

## PAVAGLASS UV COLATA (trasparente)

### FORMULATO ESENTE DA SOLVENTI

**Composizione** Formulato epossidico modificato trasparente bicomponente esente da solventi a medio Pot-Life.

**Campi di Impiego** Rivestimento trasparente ad alto spessore su superfici in cls/c.a.  
Temperatura d'esercizio da -10°C. a +40°C.

SPECIFICHE TECNICHE	RISULTATI ottenuti miscelando BASE + REAGENTE	METODO DI ANALISI
<b>Rapporto di catalisi (**)</b>	PAVAGLASS UV COLATA: unire 100 parti in peso di Base con 62 parti in peso di Reagente Mescolare con apposito miscelatore a basso numero di giri.	13 IST 21
<b>Peso Specifico (*)</b>	1,06 - 1,12 gr/cm <sup>3</sup> a 20 ± 2°C.	ASTM D 1475
<b>Residuo Secco (*)</b>	98 ± 2 %.	ASTM D 2369
<b>Viscosità a 25±2°C (**)</b>	700 - 1100 mPa s	ASTM D 2196
<b>Diluizione (**)</b>	pronto all'uso.	13 IST 21
<b>Durata Miscela (**)</b>	pot-life 50 ' - 70 ' a + 20 ± 2°C..	13 IST 22
<b>Essicaz. e Indurimento (**)</b>	al tatto dopo 6 - 7 ore a 20 ± 2 °C e 50 ± 10 U.R. Indurimento film da 4 a 8 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
<b>Ricopertura (**)</b>	dopo 10 - 18 ore in funzione della temperatura, non oltre le 48 ore. Compatibilità e sovraverniciabilità, consultare Ufficio Tecnico.	13 IST 04
<b>Consumo e Resa (**)</b>	Teorica per 1 mm. di spessore: 1.150 - 1.200 gr/mq. Spessore massimo per singola colata 13-15 mm	13 IST 03
<b>Aspetto Film</b>	lucido, trasparente; leggero ingiallimento per esposizione agli U.V. e con l'usura e l'invecchiamento.	/
<b>Numero degli Strati</b>	uno.	/
<b>Lavaggio Attrezzi</b>	con diluente nitro.	/
<b>Conservazione a Magazzino</b>	mesi 12 nella confezione originale ben chiusa in ambienti aerati ed asciutti a temperatura ambiente.	/

(\*) 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).

<b>Adesione Cls (MPa) ASTM D 4541</b>	> 1,5	<b>Durezza Superficiale Shore</b>	> 98 A
<b>Abrasione (1Kg 1000giri CS10) ASTM D 4060</b>	< 50 mg	<b>Allungamento Rottura (%)</b>	1,3±0,4%
<b>Reazione al fuoco CSE RF 2/75/A - 3/77</b>	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 da circa kg. 4,400 - 8,800 (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.