

СЪСТАВ

Двуконпонентен епоксид - модифициран течен състав с висока овлажняваща мощност.
 VOC ограничено до 100 g/l - VOC реално < 25 g/l.

**РАБОТЕН
 ДИАПАЗОН**

Ремонтни интервенции върху бетонни и/или дървени опори. Подходящ също за синтетични подови настилки с голяма дебелина за нови интервенции или възстановяване на повредени подови настилки и/или опори; свързващо вещество за венециански шори е за замазки с керамизиран кварц.
 Тъй като формулата не съдържа разтворители и следователно е 100% твърда, тя може да се използва и като продукт за инжектиране в бетон, пясък-цимент и дори стари подови настилки от плочки.

СЕРТИФИКАЦИИ

- Второ защитно покритие от бетон според EN 13813, DOP nr 170805-2015, сертификация Factory Production Control Body nr. 0546, сертифициран през 2017, който издава маркировката CE.
- Пожарна сертификация клас ВВ-S1 (EN 13501-1).
- 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".
- Нормативно съгласие LEED за материали с ниски емисии (low emitting materials), EQ Credit 4.1—4.2—4.3, намаляване емисиите на замърсители (VOC) в сградите.

МАРКИРОВКА



EN 13813

Подове - Замазки и материали за замазване - Свойства и изисквания

- устойчивост при износване (AR0,5)
- устойчивост при компресия (C70)
- устойчивост при огъване (F20)
- сила на сцепление (B2,0)
- устойчивост при сблъсък (IR10)
- 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

РЕЗУЛТАТИ

МЕТОД ЗА АНАЛИЗ

СПЕЦИФИЧНИ ТЕХНИКИ	РЕЗУЛТАТИ	МЕТОД ЗА АНАЛИЗ
Съотношение на катализи (*)	<p>Съединете 100 части по тегло Base и 50 части по тегло Reagente.</p> <p>Добавете инертни пълнители (кварц) с променлива гранулометрия. Използвайте подходяща гранулометрична крива, според дебелината, която трябва да се постигне.</p> <p>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.</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 А (Base) и после добавете вторият елемент В(Reagente), смесвайте в продължение на 3 минути, докато съединението стане хомогенно по отношение на плътността и цветността.</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 баланс, 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 (**)	1,09 - 1,15 gr/cm ³ на 25°C.	ASTM D 1475 EN ISO 2811-1
Сух остатък (**)	100 (±1) %.	ASTM D 2369 EN ISO 3251
Вискозитет при 25±2°C (**)	800 - 1200 mPa s	ASTM D 2196 EN ISO 3219
Разреждане (*)	Готов за употреба.	13 IST 21
Продължителност на сместа (*)	Живот 25 - 30 минути на 20 ± 2°C. (смесен продукт).	13 IST 22 EN 9514
Изсушаване и втвърдяване (*)	На допир след максимум 6 часа на 20 ± 2°C, втвърдяване от 2-3 дни, според температурата и настоящата влажност.	ASTM D 1640 EN ISO 866
Повторно нанасяне (**)	След 12/24 часа според температурата и получените дебелини. При несъвместимост, консултирайте се с техническия офис.	ASTM D 1640
Консумация и добив (*)	(на теория) 0,700 - 0,900 kg/m ² свързващо вещество; теоритично получена дебелина 5,5 - 6,5 mm (продукт в съотношение 1: 10 с инертен кварц). Тези добиви са ориентировъчни и зависят както от съотношението така и от гранулометрията на използвания заряд в момента на прилагане и не на последно място от грапавата повърхност на основата. Като свързващи вещества за замазка е възможно съотношение смола-кварц (размер на зърното 0,2-1,5) от 1:25 тегловно.	13 IST 03
Филмов външен вид (*)	прозрачен, възможни са леки пожълтявания ако е подложен на U.V.лъчи..	-
Брой слоеве	Един или повече слоеве, според дебелината, която трябва да се получи.	-



Инструменти за измиване	С нитро разредител.	-
Съхранение в магазин	12 месеца в добре затворена оригинална опаковка, не под + 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
 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 ами според UNI EN 13892-2.

Адхезия Cls (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 2,0
Абразия (Kg 1000giri) ASTM D 4060 EN ISO 5470/1	< 40 mg
Повърхностна твърдост UNI EN ISO 866	> 98 A
Устойчивост при Компресия (MPa) UNI 13892/2	70 ± 8
Устойчивост при Флексоотракция (MPa) UNI 13892/2	28 ± 5
Удължаване при счупване	< 1,0
Повърхностна твърдост UNI EN ISO 866	80 D (цветен)
	84 D (прозрачен)

Пясъкоструене, заковане, скарификация.

Всякакви несвършенства или нередности, които могат да компрометират крайния естетически вид, трябва да бъдат коригирани чрез шлайфане и/или трябва да се регулира основата преди полагане на следващи продукти.

Повърхностна твърдост

При наличие на процеси на напукване и/или пукнатини в основата, внимателно проверете естеството на тези явления: ако се дължи на отегляне 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 наместят 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 прилагане 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

Специално оборудване; орбитален миксер,вибрираща замазка и/или уред за механично разбиване; с температури не по-високи от +15°C. Тъй като произведеният филм е водоустойчив, могат да варират в присъствието на влага, мехурчета или отлепвания.

Бои и опаковки

Предлага се в следните опаковки:

Base kg. 1,000 + Reag. kg. 0,500 = общо kg. 1,500 B+R

Base kg. 10,000 + Reag. kg. 5,000 = общо kg. 15,000 B+R

Предлага се в следните опаковки:

Base kg. 200 + Reag. kg. 100 = общо kg. 300 B+R

Пигментира се с оцветяващи паста на водна основа. ΔE Cielab <5,0 не е обвързващ..

