

# CATALOGO TECNICO

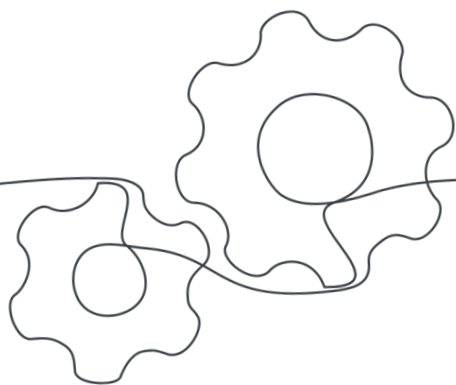






## общ индекс

упътване при сектори за интервенция	<b>04</b>
системи	<b>06</b>
бетон	<b>18</b>
смола	<b>20</b>
проверяване и подготовка на основата	<b>22</b>
смесване и нанасяне на съставките Pava Resine	<b>23</b>
бележки	<b>24</b>



# упътване за сектори при интервенция

---

## **ХРАНИТЕЛНО-ВИНАРСКА ИНДУСТРИЯ** стр.

Прахоустойчив	6
Многослойни версии	10
Многопластова керамика	12
Замазка	14
Pavanatur	15
Autopava Crete PC/FM	16
Autopava Crete PC/FT	17

## **СЪДОВЕ И РЕЗЕРВОАРИ ЗА ВИНО В БЕТОН ИЛИ ЖЕЛЯЗО ВЪТРЕШНИ И ВЪНШНИ ДЕБЕЛ ФИЛМ Albicoat** стр.

8
13

## **МЕХАНИЧНА ИНДУСТРИЯ** стр.

Многопластови ВЕРСИИ	10
Многопластова керамика	12
Замазка	14
Pavanatur	15

## **ХИМИЧЕСКА И ФАРМАЦЕВТИЧНА ПРОМИШЛЕНОСТ** стр.

Многопластови ВЕРСИИ	10
Многопластова керамика	12
Замазка	14
Pavanatur	15
Autopava Crete PC/FM	16
Autopava Crete PC/FT	17

## **СКЛАДОВЕ И ДЕПА** стр.

Прахоустойчив	6
Тънък филм	7
Дебел филм	8
Многопластови ВЕРСИИ	10
Многопластова керамика	12

## **ЕЛЕКТРОННА ИНДУСТРИЯ** стр.

Прахоустойчив	6
Тънък филм	7
Дебел филм	8
Саморазливна условна версия	9

## БОЛНИЦИ

Саморазливна условна версия	9
Многослойни версии	10
Многопластова керамика	12
Замазка	14

## ПАРКИНГИ

Прахоустойчив	6
Дебел филм	8
Саморазливна	9
Многослойни версии	10
Многопластова керамика	12

## АЕРОНАВИГАЦИОНЕН СЕКТОР

Саморазливна	9
Саморазливна Условна ВЕРСИЯ	9
Многослойни ВЕРСИИ	10
Многопластова керамика	12
Замазка	14
Pavanatur	15

## СПОРТНИ ПОДОВЕ

Прахоустойчив	6
Дебел филм	8
Саморазливна	9
Многослойни ВЕРСИИ	10
Многопластова керамика	12
Замазка	14
Pavanatur	15

## ВЕРТИКАЛНИ ПОВЪРХНОСТИ

Тънък филм	7
Дебел филм	8

## ВОДОУСТОЙЧИВИ СИСТЕМИ

вижте специфичната брошура

**SISTEMI IMPERMEABILIZZANTI**  
vedi brochure specifica

\*

**WATERPROOFING SYSTEMS**  
see specific brochure


## ДОПЪЛНИТЕЛНИ

Фути  
Первази  
Канали

### ЛЕГЕНДА

дебелина 

време за нанасяне 

при липса на влага 

при лека влажност 

# система прахоустойчива

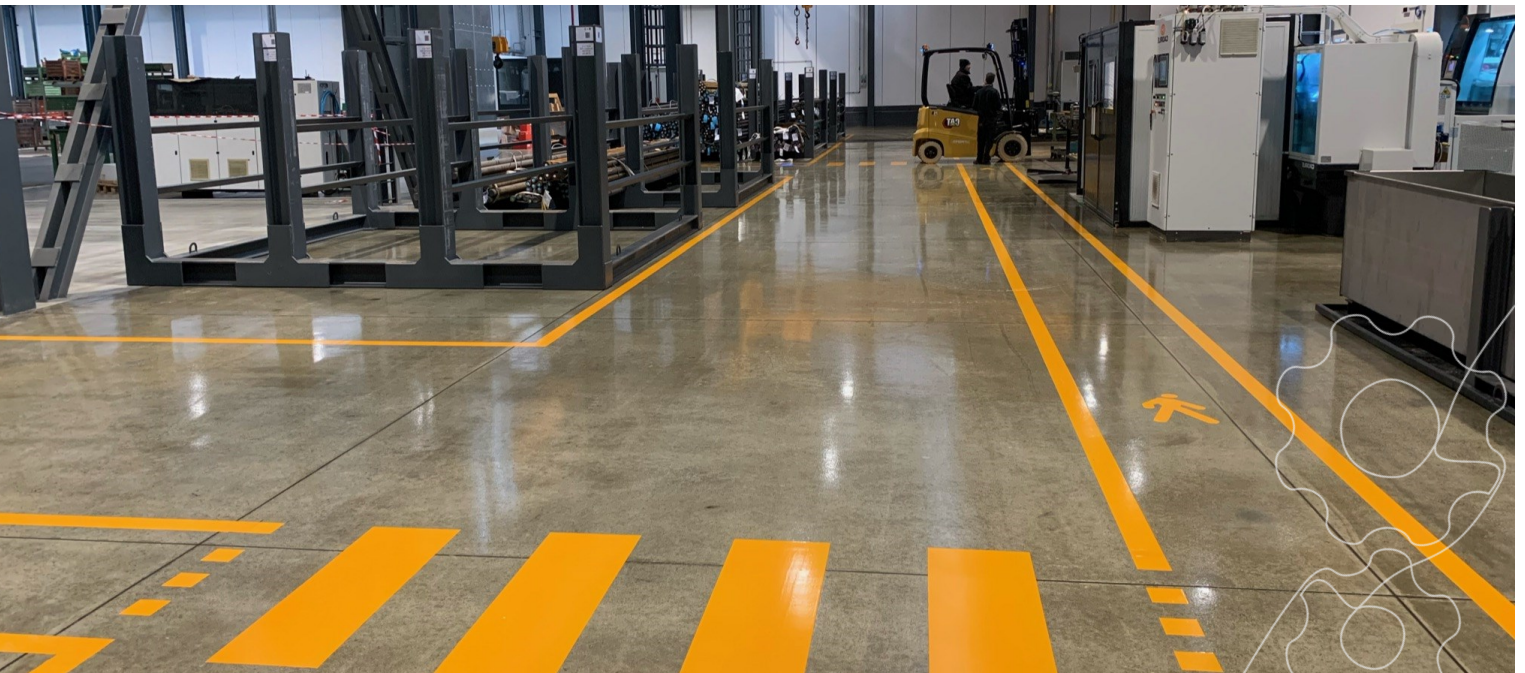
< 300 μm



2 ДНИ  
2 days



РЕШЕНИЕ 1 ВОДЕН ЦИКЪЛ	теоретично <i>theoretical</i> kg/m <sup>2</sup>	РЕШЕНИЕ 2 100% ТВЪРД ЦИКЪЛ	теоретично <i>theoretical</i> kg/m <sup>2</sup>	РЕШЕНИЕ 3 ЦИКЪЛ НА ВИСОКА UV УСТОЙЧИВОСТ	теоретично <i>theoretical</i> kg/m <sup>2</sup>
1. Reform-A Pava 72	0,060	1. Aggrappante Pava 100	0,080	1. Reform-A Pava 72	0,060
2. Reform-A Pava 72	0,060	2. Pavaglass ВЕРСИИ	0,100	2. Idro-Pol Pava ВЕРСИИ	0,100



