

AGGRAPPANTE PAVA 100

PROMOTORE DI ADESIONE EPOSSIDICO ESENTE DA SOLVENTI

Composizione Formulato epossidico bicomponente esente da solventi a breve Pot-Life con alto potere bagnante.

Campi di Impiego Promotore di adesione per cicli a spessore, autolivellanti-multistrato- malte spatolate e legante per malte sintetiche.

SPECIFICHE TECNICHE	RISULTATI ottenuti miscelando BASE + REAGENTE	METODO DI ANALISI
Rapporto di catalisi (**)	Unire 100 parti in peso di Base con 50 parti in peso di Reagente mescolando bene con apposito miscelatore a basso numero di giri. Aggiungere cariche inerti (1:10) per realizzare le malte sintetiche.	13 IST 21
Peso Specifico (*)	1,06 - 1,12 gr/cm ³ a 20 ± 2 °C.	ASTM D 1475
Residuo Secco (*)	98 ± 2 % secondo le modalità interne test lab.	ASTM D 2369
Viscosità a 25±2°C (**)	700 - 1100 mPa s	ASTM D 2196
Diluizione (**)	al 50% - 80% in alcool etilico 99°o apposito diluente in funzione delle esigenze.	13 IST 21
Durata Miscela (**)	pot-life 60' - 80' a + 20 ± 2 °C.	13 IST 22
Essicaz. e Indurimento (**)	al tatto dopo 8 - 10 ore a 20 ± 2°C. Indurimento del film: da 4 a 6 giorni, in funzione della temperatura.	13 IST 04
Ricopertura (**)	Entro le 24/48 ore in funzione della temperatura ambientale, rivestire il promotore di adesione con gli strati di resina a finire previsti per il ciclo applicativo. Compatibilità e sovraverniciabilità, consultare Ufficio Tecnico.	13 IST 04
Consumo e Resa (**)	(teorica) come promotore 100 ÷ 150 gr/m ² - resa 10 m ² /Kg, come malta sintetica dipende dallo spessore.	13 IST 03
Aspetto Film	lucido, trasparente tendente al bruno e/o pigmentato.	/
Numero degli Strati	uno come promotore di adesione e come malta sintetica.	/
Lavaggio Attrezzi	con diluente apposito finchè il formulato è fresco.	/
Conservazione a Magazzino	mesi 12 nella confezione originale ben chiusa in ambienti aerati ed asciutti ed a temperatura ambiente. non inferiore a +5°C.	/

(*) Test eseguiti secondo le modalità riportate nel piano interno di controllo, provini non a film. RIF. ISO 604 (altospessore). (**) Valori Tipici

Dati Tecnici

Dopo 7 giorni a 25 ± 2°C

Il prodotto non è autopotante UNI10966, ma condizionato dal supporto, provini non a film ISO 604 (altospessore).

Adesione CIs (MPa) ASTM D 4541	> 3,0
Adesione Ferro (MPa) ASTM D 4541	> 6
Resist. alla Compressione (MPa) Carica 1:10	70 ± 10

Preparazione Superfici

pulire perfettamente la superficie che dovrà risultare sana, stagionata, asciutta e sufficientemente ruvida (eventuale idrolavaggio, pallinatura, fresatura o carteggiatura).

Applicazione

pennello, rullo, spruzzo (preferibile a rullo) e frattazzatrice meccanica, temperatura non inferiore a + 5°C. Dato che il film realizzato risulta pressoché impermeabile, si possono generare, in presenza di umidità, bolle o distacchi.

Confezioni e Tinte

trasparente, disponibili in contenitori metallici da kg. 5 - 10 (B+R). ΔE Cielab <5,0 non vincolante.

Norme da osservare

I prodotti suindicati risultano a basso impatto ambientale e consentono di abbattere l'inquinamento da solventi migliorando qualità, sicurezza ed igiene dell'utilizzatore. Si consiglia la scrupolosa osservanza delle norme igieniche in uso per la manipolazione delle resine (Circ. Min. Lav. 46/1979 e 61/1989). Per info ns. scheda di sicurezza.