

Pava 100®

Solvent içermeyen epoksi yapışma kuvvetlendirici

Bileşim

Orta uygulama süresine ve yüksek ısılatma gücüne sahip, solvent içermeyen modifiye edilmiş iki bileşenli epoksi formülasyonu.
VOC lim 350 g/l - real VOC < 30 g/l (su hariç).

Uygulama alanları

Çimento, alçı veya kireç bazlı yüzeyler için yapışmayı kuvvetlendirici ve konsolidasyon maddesi; uygun tiner ile kullanılır.

İşaretleme

EN 13813

Zeminler - Sıva ve şap malzemeleri - Özellikler ve gereksinimler

- yapışma mukavemeti (B2,0)
- darbe dayanımı (IR4)
- aşındırıcı maddelerin emisyonu (SR).

Sertifikalar

- Yangına dayanıklılık sınıfı Bfl-S1 (EN 13501-1).
- Bölüm 21 Federal Düzenlemeler Kanunu (CFR) - Tekrarlanan Gıda Teması'na uygundur.
- ISO 22196:2011'e göre bakteri üremesini engelleyebilen ürün.
- EN-ISO 16000 ve AgBB "Yapı ürünlerinden kaynaklanan VOC emisyonları için değerlendirme prosedürü" Rapor numarası 162477-002, 19/01/2017'ye göre ultra düşük emisyonlar için EPA (Çevre Koruma Ajansı) sertifikalıdır.
- Düşük emisyonlu malzemeler için LEED uyumluluğu, EQ Credit 4.1-4.2-4.3, binaların içindeki kirlenici emisyonlarının (VOC) azaltılması.

Kalite

Ürün, laboratuvarlarımızda dikkatli ve sürekli testlere tabi tutulur. Kullanılan hammaddeler titizlikle seçilir ve kontrol edilir.

Teknik özellikler Sonuçlar

Yöntem

Kataliz oranı	Ağırlık olarak 100 parça Baz ile ağırlık olarak 50 parça Reaktif karşılaştırın. Çeşitli uygulama adımlarına geçmeden önce tüm Pava formülasyonları iyice karıştırılmalıdır. Manuel karıştırmaya izin verilmez; Yanlış karıştırma, kaplamanın yetersiz kürlenmesine neden olacaktır. A bileşenini (Baz) bir pervane/kürek karıştırıcı ile önceden karıştırın, ardından ikinci bileşen B'yi (Reaktif) ekleyin ve karışım, yoğunluk ve renk açısından homojen olana kadar en az 3 dakika boyunca karıştırın. Homojen bir renk karışımı elde etmek için farklı bileşenleri birleştirin, düşük hızda karıştırarak iyice karıştırmaya özen gösterin. Tüm karışımın ayrı bileşenler içinde karıştırılmasına özellikle dikkat edilmesi önerilir; Kataliz oranını korumak için ürünü bir spatula/bıçak yardımıyla kabın duvarlarından/alt kısmından alın.	13 IST 21
Özgül Ağırlık	A 1,09 – 1,16 g/cm ³ (*) B 0,98 – 1,04 g/cm ³ (*) 20 ± 2 °C'de 1,06 - 1,12 g/cm ³ .	ASTM D 1475 EN ISO 2811-1

