

DIVISIONE EDILIZIA E INDUSTRIA

VEPOX 50 CNC			
Ed.	10/2008		
Rev.	7		
Pag.	1	di	3

VEPOX 50 CNC RESINA EPOSSIDICA AUTOLIVELLANTE PER PAVIMENTI MULTISTRATO

Descrizione

E' una resina epossidica colorata e non caricata catalizzata al momento dell'uso con ammine cicloalifatiche.

Impieghi principali

Resina adatta per la preparazione di pavimenti da 1 a 5 mm. di spessore per sottofondi in cemento muniti di barriera vapore o perfettamente asciutti e quindi idoneo per l'applicazione su pavimenti riscaldati.

Caratteristiche generali

Assicura una pavimentazione resistentissima all'impatto, all'usura, agli attacchi di sostanze chimiche, impermeabile e facile da pulire. Esente da polvere, igienica, sopporta il traffico anche molto pesante.

E' inodore, disponibile in un'ampia gamma di colori specificatamente formulata per essere addizionata con quarzo in polvere o granulare per ottenere pavimentazioni multistrato con caratteristiche di impiego molteplici.

Colori di serie

RAL 1003* - 1013 - 1023* - 2002* - 3002* - 3009 - 3016* - 3020* - 5010* - 5012 - 5015 - 6001 - 6011 - 6019 - 6021 - 6034 - 7030 - 7035 - 7037 - 7038 - 7040 - 8004 - 9001- 9002 - 9004 - 9010 - Azzurro. . (I Ral contrassegnati con asterisco sono fornibili con sovrapprezzo del 20% dal prezzo di listino)

Caratteristiche del prodotto allo stato di fornitura

DATO TECNICO	METODO	UN. MIS.	INTERVALLO DI VALORI
Viscosità Brookfield @ 20°C	ASTM D 2198	cPs	8000 - 13000
Peso specifico @ 20°C (A + B)	UNI EN ISO 2811	g/ml	1,400 -1,480
Residuo secco:	UNI EN ISO 3251	%(peso/peso)	100

Caratteristiche del prodotto applicato

Dopo invecchiamento 7 gg a T°. Amb.

DATO TECNICO	METODO	UN. MIS.	INTERVALLO DI VALORI
Resistenza alla compressione	ASTM D 695	N/mm ² Kg/cm ²	60 600
Resistenza al taglio	ASTM D 732	Kg/cm ²	> 100
Resistenza a trazione	ASTM D 638	kg./cm ²	> 75
Resistenza all'urto Charpy	UNI 6062	kg./cm /cm ²	> 3
Resistenza all'usura	Taber Abraser Mole CS 10 kg. 1 100 giri	mg	< 10

Note

Forza di adesione al calcestruzzo trattato con Primer : superiore alla forza del substrato di calcestruzzo.
Le proprietà descritte, sono le tipiche raggiunte nelle applicazioni pratiche in cantiere.

Modalità applicative

I due componenti vengono forniti nel giusto rapporto di miscelazione.

Data la diversa viscosità dei due componenti è importante miscelare bene ed eventualmente travasare la miscela in un nuovo recipiente e rimescolare.

Una miscelazione insufficiente può portare alla formazione di bolle e causare punti morbidi non ben catalizzati.

VEPOX 50 CNC			
Ed.	10/2008		
Rev.	7		
Pag.	2	di	3

La temperatura ambientale e del sottofondo non deve essere inferiore a 8°C.

La formazione di condensa, che si verifica spesso se la temperatura è inferiore al punto di condensa, diminuisce sensibilmente l'ancoraggio.

Temperature più alte e quantità maggiori diminuiscono il tempo di lavorabilità, temperature basse lo prolungano.

Rapporto di miscela:

Vepox 50 CNC	100 parti	Pot life@20°C (min)	Indurimento @ 20°C (ore)
Cat. 1523 med. rap.	25 parti	40	12
Cat. 23 rapido	25 parti	30	10
Catalizzatore 24 sup.rapido	23 parti	35	6

La piena sollecitabilità meccanica e chimica viene raggiunta dopo 7 gg. ad una temperatura di indurimento di 20° C. La resistenza all'acqua dopo 24 h a 20°C.

I sottofondi in cls dovranno essere preparati meccanicamente mediante pallinatura o levigatura pesante ed essere esenti da olii, grassi, polvere, e parti incoerenti e dimostrare di avere buona resistenza allo strappo.

