

СЪСТАВ

Двухкомпонентен, акрилен състав, емулгируем във вода, съставен от прах от метална сплав за уникални покрития, като истински метал.

Подходящ за създаване на декоративни метални стенни ефекти в магазини, ресторанти, шоуруми, офиси и др. Освен това ви позволява да реконструирате вече съществуващи повърхности като стари плочки, като осигурява устойчивост на абразия.

Съдържание на VOC < 100 g/l - реално VOC < 20 g/l (без вода).

Нанесеният продукт е паропропусклив и водонепропусклив.

Необходимо е да се осигури прозрачен слой защитен продукт.

РАБОТЕН ДИАПАЗОН

СЕРТИФИКАЦИИ

- Защитно покритие от бетон, според EN 1504-2, DOP nr 161020—2013, сертификация FactoryProducon Control Body nr. 0546, сертифициран 2017, който издава маркировката CE.
- Жарна сертификация клас Bfl-S1 (EN 13501-1), Report nr. CNR-ITL 77/01/99 RF 368, 14/12/1999.
- EPA (Агенция за защита на околната среда) сертифицирана за много ниските емисии, според EN-ISO16000 и AgBB "Процедура за оценяването на емисии VOC на строителните продукти" Report nr.162477-002, 19/01/2017.
- Нормативно съответствие LEED за материали с ниски емисии (low emitting materials), EQ Credit 4.1—4.2— 4.3, намаляване емисиите на замърсители (VOC) в сградите.

МАРКИВОКА



EN 1504-2

- Покритие за повърхностна защита на бетона
- защита срещу рисковете от проникване (1.3)
 - контрол на влажността (2.2)
 - физическа устойчивост (5.1)

КАЧЕСТВО

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

СПЕЦИФИЧНИ ТЕХНИКИ

РЕЗУЛТАТИ

МЕТОД ЗА АНАЛИЗИ

Съотношение на катализи (*)	100 части от Част А (50 % от общата опаковка) + 100 части от Част В (50 % от общата опаковка). Всички съставки Pava Resine трябва да бъдат смесени внимателно преди да се пристъпи към различни фази на полагане. Не се допуска ръчно смесване; неправилното смесване води до непълно втвърдяване на покритието. 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. Преди всичко вмъкнете вече смесените предварително компоненти. Добавете, докато се разбъркват, компонент С на прах и ги разбъркайте поне 3 минути, за предпочитане с миксер, докато продуктът стане хомогенен.	13 IST 21
Специфично тегло (**)	1,809 g/cm ³ на 20 ± 2°C, според инертния материал.	ASTM D 1475 EN ISO 2811-1
Сух остатък (**)	66,33 %.	ASTM D 2369 EN ISO 3251
Разреждане (*)	Готов за употреба.	13 IST 21
Изсушаване и втвърдяване (*)	На допир след 120 – 150 минути при температура 25 ± 2°C и 50 ± 10% U.R.	ASTM D 1640 EN ISO 866
Повторно нанасяне (**)	След 1 - 7 дни в зависимост от температурата, влажността на опората и съществуващия въздухообмен, като се използва всякакъв вид покритие: хоросани, мазилки, бои, смоли. Ако следващият цикъл е паронепропускливо покритие (епоксидно или полиуретаново и т.н.), проверете наличната влажност в края с дигитален хигрометър или по-добре с тест с калциев карбид или, евентуално, с "найлонов тест" (ASTM D 4263), за да избегнете неприятни явления на мехури, мехури и/или отлепване. При несъвместимост консултирайте се с техническия офис. След 24 часа защита със системи на водна основа Idro-Pol и след 48 часа с епоксидни системи.	ASTM D 1640
Консумация и добив (*)	0,250 – 0,500 kg/m ² per ogni strato за всеки слой, според основата и желаните ефекти.	13 IST 03
Филмов външен вид (*)	Въз основа на използваната метална сплав.	-
Брой слоеве	два или повече слоя, в зависимост от условията на основата: нанасяйте на всеки 12/ 24 часа един върху друг.	-
Инструменти за измиване	С вода или почиствателен прах.	-
Съхранение в магазин	6 месеца в добре затворена оригинална опаковка във вентилирана и суха околна среда при температура не по - ниска от +10°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
ДАНИИ

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

Устойчивост при Компресия (MPa) UNI 13892/2	> 60
---	------

Повърхностни подготовки

Пясъкоструене, механична или ръчна абразия. Внимателно премахнете всяка част, която се лющи или праши. Върху особено порестите и сухи повърхности се препоръчва нанасянето на Reform Pava (вижте упътването).

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 стрехи, водосточни тръби, стъпала и прагове, капандури, системни тръби и преминаващи тела).

Приложения

Нанасяйте с подходяща шпатула винаги в една и съща посока.

Подходящ интервал на температура + 10 + 30 °C (внимавайте в летния период).

ШЛАЙФАНЕ НА ПОВЪРХНОСТТА:

Използвайте инструменти с регулируема скорост и възможност за свързване към системи за прахоулавяне. Първо изшлайфайте с пoredица от по-агресивни абразиви (320,500,600,800) и в последствие съживете метала с по-финни зърна (1000, 2000, 3000, 6000 да бъдат избрани спрямо желаните естетически ефект).

Важно е да работите с ниска скорост на въртене.

При различни изменения, консултирайте се с техническия офис.

