet cancels and replaces the previous ones. For the rest, please refer to our General Terms and Conditions of Delivery, in particular also with regard to liability for defects. Our General Terms and Conditions of Supply are available on our website at www.pavaresine.com.