Per l'applicazione su calcestruzzi di nuova costruzione è necessario attendere la maturazione di almeno 28 gg. e che siano muniti di barriera al vapore. Su vecchie pavimentazioni non munite della medesima è necessario verificare con Acqua Boy o con sistemi empirici (nastratura sul pavimento con foglio di politene) la presenza di umidità residua o di contropinta. Qualora le condizioni non fossero quelle richieste si consiglia l'applicazione del PRIMER WET 152 o PRIMER WET 200 oppure del nostro sistema EPOWAT SBV.

SISTEMA AUTOLIVELLANTE – Applicazione tipo

Applicazione di una mano tal quale di PRIMER WET 200 oppure di FLOOR-NU diluito con diluente ETISOL. con un consumo variabile 0,15÷0,30 Kg./mq.a seconda dell'assorbimento del supporto.

Dopo almeno 12 ore, applicazione del VEPOX 50 CNC caricato con inerte di quarzo fine al 20-30% dato con spatola americana con lo scopo di regolarizzare le superfici e saturare le porosità.

Trascorse ulteriori 12 ore applicazione a spatola liscia o dentata del VEPOX 50 CNC con consumi variabili da 1 a 5 kg./m². a seconda degli spessori da realizzare.

Passaggio sul prodotto ancora fresco, in senso verticale ed orizzontale, di rullo frangibolle per uniformare e disaerare il prodotto. Data l'alta fluidità del prodotto è possibile additivare il prodotto con quarzo 0,1÷0,5 in ragione del 70% in peso sulla resina catalizzata sempre ottenendo un rivestimento autolivellante.

La quantità di inerte che si può inglobare è maggiore in funzione degli spessori da realizzare e della curva granulometrica che si utilizza.

Lo spessore finale dello strato deve essere superiore almeno del 50% rispetto alla granulometria massima dell'inerte utilizzato. (Es. 2 mm. granulometria massima 0,7÷0,9 mm.)

SISTEMA MULTISTRATO – Applicazione tipo 2 mm circa

Il VEPOX 50 CNC viene utilizzato anche per la realizzazione di pavimentazioni con il sistema multistrato, che prevede la preparazione e l'applicazione di primers come per il sistema autolivellante e poi ultimato mediante rasature successive mediante spatola americana utilizzata a "taglio zero" con il prodotto additivato con inerti di quarzo con granulometrie a scalare.

PRIMER: Applicazione di una mano tal quale di PRIMER WET 200 oppure di FLOOR-NU diluito con diluente ETISOL. con un consumo variabile 0,15÷0,30 Kg./mq.a seconda dell'assorbimento del supporto.

1^ RASATURA – quarzo 0,1÷0,9 al 50% in peso - spessore realizzato 1 mm. circa – consumo di VEPOX 50 CNC 1-1,1 Kg./mq.

2^ RASATURA – Quarzo 0,1÷0,5 al 30-40% in peso – spessore realizzato 500-600 microns – consumo di VEPOX 50 CNC 0,6-0,7 Kg./mq.

3^ RASATURA – Quarzo 0,06-0,25 al 20-30% in peso – spessore realizzato 200-300 microns – consumo di VEPOX 50 CNC 0,3-0,4 Kg./mq.

FINITURA – In funzione delle resistenze desiderate, finiture poliuretaniche ad acqua o solvente oppure epossidiche sia ad acqua che a solvente applicate a rullo in una o due riprese.



DIVISIONE EDILIZIA E INDUSTRIA

SCHEDA TECNICA

VEPOX 50 CNC			
Ed.	10/2008		
Rev.	7		
Pag.	3	di	3

Resistenza chimica

Vedere tabella generale

Stabilità allo stoccaggio

Il prodotto nelle sue confezioni originali, riposto in luoghi riparati ed asciutti viene garantito per un anno. Si consiglia di immagazzinare il prodotto a temperature comprese tra +5°C e +30°C

Confezioni

Componente A colorato kg. 16
Componente B trasparente kg. 4

Per piccoli quantitativi di colore il sistema viene fornito nella versione a 3 Componenti nei seguenti quantitativi:

VEPOX 50 CNC Neutro	Comp. A	kg. 13,5
Pasta Colorante 100 per VEPOX 50 CNC Neutro	Comp. C	kg. 2,5
Catalizzatore 1523 oppure 24 per VEPOX 50 CNC	Comp. B	kg. 4

Tutte le informazioni contenute in questa scheda sono basate sulle migliori esperienze pratiche e di laboratorio. E' responsabilità del cliente verificare che il prodotto sia adatto all'impiego cui si intende destinare. Il produttore declina ogni responsabilità per i risultati di applicazioni errate. La presente scheda sostituisce ed annulla le precedenti. I dati possono essere variati in ogni momento.