

## СПЕЦИФИКАЦИЯ

### **Autopava Crete Полиуретан цимент**

(PAVAFLOOR 3 - Самонивелиращ се полиуретанов цимент - фина версия)

## Норми за съответствие

Използваните смолисти продукти за изграждане на повърхностите, описани в тази спецификация, трябва да отговарят на следните нормативи и да бъдат придружени от съответната документация:

Съответствие с UNI 10966 „Системи от смоли за хоризонтални и вертикални повърхности - Инструкции за проектиране и приложение.

Продукти с маркировка CE съгласно UNI 1504-2 и UNI 13813, в съответствие с Регламент (ЕС) 305/2011.

Придружени от DOP съгласно система 2+. Придружени от сертификат VOC (летливи органични съединения).

Сертификат против хлъзгане съгласно Метод BCRA Декрет-Закон от 14/06/89, № 236, чл. 8.2.2.

Сертификат за бактерицидна активност съгласно ISO 22196:2011 „Измерване на антибактериална активност“.

НАССР сертификат съгласно UNI 11021:2002 „Бои и лакове - Продукти и системи за боядисване на помещения с наличие на храни“.

Сертифицирана фирма за полагане с ISO 9001 или еквивалентен сертификат.

## ЦЕЛ НА ИНТЕРВЕНЦИЯТА

Да се направи настоящото индустриално подово покритие хомогенно по цвят и със следните характеристики: противопрахово, противохлъзгане (по договаряне), висока устойчивост на удари, износване и химически агресии, подходящо за преминаване на тежки гумени превозни средства, непромокаемо за масла и течности с неособено агресивна природа. Температурният диапазон на експлоатация е от -20/+80 °C (варира в зависимост от реализираната дебелина).

## ОСНОВНА ПОВЪРХНОСТ, ПОДОВА НАСТИЛКА

Върху основна повърхност от бетон, снабдена с подходяща пароизолация (найлоново фолио с тегло над 250 г/кв.м), повърхностно обработена с механичен шлайф и с включване на предварително смесен втвърдител на кварц-циментова основа, без използване на оттвърдители или антиизпарители, неподходящи за завършване с формули на основата на смола, с разрези за строителни фуги, фуги за разширение и свиване в подходящи размери, дълбочина и брой, с изолация на издигнатите части, на периферните ръбове, на каналите и шахтите, с минимално стареене (съхнене) от 30 дни, притежаваща характеристики на якост на опън над 15 кг/кв.см и якост на натиск  $\geq$  RcK 30, върху подложка, която е поддържана чиста, суха и без петна от масло, ще се извърши подходяща механична подготовка за нанасяне на определения цикъл (система) със смола.

## ПОДГОТОВКА НА ОСНОВИТЕ ЗА ПОЛАГАНЕ

Механично повърхностно абразивно обработване на съответните основи чрез специализирана шлифовъчна (шлайф) машина и/или дробеструйна машина с възстановяване на отпадъчните материали, като се осигурява пълна липса на прах в околната среда.

Извършване на периферен разрез с дълбочина 4-5 мм и ширина 2-3 мм с цел закрепване на смолистый състав (включително шахти, канали, шахти за отпадъци и всякакви неравности на основата).

### Премахване на остатъчни материали

Прецизно предварително механично почистване на остатъчните материали с помощта на прахосмукачка (ако го позволяват условията на околната среда) или ръчно, последвано от изсмукване с подходящи инсталации на прахообразните остатъци от засегнатите повърхности.

### Приложение на адхезионен промотор (вещество за стимулиране на процесите)

Нанесете слой от двукомпонентния формулиран продукт **Reform A Pava 72** (Теоретичен разход 0,100-0,200 кг/м<sup>2</sup>, във водна фаза с високо съдържание на сухо вещество, Каталитично съотношение (B+R) 100:92, Специфично тегло 1,05 - 1,13 г/см<sup>3</sup>, 70-75% твърдо вещество, Адхезия към бетон 4,29 МПа, Износоустойчивост Taber < 78 mg) като адхезионен промотор. След това върху свежия слой от продукта се извършва посипване на кварцови инертни материали с подходяща гранулометрия.

След като изсъхне, спазвайки техническите времена, посочени в техническата документация, се извършва шлайфане и отстраняване на излишните кварцови частици, които не са се закрепил напълно към продукта.

### Цикъл на смола

Върху така подготвената повърхност ще се нанесе трикомпонентна формула на основата на полиуретанови смоли, за да се получи синтетичен разтвор, който е самонивелиращ се, без разтворители и оцветен в предвидените цветове на Autorava Crete PC/FF (с фина зърнометрия, теоретичен разход около 1,800 кг/м<sup>2</sup>/мм за обща дебелина от 3-4 мм, адхезия Pull-off > 1,5 МПа, устойчивост на абразия Taber <100 mg, устойчивост на натиск >50 Мпа, устойчивост при тест на удар (EN ISO 6272) 15 мм, устойчивост на огъване > 20 Мпа, паропропускливост 5 г/м<sup>2</sup>/24ч).

След като формулата бъде нанесена, ще се използва специален валик за премахване на мехурчета, за да се обработи повърхността няколко пъти с цел отстраняване на въздуха, уловен по време на смесването на компонентите.

---

**Крайният продукт трябва да има следните характеристики:**

### **AUTORAVA CRETE PC / FF (Автопава Крийт PC / FF)**

**Сила на адхезия (N/mm<sup>2</sup>) (ASTM D 4541 EN 1542): > 1,5**

**Устойчивост на износване TABER (+23°C, 1000 цикъла, 1 кг, CS 17): < 100 мг**

**Устойчивост на огъване (N/mm<sup>2</sup>) (UNI EN 13892-2): > 20**

**Устойчивост на компресия (MPa) (UNI EN 13892-2): > 50**

**Устойчивост на удар (N/m) (EN ISO 6272): 15**

**Клас на реакция на огън (EN 13501-1): Bfl-s1**