

Scheda Tecnica

Pava Art-Beton 2k®

Formulato decorativo pigmentabile bicomponente
grana grossa

Composizione

Formulato bi-componente a base di resine sintetiche copolimere-isocianiche modificate, esente da solventi, additivate con opportuni filler a grana fine.
Idoneo per rasature ad effetto decorativo a medio spessore ed applicazioni anche su superfici verticali.
Il formulato promuove resistenze meccaniche superiori ai tradizionali sistemi monocomponenti di natura cementizia e alla corrispondente versione Art-Stuc Grosso (monocomponente).

Campi di impiego

Prodotto a grana grossa estremamente versatile nel settore della decorazione d'interni; unisce elevata qualità, ottima durata e buona elasticità.
Risponde alle esigenze di creatività permettendo la realizzazione di effetti spatolati e nuvolati opachi nonché la possibilità di pigmentazione con paste coloranti all'acqua.

Marcatura

EN 13813

Pavimenti - Massetti e materiali per massetti - Proprietà e requisiti

- resistenza all'usura (AR1)
- forza di aderenza (B2,0)
- resistenza all'urto (IR10)
- emissione di sostanze corrosive (SR)

Il formulato è colorabile con specifico sistema tintometrico Pava.

Certificazioni

- Certificazione al fuoco classe Bfl-S1 (EN 13501-1).
- Prodotto in grado di inibire la proliferazione batterica in accordo alla ISO 22196:2011.
- EPA (Environmental Protection Agency) certificato per bassissime emissioni, secondo EN-ISO 16000 e AgBB "Procedura di valutazione per le emissioni VOC dei prodotti da costruzione".
- Conformità normativa LEED per materiali basso emissivi (low emitting materials), EQ Credit 4.1—4.2—4.3, riduzione dell'emissione di inquinanti (VOC) all'interno degli edifici.

0474/20 CERTIFICATE No. MED 213419CS

Surface materials and floor coverings with low flame-spread characteristics.

Fire protection requirements of Marine Equipment Directive (MED) 2014/90/EU, according to standards of Regulation (EU) 2019/1397. Certified by Rina Services S.p.A. (Notified Body No. 0474).

ISO 17/6:2010

IMO 20/0 FTP Code Part 5

Qualità

Il prodotto è sottoposto ad accurato e costante controllo presso i nostri laboratori. Le materie prime impiegate vengono rigorosamente selezionate e controllate.

Dati tecnici	Risultati	Metodo
Rapporto di catalisi	Unire 100 parti in peso di Componente A con 5 parti in peso di Componente B. Tutti i formulati Pava devono essere miscelati accuratamente prima di procedere alle varie fasi di applicazione. La miscelazione manuale non è ammessa; una miscelazione non corretta provoca un non completo indurimento del rivestimento. Premiscelare con miscelatore ad elica/pala il componente A (Base) e, successivamente, aggiungere il secondo componente B (reagente) e miscelare per un minimo di 3 minuti fino a che il composto risulta omogeneo come densità e cromaticità. Unire i diversi componenti avendo cura di mescolare accuratamente mediante miscelazione a basso numero di giri al fine di ottenere una miscela cromatica omogenea. Si raccomanda di aver particolarmente cura nel miscelare tutto il composto presente all'interno dei singoli componenti; con l'aiuto di una spatola/coltello raccogliere il prodotto dalle pareti/fondo del vaso al fine di mantenere inalterato i rapporti di catalisi. Per la versione colorata si raccomanda di utilizzare le confezioni complete. Nell'eventualità in cui sia necessario dividere le confezioni, aver cura di miscelare bene tutto il componente colorato per disperdere in modo uniforme i pigmenti. Con l'aiuto di una bilancia di precisione dividere quindi i componenti prestando scrupolosa attenzione al fine di mantenere inalterati i rapporti di catalisi dei singoli elementi, per non incorrere in scarse performance.	13 IST 21
Peso specifico	A 1,40 - 1,60 g/cm³ (*) B 1,12 - 1,20 g/cm³ (*) 1,45 - 1,58 g/cm³ a 20 ± 2°C, in funzione della tinta (parte A + Parte B).	ASTM D 1475 EN ISO 2811-1
Viscosità	A 35000 - 45000 mPas (*) B 1500-3500 mPas (*)	ASTM D 2369 EN ISO 3251
Diluizione	Pronto all'uso.	13 IST 21
Durata miscela	Pot-life 90 minuti a + 20 ± 2°C.	13 IST 22 EN 9514
Essiccazione e indurimento	Essiccazione dopo 5-7 ore a 20 ± 2°C e con 50 ±10% di U.R. Indurimento dopo 16-20 ore in relazione alle condizioni ambientali.	ASTM D 1640 EN ISO 866
Ricopertura	Dopo 12 - 24 ore in funzione della temperatura ambientale; entro e non oltre le 48 ore.	ASTM D 1640
Consumo e resa	0,400 - 0,700 kg/m ² a seconda dello stato del supporto e delle modalità applicative.	13 IST 03
Aspetto film	Opaco.	-
Numero degli strati	Uno o più strati in funzione dello spessore e dell'effetto decorativo richiesto.	-
Lavaggio attrezzi	Con diluente.	-
Conservazione a magazzino	Mesi 12 dalla data di produzione (n. lotto presente in etichetta con AAMMGG), nella confezione originale ben chiusa in ambienti aerati e asciutti possibilmente a temperatura ambiente non inferiore a + 10°C.	-

Non esporre le confezioni direttamente al sole. Teme il gelo.

