

**СТРУКТУРИРАНО, ПОЛУСИНТЕТИЧНО СВЪРЗВАЩО
ВЕЩЕСТВО ЗА МРАМОРИ И ВЕНЕЦИАНСКИ СМОЛИ**

СЪСТАВ

Двуконпонентен епокси - модифициран течен състав с висока влажна мощност.
 VOC lim. 500 g/l - VOC reale < 20 g/l

РАБОТЕН ДИАПАЗОН

Включва се при преквалификация на опори на стоманобетон и/или на дърво. Подходящ също за синтетични подови настилки с голяма дебелина, за нови намеси или възстановявания на повредени подови настилки и опори; свързани с венециански щори и замазки с керамичен кварц.
 Съставът е без разтворители и следователно 100% твърд, може да се използва и като инжекционен продукт върху пясъчно-циментов бетон, а също и върху стари подови плочи.
 ЛЯТНА версия за приложение през високите температури, 15-35°C.

СЕРТИФИКАЦИИ

- Второ защитно покритие от бетон според EN 1504-2, DOP nr 141023 - 2013, сертификация FactoryProduc on Control Body nr. 0546, сертифициран през 2017, който издава маркировката CE.
- Пожарна сертификация клас B -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.161710- 003, 28/10/2016.
- 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

Получени резултати смесвайки BASE + REAGENTE

МЕТОД ЗА АНАЛИЗ

Съотношение
на катализи (*)

Съедините 100 части с тегло (Base) и 70 части с тегло (Reagente) за Pavatekno 2. Добавете инертни пълнители (кварц) с променлива гранулометрия. Използвайте подходяща гранулометрична крива, според дебелината, която трябва да се постигне.

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 довежда 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.

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.

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.

13 IST 21

Специфично тегло (**)

1,12 - 1,18 gr/cm³ на 20 ± 2°C.

ASTM D 1475
EN ISO 2811-1



СПЕЦИФИЧНИ ТЕХНИКИ	Получени резултати смесвайки BASE + REAGENTE	МЕТОД ЗА АНАЛИЗ
Сух остатък (**)	100 (±1)%.	ASTM D 2369 EN ISO 3251
Вискозитет на 25±2°C (**)	350 - 750 mPa s	ASTM D 2196 EN ISO 3219
Разреждане (*)	готов за употреба.	13 IST 21
Продължителност на сместа (*)	живот 55 - 65 мин. при 20 ± 2°C. (смесен продукт), ЛЯТНА ТЕЧНА ВЕРСИЯ.	13 IST 22 EN 9514
Изсушаване и втвърдяване (*)	на допир след максимум 12 часа при 20 ± 2°C, втвърдяване от 4 - 8 дни, според температурата и настоящата влажност.	ASTM D 1640 EN ISO 866
Повторно нанасяне на покритието (**)	след 24/48 часа според температурата и получените дебелини. При несъвместимост, консултирайте се с техническия офис.	ASTM D 1640
Консумация и добив (*)	(теоритично) 1,000 - 1,200 kg/m ² . не свързващо вещество; получена дебелина 5,5 - 6,5 mm (продукт в отношение 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.	13 IST 03
Филмов външен вид (*)	прозрачен, възможно е пожълтяване ако е подложен на U.V. лъчи.	/
Брой слоеве	Един слой, според общата дебелината, която трябва да се получи.	/
Инструменти за измиване	с нитро разреждател.	/
Съхранение в магазин	12 месеца в добре затворена оригинална опаковка, при температури 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 UNI EN 13892-2.

Асхезия CIs (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 2,0
Абразия (1Kg 1000giri) ASTM D 4060 EN ISO 5470/1	< 40 mg
Повърхностна твърдост Shore UNI EN ISO 866	> 98 A
Утойчивост при компресия (MPa) UNI 13892/2	70 ± 8
Устойчивост при флексотракция (MPa) UNI 13892/2	28 ± 5
Продължително счупване (%)	< 1,0

Повърхностни подготовки

Пясъкоструене, почукване, скарификация.

Всякакви несъвършенства 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.

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 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-ниски от +15°C. Тъй като производеният филм е водоустойчив, могат да варират в присъствието на влага, мехурчета или отлепвания.

Опаковки и бои

Наличен в следните опаковки:

Base kg. 0,605 + Reag. kg. 0,430 = totale kg. 1,035 B+R
Base kg. 6,050 + Reag. kg. 4,300 = totale kg. 10,350 B+R

Пигментиране с оцветяващи пасти на водна основа. ΔE Cielab <5,0 не обвързващо.

Предупреждения

Ако при отваряне, продуктите показват някакви признаци на нестабилност/ разграждане, сред които са сгъстяване, 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 препоръчват използването му.

Продуктът е за професионална употреба.

Силно се препоръчва, преди употреба на продуктите Pava Resine да участвате в подготвителен курс. Който и да използва тези продукти без да бъде подготвен се излага на риск.

Дръжте далеч от деца. По време на употреба 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.

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

