

## GENERALITÀ D'IMPIEGO

### Denominazione

*Ciclo autolivellante epossidico antistatico*

### Descrizione

*Rivestimento continuo, a medio spessore, a base di resine epossidiche modificate, per pavimentazioni antistatiche. Pigmentato impermeabile, esente da solventi, contenente filler conduttivi per le cariche elettriche. La sinergia tra la proprietà antistatica e le notevoli caratteristiche meccaniche e chimiche, rendono il ciclo specialmente indicato per ambienti come industrie elettroniche, ospedali e ovunque vengano utilizzati macchinari che necessitino di suolo con bassa conduttività.*

### Destinazione prevalente

- ospedali e sale operatorie
- industrie chimiche e farmaceutiche
- industrie meccaniche di precisione
- industrie elettriche ed elettroniche

### Idoneità del supporto (calcestruzzo)

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

### Spessore totale del rivestimento

*Circa 2000 micron*

## IDENTIFICAZIONE

### Composizione del ciclo

<i>Consolidamento/Imprimatura:</i>	<i>Epoxy Fondo nelle varie versioni</i>
<i>Reticolo in bandelle di rame</i>	
<i>Primer antistatico:</i>	<i>Epoxy Fondo AS</i>
<i>Strato d'usura:</i>	<i>Epoplast AS</i>

## APPLICAZIONE

*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*

### 1. Preparazione dei supporti

*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 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 vidiam in modo da rimuovere le parti di calcestruzzo scarsamente consistenti e/o in via di distacco o abraders lo smalto della ceramica.

## 2. Consolidamento/Imprimitura

- Stesura a rullo di specifico promotore di adesione epossidico, Epoxy Fondo, 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

## 3. Strato intermedio (dopo circa 24 ore dal Consolidamento/Imprimitura)

- Rasatura generalizzata delle superfici per equalizzare ed aumentare le caratteristiche di resistenza meccanica, stendendo Epoxy Fondo malta, ricavata dalla miscelazione tra Epoxy Fondo e la carica quarzifera Quarzo 06 nel rapporto 1 : 0,7 (Epoxy Fondo 1 kg/m<sup>2</sup>: Quarzo 06 0,7 Kg/m<sup>2</sup>)

## 4. Reticolo bandelle in rame (dopo circa 24 ore dallo Strato intermedio)

- Predisporre un adeguato reticolo a maglia quadrata di circa 5 metri di lato tramite una rete di bandelle autoadesive in rame opportunamente collegate a terra

## 5. Primer antistatico (dopo il reticolo di bandelle in rame)

- Applicazione a rullo del primer antistatico, Epoxy Fondo AS, in ragione di c.a 200 – 250 g/ m<sup>2</sup>

## 6. Strato d'usura (dopo circa 24 ore dall'applicazione del primer antistatico)

- Applicazione, con racla dentata, di 1,5 mm di Epoplast AS.
- Finire l'applicazione passando più volte, a prodotto fresco, con rullo frangibolle incrociando la direzione di scorrimento in ragione di circa 2-2,5 kg/m<sup>2</sup>

## EPOPLAST AS: CARATTERISTICHE FISICO/MECCANICHE

### Peso specifico del prodotto miscelato

1,5 ± 0,1 g/dm<sup>3</sup>

### Residuo Secco

100 %

Adesione al calcestruzzo > 1,5 Mpa

### Viscosità a ~ 23°C

9000 - 10000 Cps

### Indurimento a ~ 23°C

- Pedonabilità: 24 h
- Transito leggero: 4 gg
- Transito pesante: 7 gg

### Caratteristiche di resistenza alla conduzione elettrica

- Resistenza elettrica a 96h/23°C 0,03 - 0,6 MΩ

## EPOPLAST AS: RESISTENZE CHIMICHE

RP = Riduzione di durezza al pendolo (Koning)

E = Aspettativa

++ = Resistente

+ = Resistenza limitata

- = Non Resistente

+/- = Tendenza

<i>Immersione in:</i>	<i>B</i>	<i>R</i>
<i>Acetone</i>	<i>RP</i>	-
<i>Acido acetico 5%</i>	<i>RP</i>	-
<i>Acido acetico 10%</i>	<i>RP</i>	-
<i>Acido citrico</i>	<i>E</i>	++
<i>Acido citrico 10%</i>	<i>RP</i>	++
<i>Acido citrico 20%</i>	<i>RP</i>	+/-
<i>Acido citrico 30%</i>	<i>RP</i>	-
<i>Acido cloridrico 37%</i>	<i>RP</i>	-
<i>Acido cromico 10%</i>	<i>RP</i>	+
<i>Acido cromico 20%</i>	<i>RP</i>	+/-
<i>Acido fosforico 10%</i>	<i>RP</i>	+/-
<i>Acido fosforico 20%</i>	<i>RP</i>	-
<i>Acido nitrico 5%</i>	<i>RP</i>	+
<i>Acido nitrico 10%</i>	<i>RP</i>	+/-
<i>Acido nitrico 20%</i>	<i>RP</i>	-
<i>Acido solforico 10%</i>	<i>RP</i>	+
<i>Acido solforico 30%</i>	<i>RP</i>	+
<i>Acido solforico 60%</i>	<i>RP</i>	+/-
<i>Acido solforico 80%</i>	<i>RP</i>	-
<i>Acqua ossigenata 3%</i>	<i>RP</i>	++
<i>Alcool etilico</i>	<i>RP</i>	-
<i>Benzene</i>	<i>RP</i>	-
<i>Birra</i>	<i>RP</i>	++
<i>Calce</i>	<i>E</i>	++
<i>Carbonato di sodio</i>	<i>E</i>	++
<i>Carburante per il jet</i>	<i>E</i>	++
<i>Cloruro di sodio 3%</i>	<i>RP</i>	++
<i>Cloruro di sodio 30%</i>	<i>RP</i>	++
<i>Gasolio</i>	<i>E</i>	++
<i>Glicerina</i>	<i>RP</i>	++
<i>Idrocarburi aromatici</i>	<i>E</i>	+
<i>Idrossido di sodio 50% (a +50°C)</i>	<i>E</i>	+
<i>Kerosene</i>	<i>RP</i>	+
<i>Latte</i>	<i>RP</i>	++
<i>Olio di oliva</i>	<i>RP</i>	++
<i>Olio di lino</i>	<i>RP</i>	++
<i>Olio lubrificante</i>	<i>E</i>	++
<i>Oli vegetali</i>	<i>E</i>	++
<i>Percloroetilene</i>	<i>RP</i>	+/-
<i>Petrolio</i>	<i>RP</i>	++
<i>Succhi vegetali</i>	<i>RP</i>	++
<i>Whisky</i>	<i>RP</i>	+/-
<i>Xilene</i>	<i>RP</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*