Идеален за  
индустриални подове, складове, логистика, подземни паркинги

#### Предимства на системата

прахоустойчиви подови настилки, прозрачни, подходящи за преминаване на леки колесни превозни средства, частично непроницаеми за масла и неагресивни течности

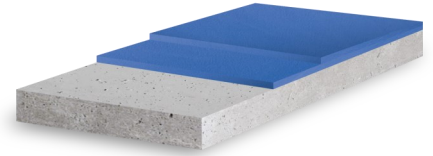
< 300 µm



2 ДНИ  
2 days



# СИСТЕМА ДЕБЕЛ ФИЛМ



## СТАНДАРТЕ И ЦИКЪЛ

теоретично  
*theoretical*  
kg/m<sup>2</sup>

1. Pavafloor H200/U

0,150

2. Pavafloor H200/E

0,150



Идеален за  
индустриални подове, складове, логистика, подземни паркинги

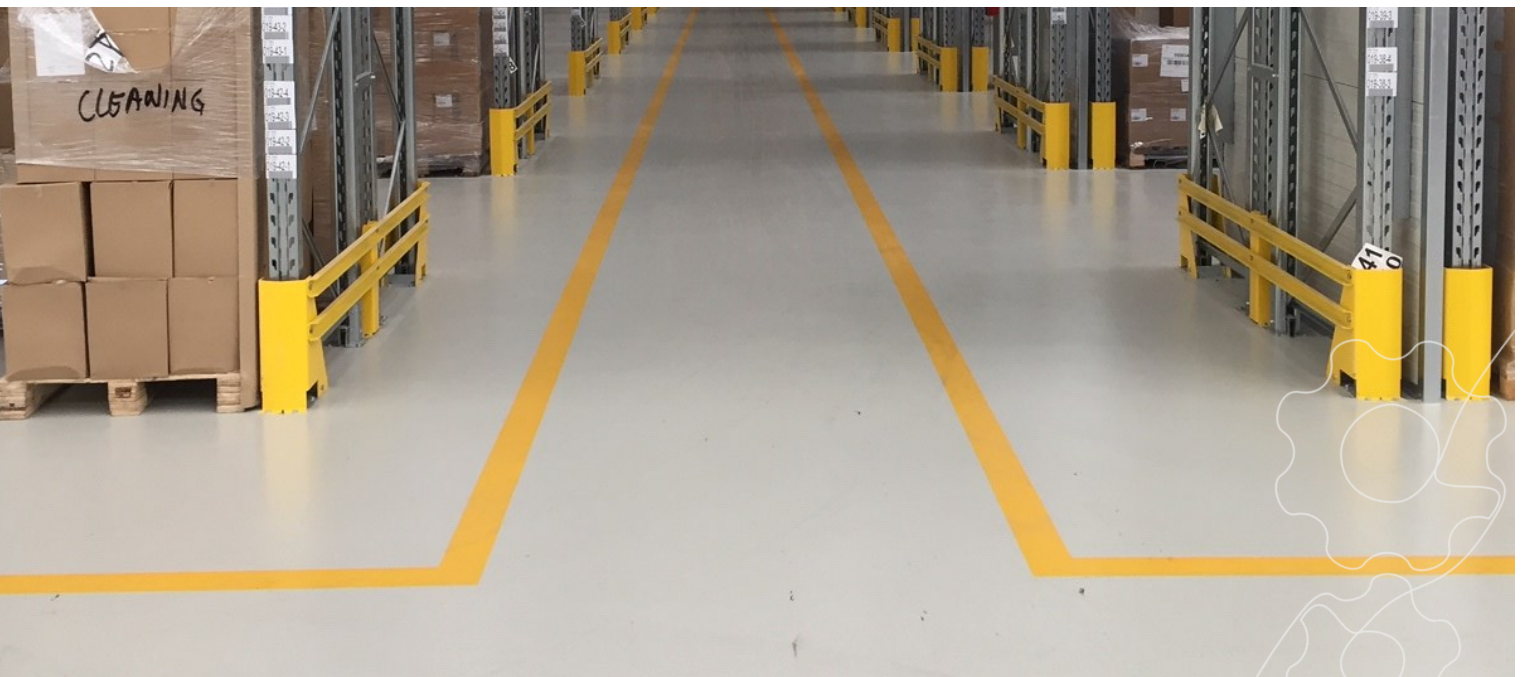
**Предимства на системата**  
прахоустойчиви подови настилки, прозрачни, подходящи за преминаване на леки колесни превозни средства, частично непроницаеми за масла и неагресивни течности



3 ДНИ  
3 days



РЕШЕНИЕ 1 СТАНДАРТЕН ЦИКЪЛ	теоритично <i>theoretical</i> kg/m <sup>2</sup>	РЕШЕНИЕ 2 ВОДЕН ЦИКЪЛ	теоритично <i>theoretical</i> kg/m <sup>2</sup>	РЕШЕНИЕ 3 ЦИКЪЛ С ПОЖЪЛТЯВАНЕ	теоритично <i>theoretical</i> kg/m <sup>2</sup>
1. Aggrappante Pava 100	0,150	1. Reform-A Pava 72	0,100	1. Aggrappante Pava 100	0,150
2. Pavafloor H200/E	0,150	2. Pavafloor H200/WRC	0,150	2. Pavafloor H200/U	0,150
3. Pavafloor H200/E	0,150	3. Pavafloor H200/WRC	0,150	3. Ultrapol Pava/XA	0,150



#### Идеален за

индустриални подове, складове, логистика, подземни паркинги

#### Предимства на системата

прахоустойчиви подови настилки, прозрачни, подходящи за преминаване на леки колесни превозни средства, частично непроницаеми за масла и неагресивни течности



