

MASSETTO EPOSSIDICO AD ALTO SPESSORE

GENERALITÀ D'IMPIEGO

Denominazione

MASSETTO EPOSSIDICO AD ALTO SPESSORE

Descrizione

Rivestimento continuo, ad alto spessore, per pavimentazioni. Impermeabile, di consistenza spatolabile, esente da solventi. Possiede elevate resistenze meccaniche ed è estremamente resistente all'usura da traffico pesante ed intenso, da trascinamento e dagli urti

Destinazione prevalente

Interno

- industrie alimentari e delle bevande
- industrie tessili e cartiere
- industrie chimiche e farmaceutiche
- industrie elettriche ed elettroniche
- Industrie meccaniche e magazzini industriali

Idoneità del supporto (calcestruzzo)

Umidità residua contenuta: < 5%
Resistenza a compressione: > 220 kg/cm²
Resistenza superficiale allo strappo: > 1,5 MPa

Spessore totale del rivestimento

Da mm 6 a mm 8

IDENTIFICAZIONE

Composizione del ciclo

Imprimitura: Epoxy Bond
Strato d'usura: malta di Epoxy Bond
Intasamento: Epoxy Bond o Epoxy Paint HT
Finitura: Epoxy Paint HT

(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*
- *Scarifica mediante l'impiego di attrezzatura meccanica dotata di utensili al videriam in modo da rimuovere le parti di calcestruzzo scarsamente consistenti e/o in via di distacco o abraderne lo smalto della ceramica*

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/m²/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/m²/mm di spessore

(Vedi relative schede tecniche prodotti)

APPLICAZIONE

Consolidamento/Imprimitura

- *Stesura a rullo come promotore di adesione epossidico, Epoxy Bond, nella quantità necessaria a realizzare la sua funzione.*

Consumo: 150-250 g/m² in funzione comunque della capacità di assorbimento del sottofondo sul quale viene applicato

Imprimitura (dopo circa 24 ore dal Consolidamento/Imprimitura)

- *Applicazione quale ponte d'aggancio, di Epoxy Bond.*

Consumo: 350 g/m²

Intasamento (a Epoxy Bond ancora fresco)

- *Realizzazione dell'impasto resina/inerte nel rapporto 1:10 (Epoxy Bond 190 g/mm/m² : Quarzo 04 1900 g/mm/m²)*
- *Stesura della malta di Epoxy Bond precedentemente impastata, facendo uso di regoli metallici che possono fare da riferimento per lo spessore da realizzare, e da sostegno alla staggia.*

L'applicazione avviene mediante staggatura e successivamente si provvede alla lisciatura con frattazzi o mediante specifica macchina vibrocompattatrice (elicottero). Seguendo questo metodo di applicazione si ottiene, ad indurimento avvenuto, una superficie omogenea e compatta.

Consumo: 2 Kg/ m²/mm di spessore.

La pavimentazione ottenuta, presentandosi porosa, può essere tamponata, rendendola impermeabile, mediante l'applicazione a spatola di Epoxy Bond o Epoxy Paint HT opportunamente addensato in ragione di circa 500 g/m²

Finitura (dopo circa 24 ore dall'intasamento)

- *Applicazione a rullo del prodotto Epoxy Paint HT in ragione di circa 250 g/m²*

Peso specifico

$2,1 \pm 0,05$ kg/l (già caricato con inerti)

Indurimento a +23°C

- Pedonabilità: 24 h
- Indurimento totale: 7 gg

Caratteristiche meccaniche dopo 7 gg a +23°C

- Resistenza a compressione: > 90 MPa
- Resistenza a flessione: > 29 MPa
- Adesione al calcestruzzo asciutto: $> 2,5$ 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 ivas@gruppoivas.com

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