Предупреждения

Ако при отваряне, продуктите показват никакви признаци на нестабилност/ разграждане, сред които са съгъвяване, кристализация, желатинизиране, 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 му.

Продуктът е за професионална употреба.

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

Дръжте далеч от деца. По време на употреба проверяйте 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

Гореспомнатите 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

Fluid two-component epoxy-modified formulation with high wetting power.
 VOC lim. 100 g/l - real VOC < 25 g/l.

FIELDS OF APPLICATION

Renovation work on concrete and/or wooden substrates. Also suitable for thick synthetic flooring for new interventions or restoration of deteriorated floors and/or substrates; binder for Venetian blinds and for screeds with ceramic quartz.

Since the formulation is solvent-free and therefore 100% solid, it can also be used as a product for injections on sand-cement concrete and also on old tile floors.

CERTIFICATIONS

- Protective coating of concrete according to EN 13813, PDO nr 170805-2015, Factory Production Control Body certification nr. 0546, certificate 2017, issuing CE marking.
- Fire certification class Bfl-S1 (EN 13501-1), Report nr. 0002846, 03/10/2012.
- EPA (Environmental Protection Agency) certified for very low emissions, according to EN-ISO 16000 and AgBB 'Assessment procedure for VOC emissions from construction products' Report no. 162477-002, 19/01/2017.
- LEED compliance for low emitting materials, EQ Credit 4.1-4.2-4.3, reducing the emission of pollutants (VOC) inside buildings.

MARKING



EN 13813

Floors - Screeds and screed materials - Properties and requirements

- wear resistance (AR0.5)
- compressive strength (C70)
- flexural strength (F20)
- adhesion strength (B2,0)
- impact resistance (IR10)
- emission of corrosive substances (SR)

QUALITY

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

TECHNICAL SPECIFICATIONS

	RESULTS	METHOD OF ANALYSIS
Catalysis ratio (*)	Combine 100 parts by weight of Base with 50 parts by weight of Reagent. Add inert fillers (quartz) of variable grain size. Use a suitable grain size curve depending on the thickness to be produced. All Pava Resine formulations must be mixed thoroughly before proceeding to the various application steps. 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, then add the second component B (reagent) and mix for a minimum of 3 minutes until the mixture is homogeneous in density and colour. For the coloured version, it is recommended to use the complete packaging. If it is necessary to divide the packages, take care to mix the entire coloured component well in order to disperse the pigments evenly. With the aid of a precision balance, then divide the components, taking scrupulous care to maintain the catalysis ratios of the individual elements in order to avoid poor performance.	13 IST 21
Specific Weight (**)	1,09 - 1,15 gr/cm ³ at 25C.	ASTM D 1475 EN ISO 2811-1
High Solid Content (**)	100 (±1) %.	ASTM D 2369 EN ISO 3251
Viscosity at 25±2°C (**)	800 - 1200 mPa s	ASTM D 2196 EN ISO 3219
Dilution (*)	Ready to use.	13 IST 21
Mixture Duration (*)	Pot-life 35 - 40 min. at 20 ± 2°C. (mixed product).	13 IST 22 EN 9514
Drying and Curing (*)	Touch dry after a maximum of 8 hours at 20 ± 2°C, curing 3 - 5 days depending on temperature and relative humidity present.	ASTM D 1640 EN ISO 866
Overlay (**)	After 16/32 hours depending on temperatures and thicknesses obtained. Compatibility and overpaintability, consult Technical Department.	ASTM D 1640
Consumption and Yield (*)	(theoretical) 0,700 - 0,900 kg/m ² of binder; theoretical thickness obtained 5,5 - 6,5 mm (product ratio 1: 10 with quartz aggregates). These yields are indicative and depend both on the ratio and grain size of the filler used at the time of application and not least on the surface roughness of the substrate. As screed binders, a resin-quartz ratio (grain size 0,2-1,5) of 1:25 by weight is possible.	13 IST 03
Film Appearance (*)	Transparent, possible yellowing when subjected to UV.	-
Number of Layers	One or more layers, depending on the total thickness desired.	-



Tool washing

With nitro thinner.

-

Warehouse storage

Months 12 months in the tightly closed original packaging 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.

Concrete Adhesion (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 2,0
Abrasion (1Kg 1000rpm) ASTM D 4060 EN ISO 5470/1	< 40 mg
Shore Surface Hardness UNI EN ISO 866	> 98 A
Compressive strength (MPa) UNI 13892/2	70 ± 8
Flex. resistance (MPa) UNI 13892/2	28 ± 5
Break Elongation (%)	< 1,0
Shore Surface Hardness EN ISO 866	80 D (coloured)
	84 D (transparent)

Surface preparation

Sandblasting, shot peening, bush hammering, scarifying.

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 beforehand, as well as 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

Suitable equipment; orbital kneading machine, vibrating screed and/or helicopter for mechanical trowelling; with temperatures not below + 15°C. Since the film made is almost impermeable, bubbles or detachment may occur in the presence of moisture.

Colours and Packs

Available in the following packages:

Base kg. 1,000 + Reag. kg. 0,500 = total kg. 1,500 B+R

Base kg. 10,000 + Reag. kg. 5,000 = total kg. 15,000 B+R

Available in drums in the following packages

Base kg. 200 + Reag. kg. 100 = total kg. 300 B+R

Pigmentable with solvent-based colouring pastes inserted in the base. 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.