1-3 mm



# саморазливна

## система

3 дни  
3 days



РЕШЕНИЕ 1 СТАНДАРТЕН ЦИКЪЛ	teorico theoretical kg/m <sup>2</sup>	РЕШЕНИЕ 2 БИО ЦИКЪЛ	teorico theoretical kg/m <sup>2</sup>	РЕШЕНИЕ 3 ПРОВОДЕН ЦИКЪЛ	teorico theoretical kg/m <sup>2</sup>
1. Aggrappante Pava 100	0,150	1. Reform Pava 101	0,100	1.2. Primer Pava Cond	0,250
2. Pavafondo + кварц 0,1-0,3	0,400	2. Pavafloor H200 Hydro	0,500	2.2. медна лента	-
	0,200				
3. Autopava ВЕРСИИ	2,500	3. Autopava BIO	2,000	3.2. Autopava 3K Cond ВЕРСИИ	1,800



Идеален за  
подове, подлежащи на преминаване на леки автомобили, спортни зали, места за отход, офиси, магазини

Предимства на системата  
настилка с отлична естетика, прахоустойчива, подходяща за преминаване на средно леки колесни превозни средства, непроницаема за масла и неагресивни течности; Предлага се и в АНТИСТАТИЧНА/ПРОВОДЯЩА версия за подове на операционни зали, среди за производство на електронни компоненти, фабрики, произвеждащи силно запалими продукти (ATEX), летищни хангари и за преустройство на стари плочки

# многослойна система 1 посипване

1-3 mm



4 ДНИ  
4 days



РЕШЕНИЕ 1 ЦИКЪЛ PAVAFONDO	теоретично <i>theoretical</i> kg/m <sup>2</sup>	РЕШЕНИЕ 2 ЦИКЪЛ PAVATEKNO	теоретично <i>theoretical</i> kg/m <sup>2</sup>
1. Aggrappante Pava 100	0,150	1. Aggrappante Pava 100	0,150
2. Pavafondo + кварц 0,1-0,3	0,300	2. Pavatekno + кварц 0,1-0,3	0,300
	0,150		0,150
3. посипване на кварц 0,3-0,9	3,000	3. посипване на кварц 0,3-0,9	3,000
4. Pavafondo + кварц 0,1-0,3	0,700	4. Pavatekno + кварц 0,1-0,3	0,700
	0,350		0,350
 5. Pavafloor H200/E	0,150	 5. Pavafloor H200/E	0,150



#### Идеален за

подове, подложени на транзит на повдигащи транспортни средства, среди за производство и преработка на храни, кланици, фабрики за деликатеси, мандри, химическа промишленост, цехове за кожа, бояджийски цехове, работилници, логистични зони, складове, супермаркети, хладилни складове, хладилни камери, производствени предприятия и опаковки, външни и външни паркинги, тераси, стълбища, саниране на стари плочки

#### Предимства на системата

нехлъзгаща настилка, с прекъсната и персонализирана цветност, устойчива на удари и абразия, подходяща за преминаване на тежки колесни превозни средства и непроницаема за умерено агресивни масла и течности

2-4 mm



5 ДНИ  
5 days



# МНОГОСЛОЙНА СИСТЕМА 2 ПОСИПВАНИЯ



РЕШЕНИЕ 1 ЦИКЪЛ PAVAFONDO	теоретично <i>theoretical</i> kg/m <sup>2</sup>	РЕШЕНИЕ 2 ЦИКЪЛ PAVATEKNO	теоретично <i>theoretical</i> kg/m <sup>2</sup>
1. Aggrappante Pava 100	0,150	1. Aggrappante Pava 100	0,150
2. Pavafondo + кварц 0,1-0,3	0,300	2. Pavatekno + кварц 0,1-0,3	0,300
	0,150		0,150
3. посипване на кварц 0,3-0,9	3,000	3. посипване на кварц 0,3-0,9	3,000
4. Pavafondo + кварц 0,1-0,3	0,700	4. Pavatekno + кварц 0,1-0,3	0,700
	0,350		0,350
5. посипване на кварц 0,3-0,9	3,000	5. посипване на кварц 0,3-0,9	3,000
6. Pavafondo + кварц 0,1-0,3	0,700	6. Pavatekno + кварц 0,1-0,3	0,700
	0,350		0,350
 7. Pavafloor H200/E	0,150	 7. Pavafloor H200/E	0,150



**Идеален за**  
подове, подложени на транзит на повдигащи транспортни средства, среди за производство и преработка на храни, кланици, фабрики за деликатеси, мандри, химическа промишленост, цехове за кожа, бояджийски цехове, работилници, логистични зони, складове, супермаркети, хладилни складове, хладилни камери, производствени предприятия и опаковки, външни и външни паркинги, тераси, стълбища, саниране на стари плочки

**Предимства на системата**  
нехлъзгаща настилка, с прекъсната и персонализирана цветност, устойчива на удари и абразия, подходяща за преминаване на тежки колесни превозни средства и непроницаема за умерено агресивни масла и

течности

# керамизирана многослойна система

2-4 mm



4 ДНИ  
4 days



РЕШЕНИЕ 1 ЦИКЪЛ <b>PAVAFONDO</b>	теоретично <i>theoretical</i> kg/m <sup>2</sup>	РЕШЕНИЕ 2 ЦИКЪЛ <b>PAVATEKNO</b>	теоретично <i>theoretical</i> kg/m <sup>2</sup>
1. Aggrappante Pava 100	0,150	1. Aggrappante Pava 100	0,150
2. Pavafondo + кварц 0,1-0,3	0,400 0,200	2. Pavatekno + кварц 0,1-0,3	0,400 0,200
3. посипване на керамизиран кварц 0,3-0,9	3,000	3. посипване на керамизиран кварц 0,3-0,9	3,000
4. Pavaglass ВЕРСИИ	0,700	4. Pavaglass ВЕРСИИ	0,700
5. Idro-Pol Pava ВЕРСИИ	0,100	5. Idro-Pol Pava ВЕРСИИ	0,100

ЕВЕНТУАЛНО



#### Идеален за

подове, подложени на транзит на повдигащи транспортни средства, среди за производство и преработка на храни, кланици, фабрики за деликатеси, мандри, химическа промишленост, цехове за кожа, бояджийски цехове, работилници, логистични зони, складове, супермаркети, хладилни складове, хладилни камери, производствени предприятия и опаковки, външни и външни паркинги, тераси, стълбища, саниране на стари плочки

#### Предимства на системата

нехлъзгаща настилка, с прекъснатата и персонализирана цветност, устойчива на удари и абразия, подходяща за преминаване на тежки колесни превозни средства и непроницаема за умерено агресивни масла и течности

