

# CICLO EPOSSIDICO A FILM SPESSO

## GENERALITÀ D'IMPIEGO

### Denominazione

CICLO EPOSSIDICO A FILM SPESSO

### Descrizione

Rivestimento a base di resine epossidiche modificate per pavimentazioni. Pigmentato, impermeabile, antipolvere, antiskid, esente da solventi. Possiede alta resistenza all'usura, ed elevate resistenze superficiali, applicabile su sottofondi in calcestruzzo destinati a sopportare un traffico particolarmente intenso di mezzi gommati medio-pesanti

### Destinazione prevalente

#### Interno

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

### Idoneità del supporto (calcestruzzo)

Umidità residua contenuta: < 5%  
Resistenza a compressione: > 22 MPa  
Resistenza superficiale allo strappo: > 1,5 MPa

## IDENTIFICAZIONE

### Composizione del ciclo

Consolidamento/Imprimatura: Epoxy Fondo  
Strato d'usura: Epoxy Paint HT

*(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 ad 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.

A seguito degli ultimi due interventi di preparazione sopra citati, e prima di procedere all'esecuzione del ciclo di finitura, sarà necessario effettuare la rasatura generalizzata delle superfici al fine di livellarle e di aumentarne le caratteristiche di resistenza meccanica.

In funzione dello spessore di supporto rimosso e/o abraso si procederà con:

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

- Costituzione di uno strato intermedio dello spessore di ca. 1 mm a strato applicato, effettuato stendendo la malta di Epoxy Fondo, ricavata dalla miscelazione tra Epoxy Fondo e le cariche in curva granulometrica Quarzo 06 nel rapporto 1 : 0,7 (Epoxy Fondo 1 kg : Quarzo 06 0,7 kg). Il composto deve essere disareato con rullo frangibolle in fase di applicazione.

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

- Costituzione di uno strato intermedio dello spessore minimo di 1 mm fino a un massimo di 10 mm ottenibile in unica soluzione, effettuato stendendo la malta autolivellante cementizia a rapida essiccazione Towlevel (TOWER), ricavata impastando il 24-25% d'acqua in ragione di 6-6,25 l per ogni 25 Kg di Towlevel (TOWER). Una volta impastata a mezzo di miscelatore elettrico a basso numero di giri applicare la malta in questione con spatola metallica o con racla.

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

*(Vedi relative schede tecniche prodotti)*

## **APPLICAZIONE**

#### **Consolidamento/Imprimitura**

- Stesura a rullo di specifico promotore di adesione epossidico, Epoxy Fondo, nella quantità necessaria a realizzare la sua funzione.

Consumo: 150-250 g/m<sup>2</sup> in funzione comunque della capacità di assorbimento del sottofondo sul quale viene applicato

#### **Strato d'usura (dopo circa 24 ore dall'applicazione dello strato intermedio)**

- Applicazione a finire di formulato bicomponente, Epoxy Paint HT

Consumo (con l'applicazione di una mano): 250-300 g/m<sup>2</sup>.

## **EPOXY PAINT HT : CARATTERISTICHE FISICO/MECCANICHE**

#### **Peso specifico**

1,5 ± 0,05 kg/l

#### **Residuo Secco**

98 ± 2%

#### **Viscosità a circa + 23° C**

2300 Cps

#### **Temperatura di applicazione**

Tra +10°C e + 35°C

#### **Indurimento a circa +23°C**

- Fuori polvere: 8 h
- Secco al tatto: 24 h
- Pedonabile con cautela: 48 h
- Indurimento totale: 7 gg

#### **Caratteristiche meccaniche dopo 7 gg a circa +23°C**

- Durezza superficiale c.a 70 Shore D
- Adesione al Calcestruzzo > 1,5 MPa

## EPOXY PAINT HT: RESISTENZE CHIMICHE

Immersione in:	MAX %	Resistente
<i>Acido cloridrico</i>	<i>20</i>	<i>SI</i>
<i>Acido solforico</i>	<i>20</i>	<i>Moderatamente</i>
<i>Acido fosforico</i>	<i>10</i>	<i>Moderatamente</i>
<i>Acido acetico</i>	<i>3</i>	<i>SI</i>
<i>Acido lattico</i>	<i>3</i>	<i>Moderatamente</i>
<i>Idrossido di sodio</i>	<i>50</i>	<i>SI</i>
<i>Soda</i>	<i>SATURO</i>	<i>SI</i>
<i>Cloruro di magnesio</i>	<i>SATURO</i>	<i>SI</i>
<i>Fosfato di magnesio</i>	<i>SATURO</i>	<i>SI</i>
<i>Cloruro di calcio</i>	<i>SATURO</i>	<i>SI</i>
<i>Idrossido di calcio</i>	<i>SATURO</i>	<i>SI</i>
<i>Acqua di mare</i>		<i>SI</i>
<i>Acqua</i>		<i>SI</i>
<i>Ammoniaca</i>	<i>10</i>	<i>SI</i>
<i>Benzina</i>		<i>SI</i>
<i>Olio idraulico</i>		<i>SI</i>
<i>Kerosene</i>		<i>SI</i>
<i>Propanolo</i>		<i>Moderatamente</i>
<i>Mek</i>		<i>Moderatamente</i>
<i>Toluolo</i>		<i>Moderatamente</i>
<i>Xilolo</i>		<i>Moderatamente</i>

**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*