

## TRICO BAR PAVA

### PROMOTORE DI ADESIONE EPOSSIDICO PER SUPERFICI UMIDE

- Composizione** Formulato epossidico tricomponente emulsionabile in acqua specifico per supporti umidi.
- Campi di Impiego** Promotore di adesione per fondi umidi e per successivi rivestimenti con formulati di natura cementizia e resinosa. Il prodotto applicato risulta permeabile al vapore acqueo ed impermeabile all'acqua.

SPECIFICHE TECNICHE	RISULTATI ottenuti miscelando BASE + REAGENTE	METODO DI ANALISI
<b>Rapporto di catalisi (**)</b>	unire la PARTE A con la PARTE B mescolando bene con miscelatore a basso numero di giri, aggiungere poi il terzo componente (Inerte) continuando a mescolare sino ad ottenere una miscela omogenea, aggiungendo acqua lentamente secondo quanto riportato in diluizione. Rapporto di catalisi: 16 parti in peso di Parte A (11 % sul tot. confezione) + 60 parti in peso di Parte B (41% sul tot.) + 70 parti in peso di Parte C (48% sul tot.); omogeneizzare bene ogni singolo componente prima di prelevarne una parte.	13 IST 21
<b>Peso Specifico (*)</b>	1,70 - 1,84 gr/cm <sup>3</sup> a 20 ± 2°C.	ASTM D 1475
<b>Residuo Secco (*)</b>	84 - 89 %.	ASTM D 2369
<b>Diluizione (**)</b>	con acqua dal 5 % al 10 % in peso (applicazione con pennellessa, spatola e airless), attenzione a diluizioni maggiori in quanto possono inficiare l'efficacia del prodotto. L'applicazione a rullo richiede una diluizione leggermente superiore, per tale motivo si consigliano almeno due o più strati incrociati in funzione delle necessità, inoltre per avere la massima efficacia del prodotto devono essere posati almeno 1 kg/mq (esclusa la diluizione).	13 IST 21
<b>Durata Miscela (**)</b>	pot-life di 35 - 40 min. a + 20 ± 2°C. (prodotto miscelato).	13 IST 22
<b>Essicaz. e Indurimento (**)</b>	al tatto dopo 60' - 80' alla temperatura di 20 ± 2°C ed con il 50 ± 10% di U.R.	13 IST 04
<b>Ricopertura (**)</b>	dopo 3 - 7 giorni in funzione della temperatura, dell'umidità del supporto e del ricambio d'aria esistente, utilizzando qualsiasi tipo di finitura: malte, intonaci, pitture, resine. Se il successivo ciclo è un rivestimento impermeabile al vapore (epossidico o poliuretano) saggiare con l'igrometro o meglio con "test naylor" l'umidità presente. Compatibilità e sovraverniciabilità, consultare Ufficio Tecnico.	13 IST 04
<b>Consumo e Resa (**)</b>	g. 500 - 600/mq. spessore di 230-330 µm circa per ogni strato. Si consigliano almeno due strati. Per ottenere spessori superiori eseguire più applicazioni.	13 IST 03
<b>Aspetto Film</b>	Colore bianco, opaco.	/
<b>Numero degli Strati</b>	due o più strati in relazione alle condizioni del supporto.	/
<b>Lavaggio Attrezzi</b>	con acqua e detersivo.	/
<b>Conservazione a Magazzino</b>	mesi 12 nella confezione originale sigillata in ambienti aerati ed asciutti a temp. non inf. a + 10°C (teme il gelo); non esporre la confezione direttamente al sole.	/

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

<b>Dati Tecnici</b>	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	Reazione al fuoco CSE RF 2/75/A - 3/77
			Classe 1

**Preparazione Superfici** Sabbatura, idrosabbatura, idrolavaggio, abrasione meccanica o manuale, pallinatura e bocciardatura. Eliminare ogni parte in fase di distacco e depolverare accuratamente. Su superfici particolarmente porose ed asciutte si consiglia l'applicazione del formulato REFORM.

**Applicazione** Pennellessa e spatola sempre nella stessa direzione; se applicato a rullo bisogna assicurarsi che tutte le porosità del supporto siano saturate e tuttavia sono richiesti minimo due strati incrociati per un'ottimale efficacia del prodotto. Intervallo di temperatura idoneo + 10 + 25 °C (attenzione al periodo estivo).

**Confezioni e Tinte** contenitori in plastica da kg. 10 e Kg. 16,800 (A+B+C) nella tinta bianca.

**Norme da osservare** I prodotti suindicati risultano a basso impatto ambientale e consentono di abbattere l'inquinamento da solventi migliorando sicurezza ed igiene dell'utilizzatore. Si consiglia 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.