600-750 μm

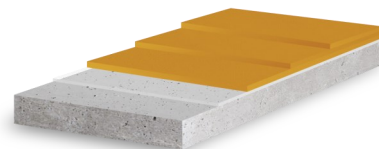


3 ДНИ  
3 days

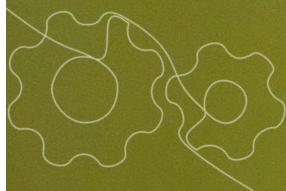
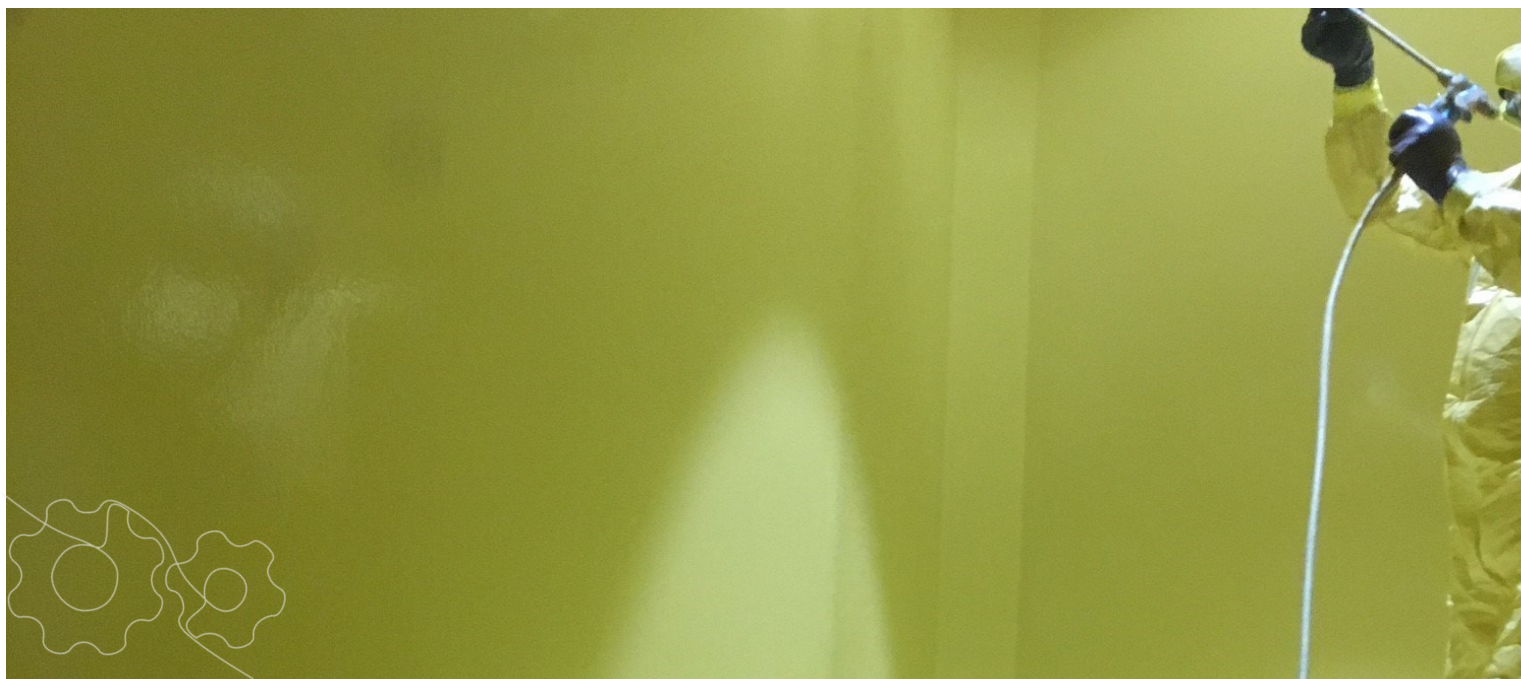


# СИСТЕМА albicoat

ПРИ КОНТАКТ С ХРАНА



СТАНДАРТЕН ЦИКЪЛ	теоретично <i>theoretical</i> kg/m <sup>2</sup>
1. Aggrappante Pava 100	0,100
2. Albicoat CL Pava	0,300
3. Albicoat CL Pava	0,300
ЕВЕНТУАЛНО 4. Albicoat CL Pava	0,300



Идеален за  
покритие на резервоари, подходящи за съхранение на хранителни течности до 25° алкохол, покритие на стени в сгради за производство на храни, покритие на повърхности за обработка на храни

Преимущества на системата  
непрекъсната и персонализирана цветност, устойчива на удари и абразия, повърхностно непроницаема за масла и агресивни течности, сертифицирана съгласно най-новите италиански, европейски и американски разпоредби



СТАНДАРТЕН ЦИКЪЛ	теоретично <i>theoretical</i> kg/m <sup>2</sup>
1. Aggrappante Pava 100	0,150
2. Aggrappante Pava 100	0,250
3. Pavatekno + кварц 0,2-1,5	1,000 12,000
4. Pavatekno + Addensante Pava TX	0,500 0,040
5. Pavafloor H200/E	0,150



**Идеален за**

подове, подложени на транзит на повдигащи транспортни средства, среди за производство и преработка на храни, клиници, фабрики за деликатеси, мандри, химическа промишленост, цехове за кожа, бояджийски цехове, работилници, логистични зони, складове, супермаркети, хладилни складове, хладилни камери, производствени предприятия и опаковки, външни и външни паркинги, тераси, стълбища, саниране на стари плочки

**Предимства на системата**

прахоустойчива и неплъгаща се индустриална настилка, с отлична устойчивост на удари и абразия, подходяща за превоз на средно тежки колесни превозни средства и непроницаема за умерено агресивни масла и течности. Възможност за коригиране на неравностите на основата