Бои и опаковки

Предлага се във версии RAME, ZINCO, OTTONE в следните опаковки:

Част А kg. 1,500 + Част В kg. 1,500 = общо kg. 3,000 A+B

Част А kg. 5,000 + Част В kg. 5,000 = общо kg. 10,000 A+B

Продуктът е пигментируем с оцветяващи паста на водна основа вмъкнати в част А - консултирайте се с нашия технически офис. ΔE Cielab <5,0 не обвързващ.

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.

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 системи 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, те трябва да разграничат и характеризират тези професионални фигури в отношенията с публични и частни клиенти, компании, дизайнери и спецификатори.

Стандартът UNI 11835 включва знанията, въведени от новото издание на стандарта UNI 10966 и профилира по-прецизно 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 със сертифицирана трета страна, както е определено от UNI 11835.

Участието в професионални дейности е силно препоръчително, за да придобие 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 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



COMPOSITION

Two-component, water-emulsifiable acrylic formulation composed of metal alloy powder for unique finishes like real metal.

Suitable for creating decorative metallic wall effects on shops, restaurants, showrooms, offices, etc. Also suitable for upgrading existing surfaces such as old tiles by providing abrasion resistance.

VOC content < 100 g/l – real VOC < 20 g/l (excluding water).

FIELDS OF APPLICATION

The applied product is permeable to water vapour and impermeable to water.

A layer of transparent protective product is required.

CERTIFICATIONS

- Protective coating of concrete according to EN 1504-2, DoP nr 161228-2019, Factory Production Control Body certification nr. 0546, certificate 2017, CE marking.
- EPA (Environmental Protection Agency) certified for very low emissions, according to EN-ISO 16000 and AgBB 'Assessment procedure for VOC emissions from construction products'.
- LEED compliance for low emitting materials, EQ Credit 4.1-4.2-4.3 reduction of the emission of pollutants (VOC) inside buildings.

MARKING



EN 1504-2

- Coating for concrete surface protection
- protection against penetration risks (1.3)
 - moisture control (2.2)
 - physical resistance (5.1)

QUALITY

The product undergoes careful and constant testing in our laboratories. The raw materials used are rigorously selected and controlled.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

	RESULTS	METHOD OF ANALYSIS
Catalysis ratio (*)	100 parts by weight of Part A (50 % of total package) + 100 parts by weight of Part B (50 % of total package). All Pava Resine formulations must be mixed thoroughly before proceeding to the various application stages. Manual mixing is not permitted; incorrect mixing will result in incomplete hardening of the coating. Mix the different components thoroughly by mixing at low speed in order to obtain a homogeneous colour mixture. It is recommended to take particular care when mixing all the mixture within the individual components; with the help of a spatula/knife, scoop the product from the walls/bottom of the pot in order to maintain the catalysis ratios. Pre-mix component A (Base) with a propeller/blade mixer and then add the second component B (metal) and mix for a minimum of 3 minutes until the mixture is homogeneous in density and colour.	13 IST 21
Specific Weight (**)	1,809 g/cm ³ at 20 ± 2°C, in relation to the metal aggregate.	ASTM D 1475 EN ISO 2811-1
High Solid Content (**)	66,33 %.	ASTM D 2369 EN ISO 3251
Dilution (*)	Ready to use.	13 IST 21
Drying and Curing (*)	Touch dry after 120 – 150 minutes at a temperature of 25 ± 2°C and 50 ± 10% R.H.	ASTM D 1640 EN ISO 866
Overlay (**)	After 1 – 7 days depending on the temperature, the humidity of the substrate and the existing air exchange, using any type of finish: mortars, plasters, paints, resins. If the next cycle is a vapour-impermeable coating (epoxy or polyurethane, etc.), test the humidity present with a digital hygrometer or better with a calcium carbide test or, if necessary, with the 'nylon test' (ASTM D 4263) in order to avoid unpleasant blistering, blistering and/or detachment. Compatibility and overpaintability, consult Technical Department. After 24 hours protection with water-based Idro-Pol systems and after 48 hours with epoxy systems.	ASTM D 1640
Consumption and Yield (*)	0,250 – 0,500 kg/m ² for each layer depending on the substrate and the desired effect.	13 IST 03
Film Appearance (*)	Depending on the metal alloy used.	-
Number of Layers	Two or more coats depending on substrate conditions; apply every 12/24 hours one after the other.	-
Tool washing	With water and detergent.	-
Warehouse storage	6 months in the original sealed packaging in a ventilated and dry place at a temperature not below +10°C. Do not expose packages directly to the sun. Protect against 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.

Compressive strength (MPa) UNI 13892/2	> 60
--	------

Surface preparation

Sandblasting, mechanical or manual abrasion, shot peening and bush hammering. Remove any loose parts and dust thoroughly. On particularly porous and dry surfaces, application of the Reform Pava formulation is recommended (see product data sheet).

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

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

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

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

Application

Using a suitable spatula always in the same direction.

Suitable temperature range + 10 + 30 °C (pay attention to the summer period).

SANDING THE SURFACE:

Use adjustable speed tools that can be connected to dust extraction systems.

Sanding first with a sequence of more aggressive abrasives (320,500,600,800) and then polish the metal with finer grits (1000, 2000, 3000, 6000 depending on the desired aesthetic effect).

It is essential to work at low speed.

For variations and further information, please consult our technical department.

Colours and Packs

Available in COPPER, ZINC, BRASS in the following packages:

Part A kg. 1,500 + Part B kg. 1,500 = total kg. 3,000 A+B

Part A kg. 5,000 + Part B kg. 5,000 = total kg. 10,000 A+B

The product can be pigmented with water-based colouring pastes to be included in Part A - please consult our technical department. 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.



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.

