

# CICLO POLIURETANICO FILM SOTTILE

## GENERALITÀ D'IMPIEGO

### Denominazione

RIVESTIMENTO POLIURETANICO A FILM SOTTILE

### Descrizione

Rivestimento a base di resine poliuretatiche per pavimentazioni. Pigmentato, impermeabile, antigraffio, antipolvere, ad alta resistenza all'usura. Possiede elevate resistenze superficiali ed è applicabile su sottofondi in calcestruzzo destinati a sopportare un traffico leggero di mezzi gommati; realizzabile anche con finitura antiskid

### Destinazione prevalente

*Interno/Esterno*

- industrie alimentari
- industrie chimiche e farmaceutiche
- industrie meccaniche
- industrie elettriche ed elettroniche
- garage ed autorimesse
- magazzini industriali

### Idoneità del supporto (calcestruzzo)

Umidità residua contenuta: < 5%  
Resistenza a compressione: > 22 MPa  
Resistenza superficiale allo strappo: > 1,5 MPa

## IDENTIFICAZIONE

### Composizione del ciclo

Consolidamento/Imprimatura: Epoxy Fondo o Epoxy Primer XB  
Strato d'usura: Paviglass + sferuline di vetro o Microfibra 80 (nel caso di finiture atiskid)

*(Vedi relative schede tecniche prodotti)*

## PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

In relazione allo stato di fatto dei sottofondi esistenti (nuovi o vecchi), alla loro morfologia (calcestruzzo - grès - klinker...), vanno impiegate attrezzature e tecniche di preparazione mirate

La corretta diagnostica del sottofondo deve condurre ad un mirato metodo di preparazione da scegliersi tra quelli indicati

- Preparazione non distruttiva delle superfici mediante l'impiego di speciale levigatrice a tre teste con utensili al silicio di carburo o con carteggiatrice. L'intervento in questione consente di preparare le superfici a ricevere il rivestimento previsto, rimuovendo le parti superficialmente inconsistenti ed abradendo, per quanto possibile, le asperità superficiali
- Irradiazione a secco della superficie, mediante palline metalliche di varie dimensioni (pallinatura), riciclate attraverso sistemi senza produzione di polveri all'esterno, così da decontaminarla ed aprirla in modo idoneo a ricevere il successivo trattamento. Questo intervento consente altresì, in via diretta, di rimuovere tutte quelle parti di sottofondo che dovessero risultare non ancorate e/o in fase di distacco

A seguito degli ultimi due interventi di preparazione sopra citati, e prima di procedere all'esecuzione del ciclo di finitura, sarà necessario effettuare la rasatura generalizzata delle superfici al fine di livellarle e di aumentarne le caratteristiche di resistenza meccanica.

In funzione dello spessore di supporto rimosso e/o abraso si procederà con:

#### **Strato intermedio (dopo circa 24 ore dal consolidamento del supporto)**

- Costituzione di uno strato intermedio dello spessore di ca. 1 mm a strato applicato, effettuato stendendo la malta di Epoxy Fondo, ricavata dalla miscelazione tra Epoxy Fondo e le cariche in curva granulometrica Quarzo 06 nel rapporto 1 : 0,7 (Epoxy Fondo 1 kg : Quarzo 06 0,7 kg). Il composto deve essere disareato con rullo frangibolle in fase di applicazione.

Consumo: 1,6 - 1,8 kg/m<sup>2</sup>/mm di spessore

- Costituzione di uno strato intermedio dello spessore minimo di 1 mm fino a un massimo di 10 mm ottenibile in unica soluzione, effettuato stendendo la malta autolivellante cementizia a rapida essiccazione Towlevel (TOWER), ricavata impastando il 24-25% d'acqua in ragione di 6-6,25 l per ogni 25 Kg di Towlevel (TOWER). Una volta impastata a mezzo di miscelatore elettrico a basso numero di giri applicare la malta in questione con spatola metallica o con racla.

Consumo: 1,6 kg/m<sup>2</sup>/mm di spessore

*(Vedi relative schede tecniche prodotti)*

## **APPLICAZIONE**

### **Consolidamento/Imprimitura**

- Stesura a rullo di specifico promotore di adesione epossidico, Epoxy Fondo o Epoxy Primer XB, nella quantità necessaria a realizzare la loro funzione.

Consumo: 150-250 g/m<sup>2</sup> in funzione comunque della capacità di assorbimento del sottofondo sul quale viene applicato

### **Strato d'usura (dopo circa 24 ore dall'applicazione del consolidamento/imprimitura)**

- Applicazione a finire di due mani di formulato bicomponente poliuretano Paviglass.  
Consumo (con l'applicazione di una mano): 100-120 g/m<sup>2</sup>
- Nel caso di finiture antiskid procedere in questo modo: dopo la prima mano di Paviglass attendere 24 h e applicare la seconda mano di Paviglass in ragione di 100-120 g/m<sup>2</sup> additivata con un 20% di sferuline di vetro o 5% Microfibra 80.

## **PAVIGLASS: CARATTERISTICHE FISICO/MECCANICHE**

### **Peso specifico**

1,20 ± 0,05 kg/l

### **Residuo Secco**

68 ± 2 %

### **Viscosità a circa + 23° C**

20" - 24" in tazza Ford

### **Temperatura di applicazione**

tra +10°C e + 35°C

### **Indurimento a +23°C**

- Fuori polvere: 4 h
- Secco al tatto: 12 h
- Pedonabile con cautela: 24 h
- Indurimento totale: 7 gg

**Adesione al Calcestruzzo** > 1,5 MPa

**N.B.** Il presente Bollettino Tecnico è redatto al meglio delle ns. conoscenze tecnico-scientifiche.

Non è tuttavia impegnativo e non comporta nostra responsabilità in quanto le condizioni d'impiego non sono da noi controllabili.

Si consiglia di verificare sempre l'idoneità del prodotto al caso specifico.

IVAS Industria Vernici S.p.A. – Via Bellaria, 40 – 47030 San Mauro Pascoli (FC) – Italia  
Tel. +39 0541 815811 – Fax +39 0541 933112 [www.gruppoivas.com](http://www.gruppoivas.com) [ivas@gruppoivas.com](mailto:ivas@gruppoivas.com)

Azienda con sistema di gestione per la qualità certificato UNI EN ISO 9001