7-8 mm



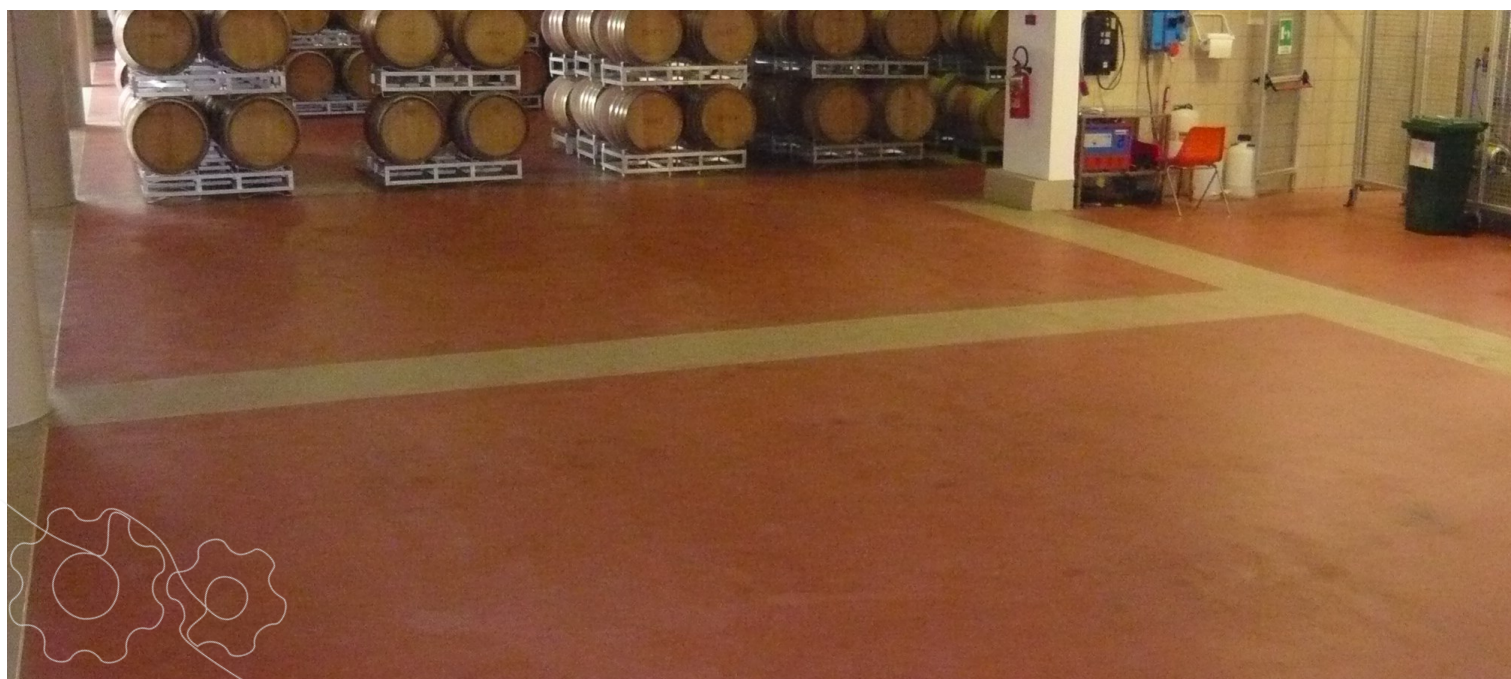
5 ДНИ  
5 days



# СИСТЕМА pavanatur



СТАНДАРТЕН ЦИКЪЛ		теоретично <i>theoretical</i> kg/m <sup>2</sup>
1. Aggrappante Pava 100		0,150
2. Aggrappante Pava 100		0,250
ЦВЕТЕН	3. Pavatekno + кварц 0,2-1,5	1,500
		18,000
4. Pavaglass ВЕРСИИ		0,400
ЕВЕНТУАЛНО	5. Idro-Pol Pava ВЕРСИИ	0,100

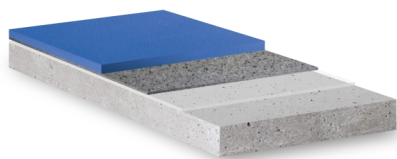


#### Идеален за

подове, подложени на транзит на повдигащи транспортни средства, среди за производство и преработка на храни, кланици, фабрики за деликатеси, мандри, химическа промишленост, цехове за кожа, бояджийски цехове, работилници, логистични зони, складове, супермаркети, хладилни складове, хладилни камери, производствени предприятия и опаковки, външни и външни паркинги, тераси, стълбища, саниране на стари плочки

#### Предимства на системата

прахоустойчива и неплъзгаща се индустриална настилка, с отлична устойчивост на удари и абразия, подходяща за превоз на средно тежки колесни превозни средства и непроницаема за умерено агресивни масла и течности. Възможност за коригиране на неравностите на основата



СТАНДАРТЕН  
ЦИКЪЛ

теоретично  
*theoretical*  
kg/m<sup>2</sup>

1. Reform-A Pava 72

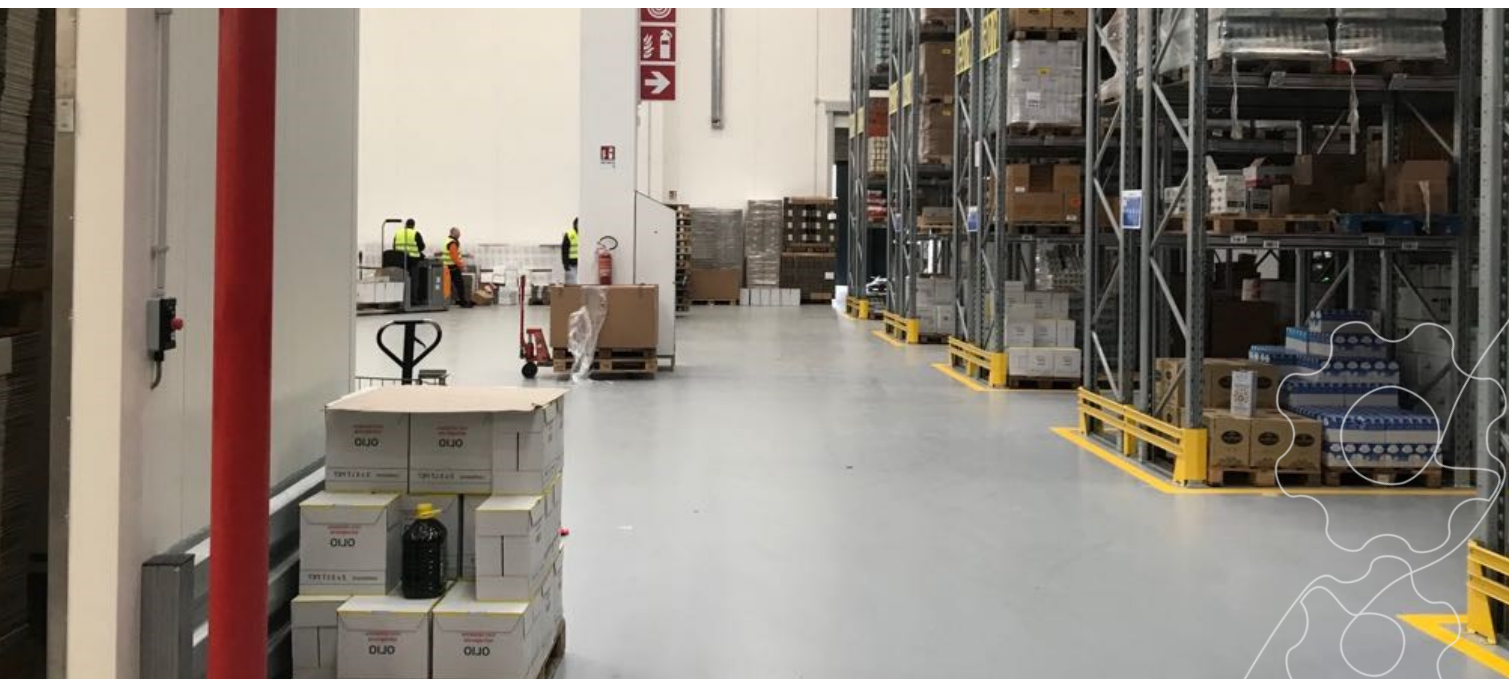
0,250

2. посипване на кварц 0,3-0,9

3,000

3. Autopava Crete PC/FM

7,500



**Идеален за**

подове, подложени на транзит на повдигащи транспортни средства, среди за производство и преработка на храни, клиници, фабрики за деликатеси, мандри, химическа промишленост, цехове за кожа, бояджийски цехове, работилници, логистични зони, складове, супермаркети, хладилни складове, хладилни камери, производствени предприятия и опаковки, външни и външни паркинги, тераси, стълбища, саниране на стари плочки