Yüksek Katı İçerikler	100 (± %1)	ASTM D 2369 EN ISO 3251
25 ± 2°C'de viskozite	A 945 – 1418 mPa s. (*) B 2358 – 3537 mPa s. (*) 700 - 1500 mPa s.	ASTM D 2196 EN ISO 3219
Dilüsyon	99° etil alkol veya alt tabakanın gereksinimlerine ve viskozite derecesine bağlı olarak uygun bir inceltici içinde %50 - %100 oranında.	13 IST 21
Karışım süresi	Uygulama süresi 20 ± 2°C'de 60-80 dakika.	13 IST 22 EN 9514
Kurutma ve kütleme	8 ila 10 saat sonra 20 ± 2 ° C'de dokunulacak kadar kurur. Film kütleme: Sıcaklığa bağlı olarak 4 ila 6 gün.	ASTM D 1640 EN ISO 866
Kaplama	Ortam sıcaklığına bağlı olarak 24 ila 48 saat içinde. Uyumluluk ve aşırı boyanabilirlik, Teknik Departmana danışın.	ASTM D 1640
Tüketim ve Verim	(teorik) yapışmayı kuvvetlendirici olarak alt tabakanın özelliklerine bağlı olarak 0,100 - 0,150 kg/m ² .	13 IST 03
Filmin Görünümü	Parlak, şeffaf, kahverengiye meyilli (düşük UV direnci).	-
Katman sayısı	Kompakt ve yapışkan yüzeyler üzerinde yapışmayı kuvvetlendirici olarak bir katman. Aşırı emici yüzeyler üzerinde iki katman. Karışımın viskozitesini değiştirmek için her zaman uygun bir tiner eklemeyi değerlendirin.	-
Aletin yıkanması	Formülasyon saf olana kadar uygun tiner ile.	-
Depoda saklama	Üretim tarihinden itibaren 12 ay (AAMMGG etiketindeki parti no.), orijinal, sıkıca kapatılmış ambalajında, kuru, havalandırılan bir yerde ve +10°C'den düşük olmayan bir ortam sıcaklığında. Ambalajı doğrudan güneş ışığına maruz bırakmayın. Donmaya karşı koruyun. 10°C'nin altında taşınmamalıdır. Aksi takdirde kamyonun izole edilmesi gerekir.	-

UNI10966 göre sistem kendi kendini taşıyamaz, ancak alt katman tarafından desteklenir; numuneler film ile değil, UNI EN 13892-2'ye göre yapılmıştır. 25 ± 2°C'de 7 gün sonraki sonuçlar.

Clis Adezyon (MPa) ASTM D 4541 EN 1542 > 3,0

Demir Adezyon (MPa) ASTM D 4541 EN 1542 > 6,0

(*) Analiz sertifikasındaki teknik özellikler

Yüzey hazırlığı Alt tabakayı mekanik veya manuel aşındırma, zımparalama veya kumlama yöntemiyle uygun şekilde hazırlayın. Eksik hacimleri uygun şekilde doldurulmuş reçine karışımlarıyla yeniden yapılandırarak tüm gevşek parçaları çıkarın. Yüzeyin dikkatlice tozunu alın ve alt tabakanın yapısına göre özel bir yapışma artırıcı uygulayın. Nihai estetik etkiyi tehlikeye atabilecek herhangi bir kusur veya bozukluk, sonraki ürünler uygulanmadan önce alt tabakanın mekanik olarak hazırlanması ve/veya düzeltilmesi ile giderilmelidir. Tebeşirlenme veya çıkarılabilir bölümlerin yanı sıra yağ, gres, boya, ufalanma vb. kalıntılar her zaman önceden dikkatlice uzaklaştırılmalıdır. Alt tabakada parçalanma ve/veya yüzey çatlağı varsa, bu olayların

neden oluştuğunu dikkatlice kontrol edin, bunların plastik büzülmeden mi yoksa alt tabakanın kendisini etkileyen gerilimsel-yapısal olaylardan mı kaynaklandığını değerlendirin. Hem statik hem de dinamik olaylar söz konusu olduğunda, uygun şekilde müdahale edebilmek için Teknik Departmanımıza danışın. Ayrıca UNI EN 10966'ya göre bu sistemler kendi kendini desteklemediğinden, bu tür çatlama işlemlerinin ürünün kendisini etkilemesi durumunda ürüne hiçbir sorumluluk yüklenemez.

Pava ürünlerinin uygulanmasına devam etmeden önce, tüm kritik noktaların (alt tabakadaki çatlıklar, köşeler, kenarlar, dikey klapalar, genişleme ve/veya yapısal bağlantılar, kanallar, oluklar, ızgaralar, saçak bağlantı noktaları, drenaj olukları ve iniş boruları, basamaklar ve eşikler, çatı pencereleri, bitki boruları ve geçişler) ön işlemi zorunludur.

