

## PAVAGLASS R55

### FORMULATO EPOSSIDICO ESENTE DA SOLVENTI

- Composizione** Formulato epossidico trasparente e/o pigmentato bicomponente esente da solventi a corto Pot-Life.
- Campi di Impiego** Rivestimento trasparente e/o pigmentato a basso spessore su superfici in cls/c.a. quale antipolvere-antioilo con buone resistenze chimiche nonché carrabile per transito gommato leggero. Temp d'esercizio da -10°C. a +40°C.

| SPECIFICHE TECNICHE         | RISULTATI ottenuti miscelando BASE + REAGENTE   | METODO DI ANALISI |
|-----------------------------|---|-------------------|
| Rapporto di catalisi (**)   | PAVAGLASS: unire 100 parti in peso di Base con 38 parti in peso di Reagente R55.  | 13 IST 21         |
| Peso Specifico (*)          | 1,06 - 1,12 gr/cm <sup>3</sup> a 20 ± 2°C.  | ASTM D 1475       |
| Residuo Secco (*)           | 98 ± 2 %.   | ASTM D 2369       |
| Diluizione (**)             | a seconda delle esigenze e degli ambienti in cui si applica: con Alcool etilico (alimentare) o diluente specifico (per altri usi). La percentuale varia dal 40% al 60% in funzione della porosità e dell'assorbimento del supporto. | 13 IST 21         |
| Durata Miscela (**)         | pot-life 25 ' - 35 ' a + 20 ± 2°C..   | 13 IST 22         |
| Essicaz. e Indurimento (**) | al tatto dopo 6-7 ore a 20 ± 2 °C e 50 ± 10 U.R. Indurimento film da 3 a 7 gg, in funzione della temperatura. Tendenza all'opacizzazione ed all'annebbiamento in ambienti con basse temperature (< 10°C) ed alta U.R. (> 70%).      | 13 IST 04         |
| Ricopertura (**)            | dopo 9 - 15 ore in funzione della temperatura, non oltre le 48 ore. Compatibilità e sovraverniciabilità, consultare Ufficio Tecnico.  | 13 IST 04         |
| Consumo e Resa (**)         | Teorica per ogni strato 100 ÷ 150 gr/mq. allo spessore di μm 60 ÷ 80, oppure in funzione del supporto sul quale viene applicato).   | 13 IST 03         |
| Aspetto Film                | lucido, trasparente e/o pigmentato a seconda della tabella Ral (similare); tendenza all'ingiallimento per esposizione agli UV nonché con l'usura e l'invecchiamento.  | /                 |
| Numero degli Strati         | uno o più strati a seconda dello spessore del film richiesto.   | /                 |
| Lavaggio Attrezzi           | con diluente nitro.   | /                 |
| Conservazione a Magazzino   | mesi 12 nella confezione originale ben chiusa in ambienti aerati ed asciutti a temperatura ambiente non sotto i 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 Cls (MPa) ASTM D 4541            | > 2,0    | Durezza Superficiale Shore | > 98 A   |
| Abrasione (1Kg 1000giri CS10) ASTM D 4060 | < 45 mg  | Allungamento Rottura (%)   | 2,0±0,5% |
| Reazione al fuoco CSE RF 2/75/A - 3/77    | Classe 1 |                            |          |

#### Preparazione Superfici

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

#### Applicazione

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

#### Confezioni e Tinte

disponibili in contenitori metallici ed in plastica (B+R) confezioni vedere etichette. 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.