**Предимства на системата**

нехлъзгаща настилка, с непрекъсната и персонализирана цветност, устойчива на удари и абразия, подходяща за преминаване на тежки колесни превозни средства и непроницаема за масла и агресивни течности, устойчивост на термичен шок за температури от около 90° с дебелина 4 мм, скорост на изпълнение, дишаща



8-10 mm



2 ДНИ  
2 days



# СИТЕМА autopava crete PC/FT

ПОЛИУРЕТАНОВ ЦИМЕНТ  
ПЛЪТЕН ВАРИАНТ



СТАНДАРТЕН ЦИКЪЛ	теоретично theoretical kg/m <sup>2</sup>
1. Reform-A Pava 72	0,250
2. посипване на кварц 0,3-0,9	3,000
3. Autopava Crete PC/FT	14,000



**Идеален за**  
поводе, подложени на транзит на повдигащи транспортни средства, среди за производство и преработка на храни, кланици, фабрики за деликатеси, мандри, химическа промишленост, цехове за кожа, бояджийски цехове, работилници, логистични зони, складове, супермаркети, хладилни складове, хладилни камери, производствени предприятия и опаковки, външни и външни паркинги, тераси, стълбища, саниране на стари плочки

**Предимства на системата**  
нехлъзгаща настилка, с непрекъсната и персонализирана цветност, устойчива на удари и абразия, подходяща за преминаване на тежки колесни превозни средства и непроницаема за масла и агресивни течности, устойчивост на термичен шок за температури от около 90° с дебелина 4 мм, скорост на изпълнение, дъшаща

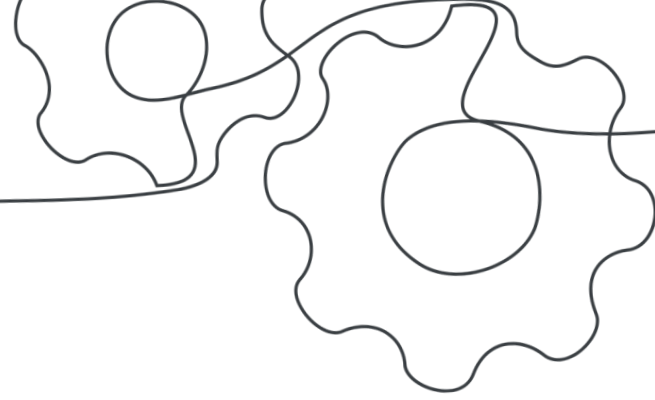
## изисквания за индустриален бетонен под

Индустриалният бетонен под трябва да бъде проектиран така, че да издържа на очакваните механични, химични и термични натоварвания по време на работа.

Проектирането винаги представлява критичен процес, тъй като води до пълно задоволяване на нуждите на клиента на произведенията. Твърде често не се обръща достатъчно внимание на дизайна на подовата настилка, която в много спецификации се класифицира накратко като „вътрешни довършителни работи“ и се пренебрегва напълно до момента на нейното изпълнение, когато основата вече е създадена.

Изборът на индустриален под е стратегически: от него зависи правилното функциониране на целия производствен процес.





Индустриалният бетонен под трябва да служи като защита срещу механични, химични и термични натоварвания.

## ДИЗАЙН И ИЗПЪЛНЕНИЕ ПОЛЕЗНА ИНФОРМАЦИЯ

Планирането, поръчването на бетона и извършването на неговия монтаж са решаващи фази за правилното обработка на основата, върху която впоследствие трябва да се създаде покритието от смола. Тези операции трябва да отговарят на точните изисквания, посочени в действащите разпоредби, за да не се наруши покриващия филм от смола. Някои от съответстващите аспекти са изброени по-долу:

### Проектиране/поръчка на бетон ( ПРИМЕРИ):

- кубична якост при натиск (НАПРИМЕР R<sub>СК</sub> 30 ИЛИ 300 KG/CM<sup>3</sup>)
- клас на експозиция с относително съотношение вода/цимент
- клас на консистенция
- (ПР. S5, ВНИМАВАЙТЕ ПРИ ДОБАВЯНЕТО НА ДОБАВКИ ЗА НАМАЛЯВАНЕ НА ВОДАТА)
- максимален диаметър на агрегата
- клас и вид цимент
- липса на вредни инертни материали

### Процес на изливане (ПРИМЕР):

- проверка на условията на околната среда
- монтаж, като пароизолация срещу покачваща се влага, на полиетиленов лист с подходяща дебелина върху валцования и уплътнен подосновен баласт, подходящ да издържи очакваните експлоатационни натоварвания
- монтаж на пресована гъба с дебелина мм. 10/8 за изолиране на всички подови коти по периметъра и около стълбовете, кладенците, колоните и др.
- формиране на конструкции, дилатационни и свиващи фуги, подходящи за отлятата повърхност
- осигуряват защитено зреење
- проверете твърдостта и влажността, преди да продължите с изпълнението на най-подходящото за нуждите покритие от смола.

## ПОДОВАТА СИСТЕМА ОТ СМОЛА СЪГЛАСНО UNI 10966 И НАСОКИТЕ НА Encoper

Подът не е съставен от износващ слой или покритие от смола, а от няколко слоя от различни материали. Тези слоеве изграждат подовата система.

Всяка стратиграфия се проявява на пода с коактивни напрежения, които винаги и във всеки случай трябва да бъдат анализирани и оценени помежду си. За промишлени подове обикновено се използват синтетични смолисти състави, състоящи се от два или повече компоненти. Често тези компоненти са опаковани „готови за употреба“, за да бъдат смесени и нанесени на място, или изискват правилно разреждане преди нанасяне.

Освен това към тези състави могат да се добавят и пълнители, състоящи се например от кварцово брашно или пясъчинки, корунд, неорганични силикати и сулфати и др., с цел подобряване на механичната устойчивост.

Накрая тези формулировки могат да бъдат оцветени с пигменти или оцветяващи пасты.

## ЦИКЛИ НА НАНАСЯНЕ И СМОЛНИ ПОКРИТИЯ

Всяка бетонна плоча, дори и направена, според правилата на изкуството, има своите граници, тъй като именно поради характеристиките на циментовото свързващо вещество отделя прах, пропусклива е и не е устойчива на химикали. Също поради тези причини изборът на смолистото покритие има своята стойност.

Смолистото покритие подобрява качеството на новите бетонови подове, като подобрява техните механични и химични свойства и възстановява влошените.

