

## PAVAFLEX - E Trasparente

### FORMULATO ELASTOMERICO Trasparente

**Composizione** Formulato resinoso bicomponente trasparente modificato con opportuni elastomeri, esente da solventi ed ad alto modulo elastico.

**Campi di Impiego** Rivestimento resinoso per pavimentazioni soggette a sollecitazioni strutturali; valutare tuttavia preventivamente prima di procedere con la stesura del prodotto il sito applicativo e consultare il ns. ufficio tecnico.

SPECIFICHE TECNICHE	RISULTATI ottenuti miscelando BASE + REAGENTE	METODO DI ANALISI
Rapporto di catalisi (**)	unire 100 parti in peso di BASE PAVAFLEX - E Trasparente con 37 parti in peso di REAGENTE-E per Pavaflex, mescolare bene con agitatore mecc. a basso numero di giri.	13 IST 21
Peso Specifico (*)	1,10 - 1,30 gr/cm <sup>3</sup> a 20 ± 2°C.	ASTM D 1475
Residuo Secco (*)	98 ± 2 % Test Pava.	ASTM D 2369
Viscosità a 25±2°C (**)	7000 - 10000 mPa s	ASTM D 2196
Diluizione (**)	pronto all'uso per applicazioni ad alto spessore (spatola dentata). diluire dal 10 al 15 % con opportuno diluente epossidico, o alcol etilico 99° per applicazioni a rullo a basso spessore	13 IST 21
Durata Miscela (**)	pot-life di 70 - 90 minuti a + 20 ± 2°C e con 50 ± 10% di U.R. (prodotto miscelato).	13 IST 22
Essicaz. e Indurimento (**)	al tatto dopo massimo 18 ore a 20 ± 2°C ed con 50 ± 10% di U.R., indurimento dopo 4 - 8 gg. In relazione alle condizioni ambientali.	13 IST 04
Ricopertura (**)	dopo 25 - 28 ore in funzione della temperatura ambientale; entro e non oltre le 48 ore. Compatibilità e sovraverniciabilità, consultare Ufficio Tecnico.	13 IST 04
Consumo e Resa (**)	in funzione dello spessore da realizzare.	13 IST 03
Aspetto Film	semilucido con tendenza all'ingiallimento ed al leggero sfarinamento.	/
Numero degli Strati	in relazione alla tipologia del supporto	/
Lavaggio Attrezzi	con diluente nitro.	/
Conservazione a Magazzino	mesi 12 nella confezione originale ben chiusa in ambienti aerati e asciutti possibilmente a temperatura ambiente non inferiore di + 10°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 autoportante UNI10966, ma condizionato dal supporto, provini non a film ISO 604 (altospessore).

Adesione CIs (MPa) ASTM D 4541	> 2,0	Resist. alla Compressione (MPa).	38 ± 5
Abrasione (1Kg 1000giri CS10) ASTM D 4060	< 100 mg	Resist. alla Flessotrazione (MPa).	15 ± 5
Durezza Superficiale Shore	75 - 85 A	Allungamento Rottura (%)	> 100
Coeff. Dilatazione termica (cm/cm°C)	3,5 E-5	Allungamento al lavoro (%).	8 - 10

#### Preparazione Superfici

abrasione meccanica o manuale, pallinatura o bocciardatura.

#### Applicazione

pennello, rullo, e spatola con temperature non inferiori a + 10°C. Dato che il film realizzato risultava pressoché impermeabile, si possono generare, in presenza di umidità, bolle o distacchi.

#### Confezioni e Tinte

contenitori metallici ed in plastica.

#### 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.