

# CICLO AUTOLIVELLANTE EPOSSIDICO AD ALTO SPESSORE

## GENERALITÀ D'IMPIEGO

### Denominazione

CICLO EPOSSIDICO AUTOLIVELLANTE AD ALTO SPESSORE

### Descrizione

Rivestimento continuo, ad alto spessore, a base di resine epossidiche modificate per pavimentazioni. Pigmentato, impermeabile, esente da solventi. Possiede ottime caratteristiche meccaniche e chimiche, applicabile su sottofondi di differenti morfologie fisiche, destinati a traffico intenso praticato con mezzi pesanti.

### Destinazione Prevalente

#### Interno

- industrie alimentari
- industrie chimiche e farmaceutiche
- industrie meccaniche e magazzini
- industrie elettriche ed elettroniche
- garage ed autorimesse

### Idoneità del supporto (calcestruzzo)

Umidità residua contenuta: < 5%  
Resistenza a compressione: > 220 kg/cm<sup>2</sup>  
Resistenza superficiale allo strappo: > 1,5 MPa

### Spessore totale del rivestimento

Circa 3000 micron

## IDENTIFICAZIONE

### Composizione del ciclo

Consolidamento/Imprimitura:	Epoxy Fondo
Strato intermedio:	malta di Epoxy Fondo
Strato d'usura:	malta di Epoplast
Finitura (eventuale protettiva)	smalto poliuretano in dispersione acquosa opaco Polimat o lucido Poligloss oppure a base solvente opaco o lucido Paviglass

*(Vedi relative schede tecniche prodotti)*

## PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

In relazione allo stato di fatto dei sottofondi esistenti (nuovi o vecchi), alla loro morfologia (calcestruzzo - grès - Klinker...), vanno impiegate attrezzature e tecniche di preparazione mirate

La corretta diagnostica del sottofondo deve condurre a un mirato metodo di preparazione da scegliersi tra quelli indicati

- Preparazione non distruttiva delle superfici mediante l'impiego di speciale levigatrice a tre teste con utensili al silicio di carburo o con carteggiatrice. L'intervento in questione consente di preparare le superfici a ricevere il rivestimento previsto, rimuovendo le parti superficialmente inconsistenti ed abradendo, per quanto possibile, le asperità superficiali.
- Irradiazione a secco della superficie, mediante palline metalliche di varie dimensioni (pallinatura), riciclate attraverso sistemi senza produzione di polveri all'esterno, così da decontaminarla ed aprirla in modo idoneo a ricevere il successivo trattamento. Questo intervento consente altresì, in via diretta, di rimuovere tutte quelle parti di sottofondo che dovessero risultare non ancorate e/o in fase di distacco.

- Scarifica mediante l'impiego di attrezzatura meccanica dotata di utensili al videriam in modo da rimuovere le parti di calcestruzzo scarsamente consistenti e/o in via di distacco o abraderne lo smalto della ceramica.

*(Vedi relative schede tecniche prodotti)*

## APPLICAZIONE

### Consolidamento/Imprimitura del supporto

- Stesura a rullo di specifico promotore di adesione epossidico, Epoxy Fondo (IVAS), nella quantità necessaria a realizzare la sua funzione.  
Consumo: da 150 a 250 g/m<sup>2</sup> in funzione comunque della capacità di assorbimento del sottofondo sul quale viene applicato

### Strato intermedio (dopo circa 24 ore dal consolidamento del supporto)

- Rasatura generalizzata delle superfici per equalizzarle ed aumentarne le caratteristiche di resistenza meccanica, stendendo la malta di Epoxy Fondo (IVAS), ricavata dalla miscelazione tra Epoxy Fondo (IVAS) e le cariche in curva granulometrica Quarzo 06 nel rapporto 1:0,7 (Epoxy Fondo 1 kg/m<sup>2</sup> : Quarzo 06 0,7 kg/m<sup>2</sup>). Il composto deve essere disaerato con rullo frangibolle in fase di applicazione.

Consumo: 1,6 - 1,8 kg/m<sup>2</sup>/mm di spessore.

### Strato d'usura (dopo circa 24 ore dal Consolidamento/Imprimitura del supporto)

- Applicazione con spatola dentata (a denti triangolari) di malta autolivellante di finitura composta dal legante epossidico, Epoplast (IVAS), opportunamente miscelato con le cariche in curva granulometrica Quarzo 06 (IVAS) nel rapporto 1:0,7 (Epoplast 1 kg : Quarzo 06 0,7 kg). Il composto deve essere disaerato con rullo frangibolle in fase di applicazione

Consumo: 1,8 kg/m<sup>2</sup>/mm di spessore. (A+B+C)

### Strato di finitura (dopo circa 24 ore dall'applicazione dello Strato di usura) eventuale protettiva.

- Applicazione di due mani intervallate da 6 ore di finitura poliuretana all'acqua opaca Polimat (Ivas) o semilucida Poligloss (IVAS) oppure utilizzare la finitura a solvente lucido o opaco Paviglass (IVAS), due mani intervallate da 24 ore.

Consumo (con l'applicazione di una mano): 100 - 120 g/m<sup>2</sup>

*(Vedi relative schede tecniche prodotti)*

## MALTA DI EPOPLAST: CARATTERISTICHE FISICO/MECCANICHE

### Peso specifico

1,8 ± 0,1 kg/l (già caricato con inerti) (A+B+C)

### Residuo Secco

100 %

### Adesione al calcestruzzo > 1,5 Mpa

### Temperature di applicazione

tra i + 10° C e i + 35 °C

### Indurimento a ~ 23°C

- Pedonabilità: 24 h
- Transito leggero: 4 gg
- Indurimento totale: 7 gg
- Durezza Shore D dopo 7 gg: 70 ± 5

**N.B.** Il presente Bollettino Tecnico è redatto al meglio delle ns. conoscenze tecnico-scientifiche.

Non è tuttavia impegnativo e non comporta nostra responsabilità in quanto le condizioni d'impiego non sono da noi controllabili.

Si consiglia di verificare sempre l'idoneità del prodotto al caso specifico.

IVAS Industria Vernici S.p.A. – Via Bellaria, 40 – 47030 San Mauro Pascoli (FC) – Italia  
Tel. +39 0541 815811 – Fax +39 0541 933112 [www.gruppoivas.com](http://www.gruppoivas.com) [ivas@gruppoivas.com](mailto:ivas@gruppoivas.com)

Azienda con sistema di gestione per la qualità certificato UNI EN ISO 9001