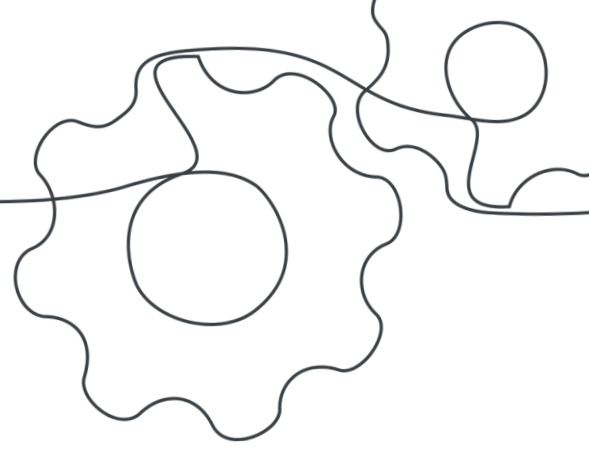
Циклите на прилагане, които са в съответствие с докладваните в регламентите на UNI, позволяват на потребителите да адаптират конкретния продукт по съществен и ефективен начин,

спрямо реалните нужди на употреба, поради следните специфични характеристики: хидроизолация, тъй като се избягва абсорбирането, дори на агресивни вещества, които могат да разрушат бетонната плоча с времето; непрекъснатост, тъй като не изискват контракционни фуги, които често причиняват влошаване и инфилтрация; химическа устойчивост, тъй като различните цикли на приложение и формулировките на смолите позволяват получаване на правилната устойчивост на най-различни агресивни, химични агенти; механична устойчивост, тъй като подобряват кортикалната част;

Намалено време за интервенция, тъй като може да се върви върху тях и да преминават превозни средства и дори след 6-10 часа.

# СМОЛА

Покритието от смола, освен че гарантира всички необходими защити, създава се бързо и се почиства лесно.



## ПОЛЕЗЕН ЖИВОТ

Той представлява може би най-важният ръководен критерий и със сигурност е първият въпрос, който трябва да си зададете, когато проектирате индустриален под. Какъв е очакваният полезен живот? Възможна или желателна ли е редовната поддръжка? Не може ли облицовката да се подлага на локализирана поддръжка? Повърхностното покритие отговаря ли на настоящите и бъдещи нужди? Важно е да се подчертае, че действащите разпоредби не вземат предвид кортикалния износващ слой и фугите за полезен живот на проекта, тъй като те по своето естество са части от настилката, подлежащи на периодична поддръжка.

## МЕХАНИЧНА УСТОЙЧИВОСТ

Оценете предвидената употреба на повърхностите, за да вземете предвид всички физически фактори (статични и динамични натоварвания), които могат да повлияят на настилката: устойчивост на абразия, удари, гравирани и др.

Както покритието от смола, така и бетонният под и, не на последно място, подлежащият баласт трябва да бъдат подходящо проектирани, за да издържат на очакваните натоварвания: покритията от смола по своята същност НЕ СА САМОНОСЕЩИ и следователно подлежат на всякакви дефекти в опората.

## ХИМИЧЕСКА УСТОЙЧИВОСТ

Оценете ефектите от просмукването/капенето на различни химически продукти и/или смес от същите върху повърхностите, които ще бъдат създадени. Обърнете внимание на тяхната химическа природа (киселини или основи), разреждане, време на контакт, температура, концентрация чрез изпаряване, за да проектирате правилния цикъл на смолисти формулировки.

## ТОПЛОУСТОЙЧИВОСТ

Проверете температурата на системите и/или машините, работещи в близост до повърхностите и евентуално също разпространението на различни видове продукти по време на различните процеси (нагряване в автоклави, готвене във фурна, стерилизации, бързо замразяване). Термичният шок, свързан също с интервенциите по миене и дезинфекция, е една от най-честите причини за преждевременно стареене на подове; за тази цел са необходими специфични лечения.

## КОНЦЕНТРИРАНИ НАТОВАРЕНИЯ И ТРИЕНЕ ПРИ ПЛЪЗГАНЕ

Проверете зоните, определени за товарене/ разтоварване на стоки, движение чрез влачене на палети, падане на твърди предмети и следователно производствените цехове, складове и др.; проектът трябва да предвижда тежките условия на работа, както и износването, и дълготрайността на работата.

## ХИГИЕНА

Проверете необходимостта от получаване на монолитни повърхности, без фуги, без прах, без пукнатини, лесно почистващи се, хигиенизиращи и с подходяща химическа устойчивост (фармацевтична, болнична, козметична, хранителна, винарна, електронна промишленост) и в съответствие с директивите H.A.C.C.P. (Хранителна хигиена).

## УСТОЙЧИВОСТ НА UV ЛЪЧИ

Оценете излагането на повърхностите на различни източници на светлина (слънце, неон, различни видове лампи и др.). Светлината и по-специално електромагнитното излъчване в ултравиолетовия спектър може да предизвика нежелани явления на преждевременно стареене като пожътияване и крехкост; вземете предвид този аспект и на ниво планиране, когато избирате подходящото лечение.

## УСТОЙЧИВОСТ ПРИ ТЪРКАЛЯНЕ

Колелцата за офис столовете имат малък диаметър и често издържат големи тежести: следователно те са отговорни за високите концентрации на натоварване върху подовата настилка. Това концентрирано статично натоварване става динамично, когато колелцата движат се, добавят допълнително напрежение към пода.

Тези съображения трябва да се прилагат и за всички видове обработка на товари и/или транспортиране, които се извършват със системи, характеризирани се с колела с малък диаметър.

## ЕЛАСТИЧНИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Способността за компенсиране на пукнатини е свързана със структурните натоварвания, действащи върху повърхностите и по-специално с наличните динамични натоварвания (например интензивност на трафика, вибрации, произведени от системи и т.н.) Покритието от смола, ако е необходимо, трябва да може динамично да преодолява пукнатините. Тази ситуация може да бъде решена с капиларно издигаща се вода. Използването на традиционни покрития в тези ситуации може да предизвика интензивни явления на мехури до пълно отпелване; осигурете системи от смола, подходящи за целта на ниво проектиране.

## МАТЕРИАЛИ БЕЗ V.O.C

Проверете наличието на разтворители и V.O.C. в смолистите системи. (летливи органични съединения), които могат да бъдат вредни за консуматорите и крайните потребители. Препоръчват се технологии на водна основа и 100% твърди продукти (без разтворители).

## НЕПРОПОСКЛИВОСТ ЗА ТЕЧНОСТИ И ОСМОТИЧЕН ЕФЕКТ

Класическите смолисти покрития трябва да се считат за непроницаеми на течности (като цяло) и следователно не се атакуват лесно и лесно се почистват, но често има спешна нужда от покритие и/или запечатване на влажни опори (например пресен бетон) или такива с капиларно издигаща се вода. Използването на традиционни покрития в тези ситуации може да предизвика интензивни явления на мехури до пълно отпелване; осигурете системи от смола, подходящи за целта на ниво проектиране.

## АНТИСТАТИЧНОСТ И ЕЛЕКТРОПРОВОДИМОСТ

Проверете необходимостта от създаване на специални покрития, способни да разсейват статични токове в околната среда. Те се използват както за предотвратяване на електрически смущения с чувствително електронно оборудване, така и за предотвратяване на натрупването на електростатични заряди, които генерират искри, които увеличават риска от експлозии. За да се удовлетвори това изискване, от съществено значение е да се установи желаната степен на електрическо съпротивление (проводимост) 6.9 или по-малко от 10 или 10 ома.