Uygulama Koşulları

Ürünün $\geq 10^{\circ}\text{C}$ ve $\leq 35^{\circ}\text{C}$ sıcaklıklarda ve $\leq 70\%$ Bağıl Nemde uygulanmasını öneririz. Farklı çevre koşulları altında uygulanması, çeşitli türde estetik ve/veya teknik kusurlara ve ürünün özelliklerinin ve performansının elde edilememesine yol açabilir. Özel durumlarda Teknik Departmana danışın.

Uygulama

Fırça, rulo, sprey ile (rulo tercih edilir).

Renkler ve paketler

Şeffaf, aşağıdaki paketlerde mevcuttur: Baz kg. 3,330 + Reak. kg. 1,670 = toplam kg. 5,000 A+B Baz kg. 6,660 + Reak. Kg. 3,340 = toplam kg. 10,000 A+B

Uyarılar

Kabın açılmasından sonra, malzemenin nakliye sırasında veya son depolamada ya da son kullanma tarihinden sonra kullanılmak üzere uygun olmayan şekilde depolanması (sıcaklık/nem) nedeniyle kalınlaşma, kristalleşme, pelteleşme, tortulaşma, flotasyon vb. dahil olmak üzere dengesizlik ve/veya bozulma belirtileri göstermesi gereken ürünlerin kullanılmasını önermiyoruz.

Pava ürünlerini kullanmadan önce aplikatör kursuna katılmanız önemle tavsiye edilir. Bu ürünleri lisans almadan kullanan herkes, bu işlemleri riski kendisine ait olmak üzere ve üreticinin sorumluluğu olmadan yapar.

Teknik Notlar

Nemli alt tabakalarla veya $\geq 4\%$ karşı itiş nemliyle (kalsiyum karbür ile ölçülür), uygulanan katmanların kabarması, kabarcıklanması veya ayrılması mümkündür.

Bu durumlarda, buharlı fren fonksiyonuna sahip Trico Bar'ın önceden uygulanması yoluyla sorunu idare etmek mümkündür. Böyle bir ürün, en az $1,5 \text{ kg/m}^2$ toplam tüketim alanı için 2 kat halinde uygulanmalıdır. Uygun göstergeler için ürünün teknik veri sayfasına ve Teknik Departmana danışın.

UNI Standard 11835

2021 yılından beri yürürlükte olan UNI 11835 standardı, yatay ve dikey iç ve dış yüzeyler için reçine sistemlerinin uygulayıcılarının ve ticari teknisyenlerin vasfını tanımlar ve bildirir; onların temel gereksinimlerini, inşaat tedarik zinciri içerisinde bu profesyonel figürleri kamu ve özel müşteriler, şirketler, tasarımcılar ve belirleyiciler ile ilişkilerinde ayırt etmesi ve karakterize etmesi gereken bilgi, beceri, özerklik ve sorumluluk yönlerini ana hatlarıyla belirtir.

UNI 11835 standardı, UNI 10966 standardının yeni sürümü tarafından sunulan bilgileri içerir ve sektörün tipik özelliklerinin altını çizerek sektör operatörlerinin daha kesin bir şekilde profilini çizer. Ayrıca bu standart, reçine sistemleri operatörlerini dört profesyonel figüre (özel reçine sistemleri montajcısı, ustabaşı reçine sistemleri montajcısı, ustabaşı dekoratif reçine sistemleri montajcısı ve satış teknisyeni) ayırarak tanımlar. Her profesyonel şahıs için, ilgili görevlerin yanı sıra bunları gerçekleştirmesi için gereken bilgi ve beceriler açıklanır.

Bu nedenle reçine kaplama alanı, yukarıda açıklandığı gibi, yetkinlik ve profesyonellik gerektirir. Bunlar, UNI 11835 tarafından tanımlandığı gibi, üçüncü taraf sertifikalı bir kuruluşla yapılan bir sınav (yazılı, pratik ve sözlü test) yoluyla elde edilen bir patent yoluyla UNI CEI EN ISO/IEC 17024'e göre sertifikalandırılabilir.