## БЪРЗО СЪЗДАВАНЕ

В отделите за обработка, където производството е непрекъснато, не може да се позволи престой на завода от повече от 48 часа. Поради тази причина, в случай на поддръжка или ремонт, са необходими бързо зреещи подови настилки; налични днес технологии, за повече информация консултирайте се с нашия технически офис.

## ЦВЕТОВА ГАМА

Всеки от нас възприема цвета като функционален и емоционален елемент на дизайна. Поради тази причина е възможно да се повлияе на поведението и усещането за благополучие на работното място с добър цветов дизайн. Цветът трябва да се използва за сигнализиране и разграничаване на различните работни зони. Трябва също така да се има предвид, че светлите нюанси са особено ефективни за гарантиране на оптимално разпределение на светлината, но те изискват по-големи интервенции за почистване и поддръжка с восъчни продукти, тъй като мръсотията е по-видима.

# проверка и подготовка на основата

---

**Смолистите покрития НЕ СА САМОПОДПОМАГАЩИ СЕ (UNI 10966) и следователно внимателната проверка е от съществено значение, за да се определи правилната подготовка на основата, за да се получи необходимият резултат.**

## ОЦЕНКА НА УСТОЙЧИВОСТТА НА НАТИСК

Извършва се чрез склерометрични изследвания и/или чрез вземане на ядра от опората; резултатите трябва да отговарят на планираните изисквания за проектиране.

## ОЦЕНКА НА КОХЕЗИОННИТЕ СИЛИ И ЯКОСТТА НА ОПЪН

Това се извършва чрез изпитване на опън (напр. издърпване) или може да се определи теоретично от стойностите, получени при натиск. Особено внимание трябва да се обърне на ефлоресценцията и/или циментовата каша, която често присъства кортикално в подове с ниска якост на повърхността.

## ОЦЕНКА НА ВЛАЖНОСТТА НА ОСНОВАТА

Винаги измервайте съдържанието на влагата в основата; циментовите опори трябва да се характеризират с остатъчна влажност  $\leq 4\%$  от теглото, преди да се пристъпи към полагането на смоли.

Влажността може също да се повиши по капилярен път от основата: извършете "Тест за пластмасов лист" (полиетиленов лист с минимален размер 2 x 2 метра, фиксиран с лепяща лента към бетонната повърхност). Листът трябва да остане на място поне 24/48 часа, преди да го отстраните. По този начин е възможно да се открие наличието на кондензация на пара, която може да се е издигнала отдолу. В случай на висока влажност, консултирайте се с нашия технически офис.

## ОЦЕНКА НА УСЛОВИЯТА НА ОКОЛНАТА СРЕДА

Извършва се чрез ежедневна проверка на температури на опората и на околната среда, както и на относителната влажност и точката на роса (ВАЖНО), за да се избегнат нежелани дефекти, които могат да бъдат открити като лоша адхезия, мехури, петна, икрустации, непрозрачност и повърхностни неравности.

## ПОДГОТОВКА НА ОСНОВАТА

Извършва се с цел да се направи по-трапава и да се елиминират напълно всякакъв вид замърсявания и несъвършенства (мазнини, масла, киселини, мляко, пукнатини, кухини и т.н.), които биха могли да развалят адхезията на смолистото покритие. Методите, които ще се използват (измиване, шлайфане, взривяване, фрезование и т.н.) трябва да бъдат избрани въз основа на вида на обработка със смола.

### **SUBSTRATE PREPARATION**

*This is carried out in order to roughen and completely eliminate any type of contamination and imperfection (grease, oils, acids, cracks, cavities, etc.) that may affect the adhesion of the resinous coating. The methods to be used (washing, sanding, shot-blasting, milling, etc.) must be chosen according to the type of resinous treatment.*

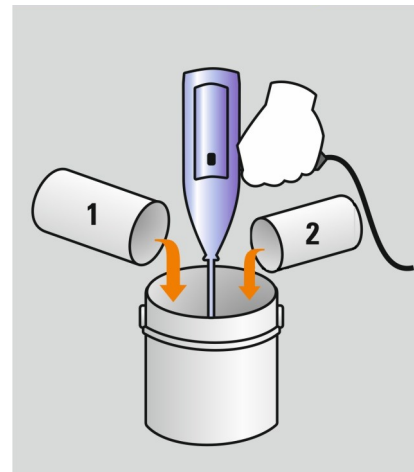
## Смесване и нанасяне на формулите **Pava Resine**

Всички съставки Pava Resine трябва да се смесят внимателно, преди да продължите с различните фази на нанасяне.

Препоръчително е да се използват, в зависимост от вида на продукта, две различни методологии и свързани инструменти за получаване на смес, която е възможно най-хомогенна.

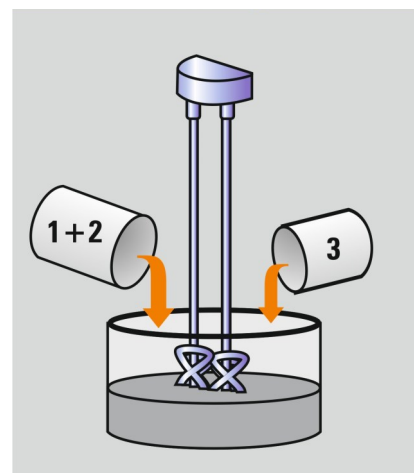
Тази методология на смесване се препоръчва за свързващи вещества без пълнеж, т.е. такива, които не съдържат кварц.

1. смесете предварително първия компонент
2. добавете втория компонент и разбърквайте минимум 3 минути, докато сместа стане хомогенна по плътност и цветност



Използването на миксер се случва, когато се използват напълнени свързващи вещества или ремонтни разтвори.

1. първо поставете вече предварително смесените компоненти
2. добавете, докато смесвате, прахообразния компонент и разбърквайте минимум 3 минути, докато продуктът стане хомогенен.



ПОЧИСТВАНЕ И ПОДДРЪЖКА  
Поискайте указания от техническия офис





**T E**

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

# CATALOGO TECNICO

ED. 220111 / 1

## ХАРАКТЕРИСТИКИ



ПРАХОУСТОЙЧИВ



ПРОТИВ ХЛЪЗГАНЕ



УСТОЙЧИВ НА ЛЕК  
ГУМИРАН ТРАНЗИТ



УСТОЙЧИВ НА ТЕЖЪК  
ГУМИРАН ТРАНЗИТ



ЧАСТИЧНА ПРОПУСКЛИВОСТ  
НА МАСЛА И НЕАГРЕСИВНИ  
ТЕЧНОСТИ



НЕПРОПУСКЛИВОСТ



ХИМИЧНА  
УСТОЙЧИВОСТ



ОБЕЗЗАРАЗЯВАНЕ



УСТОЙЧИВОСТ ПРИ ЛЕКИ  
УДАРИ



УСТОЙЧИВОСТ ПРИ  
УДАРИ



УСТОЙЧИВОСТ КЪМ  
АБРАЗИЯ



УСТОЙЧИВОСТ КЪМ  
ИЗНОСВАНЕ



КОРЕКЦИЯ НА  
ПЛОСКОСТТА



ХОМОГЕННОСТ НА ЦВЕТА