Yukarıda belirtilen UNI 11835 standardının açıklamalarında belirtilen ve QNQ sınıflandırmasına göre seviye 4 ile ilişkilendirilebilecek yeterlilik ve becerilere sahip olmak için mesleki yeterlilik lisansını almak amacıyla uzmanlaşma faaliyetlerine katılmanız şiddetle tavsiye edilir (Tavsiye Kararı 2017/C189/03, Ek II). Bu nedenle, operatörün yeterlilik lisansına ve buna bağlı olarak onaylanmış becerilere sahip olmaması durumunda, ürünler yalnızca profesyonel kullanım için tasarlandığı için, hatalı kullanım veya yürütülen işlerde kusurlar olması durumunda üreticiye hiçbir sorumluluk yüklenemez.

Profesyonel kullanıma

Çocukların erişemeyeceği yerlerde saklayın. Kullanım ve kurutma sırasında mekânı iyice havalandırın. Kullanım sırasında yemek yemeyin, bir şeyler içmeyin veya sigara kullanmayın. Kullanım sırasında koruyucu eldiven ve gözlük takın ve kimyasallarla çalışmak için olağan önlemleri alın. Göz veya cilt ile teması halinde

yönelik ürün

derhal bol su ile yıkayın ve tıbbi yardım alın. Yutulması durumunda derhal bir zehir kontrol merkezine veya doktora başvurun. Ortamda kalmadan önce mekânı havalandırın.

Yukarıdaki ürünlerin düşük çevresel etkiye sahip olduğu ve kullanıcı için kalite, güvenlik ve hijyeni iyileştirirken solvent kirliliğini azaltmayı mümkün kıldığı tespit edilmiştir. Reçinelerin ele alınmasında kullanılan hijyen yönetmeliklerine titizlikle uyulmasını öneririz (Circ. Min. Lav. 46/1979 ve 61/1989). Bilgi için ns güvenlik bilgi formu.

QR KODU

Her ürünün etiketi, veri sayfasını görüntülemeniz ve indirmeniz için ilgili QR KODUNU gösterir. İndirme işleminin başarısız olması durumunda lütfen Teknik Departmanımız ile iletişime geçin.

Teknik veri sayfasında yer alan bilgiler; gerekli değişiklikleri yapma hakkımızı saklı tuttuğumuz, elimizdeki en güncel bilgilerdir; Bununla birlikte, bu bilgilerin bağlayıcı bir tarafı olmadığı göz önünde bulundurulmalıdır ve satın alma sözleşmesi ile herhangi bir yasal sözleşme ilişkisi veya ek yükümlülüğü olduğunu göstermez. Ürünün kullanımı kontrolümüz dışında gerçekleştiğinden, ürünün hatalı kullanımına ilişkin sorumluluk yalnızca kullanıcıya aittir ve bu nedenle, çalışmaların nihai sonucu için herhangi bir garanti ve sorumluluğumuzun üstlenildiği anlamına gelmez. Etkililik amaçlarına yönelik herhangi bir garanti beyanı, Pava Resine Srl'nin açık ve özel yazılı onayını gerektirir. Ayriyeten, bunlar müşteriye, ürünlerimizin hedeflenen kullanım ve amacına uygunluğunu doğrulamanın münhasır görev ve sorumluluğundan da muaf tutmaz; bununla birlikte, müşterinin, veri sayfasında belirtilen değerlerin ilgilenilen ürün partisi için de geçerli olduğunu ve daha sonraki versiyonların yerini almadığını ve/veya onların yerine geçmediğini doğrulaması gerekir. Bu veri sayfası öncekileri fesheder ve onların yerine geçer. Geri kalanı için, özellikle de herhangi bir kusura ilişkin sorumluluk ile ilgili lütfen Genel Tedarik Hüküm ve Koşullarımıza bakın. Genel Tedarik Hüküm ve Koşullarımız, www.pavaresine.com adresindeki web sitemizde mevcuttur.

Veri sayfası no. 476

Düzenleme no. 18

08/01/2024