*Il Sistema non è autoportante secondo UNI10966, ma condizionato dal supporto; i provini realizzati non a film ma secondo UNI EN 13892-2.
Risultati dopo 7 giorni a $25 \pm 2^\circ\text{C}$.*

Adesione Ferro (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 1,5
Allungamento rottura (%)	< 5,0

(*) Specifica tecnica riportata nel certificato d'analisi

Preparazione superfici

Preparare adeguatamente il supporto tramite abrasione meccanica o manuale, carteggiatura, levigatura o pallinatura. Rimuovere tutte le parti incoerenti ricostruendo gli eventuali volumi mancanti con apposite miscele resinose opportunamente caricate. Depolverare accuratamente la superficie e applicare un promotore di adesione specifico in base alla natura del supporto.

Eventuali imperfezioni o irregolarità che possono compromettere l'effetto estetico finale, dovranno essere corrette mediante la preparazione meccanica e/o la regolarizzazione del fondo prima di applicare i prodotti successivi.

Tracce di oli, grassi, pitture, vernici, efflorescenze, ecc. dovranno sempre essere preventivamente e accuratamente rimosse, così come porzioni sfarinanti o asportabili.

In presenza di processi fessurativi e/o cavillature nel supporto, verificare attentamente la natura di tali fenomeni valutando se sono dovuti a ritiri plastici o a fenomeni tensionali-strutturali che gravano sul supporto stesso. Sia nel caso di fenomeni statici che dinamici consultare ns. Ufficio Tecnico al fine di intervenire in modo adeguato. Nessuna responsabilità potrà ricadere sul prodotto nell'eventualità che tali processi fessurativi si ripercuotano sullo stesso in quanto, secondo anche la UNI EN 10966, tali sistemi non sono autoportanti.

Prima di procedere con l'applicazione dei prodotti Pava, è obbligatorio il trattamento preliminare di tutti i punti critici (eventuali fessurazioni del supporto, angoli, spigoli, risvolti verticali, giunti di dilatazione e/o strutturali, canaline, canali di scolo, griglie, raccordi di gronde, bocchettoni e pluviali di scarico, gradini e soglie, lucernari, tubazioni di impianti e corpi passanti).

Condizioni di applicazione

Si raccomanda l'applicazione del prodotto con Temperatura $\geq 10^\circ\text{C}$ e $\leq 35^\circ\text{C}$ e Umidità Relativa $\leq 70\%$. L'applicazione in condizioni ambientali differenti potrebbe comportare l'insorgere di difetti estetici e/o tecnici di varia natura e il mancato ottenimento delle caratteristiche e delle prestazioni del prodotto. Consultare l'Ufficio Tecnico in caso di situazioni particolari.

Applicazione

Solitamente tramite spatola in plastica o in acciaio inox in funzione della tipologia di intervento; non è consigliabile realizzare spessori superiori a 2-3 mm in un'unica applicazione in quanto esiste la possibilità che si generino delle fessure, è invece auspicabile prevenire più applicazioni successive.

Tinte e confezioni

Disponibile nella versione neutra nelle seguenti confezioni:

Base kg. 5,000 + Reag. kg. 0,250 = totale kg. 5,250 B+R

Base kg. 10,000 + Reag. kg. 0,500 = totale kg. 10,500 B+R

Disponibile nella versione colorata (p10) nelle seguenti confezioni:

Base kg. 5,500 + Reag. kg. 0,250 = totale kg. 5,750 B+R

Base kg. 11,000 + Reag. kg. 0,500 = totale kg. 11,500 B+R

Pigmentabile con paste coloranti all'acqua, consultare Ufficio Tecnico. ΔE Cielab <5,0 non vincolante.

Avvertenze

Si sconsiglia l'uso dei prodotti che, all'apertura del recipiente, dovessero evidenziare segni di instabilità e/o degrado tra i quali addensamenti, cristallizzazioni, gelatinizzazioni, sedimentazioni, flottazioni, ecc. dovuti ad un errato stoccaggio del materiale (temperatura/umidità) sia durante il trasporto che nel magazzino finale o infine per un impiego dopo la data di scadenza

Si raccomanda vivamente, prima dell'utilizzo dei prodotti Pava, di partecipare al corso applicatori. Chiunque

utilizzi questi prodotti senza esserne abilitato, lo fa a proprio rischio e senza responsabilità del produttore.

Note tecniche

In presenza di supporti umidi o con umidità in contropinta $\geq 4\%$ (misurata con carburo di calcio), è possibile il verificarsi di fenomeni di formazione di vescicature, bolle o distacchi degli strati applicati.

In questi casi è possibile gestire la problematica tramite la preventiva applicazione di Trico Bar con funzione di freno al vapore. Tale prodotto va applicato in 2 riprese per un consumo complessivo di almeno 1,5 kg/mq. Consultare la scheda tecnica del prodotto e l'Ufficio Tecnico per le indicazioni opportune.

Norma UNI 11835

La norma UNI 11835, vigente dal 2021, definisce e certifica la figura degli applicatori e dei tecnici commerciali dei sistemi in resina per superfici orizzontali e verticali interne ed esterne, delineandone i requisiti fondamentali, l'insieme delle conoscenze, abilità, autonomia e responsabilità che nell'ambito della filiera delle costruzioni devono distinguere e caratterizzare queste figure professionali nei rapporti verso committenti pubblici e privati, imprese, progettisti e prescrittori.

La norma UNI 11835 recepisce le conoscenze introdotte dalla nuova edizione della norma UNI 10966 e profila in modo più preciso gli operatori del settore, ponendo in risalto le tipicità del settore. Inoltre, la norma delinea gli operatori dei sistemi resinosi suddividendoli in quattro figure professionali (posatore specializzato di sistemi resinosi, posatore caposquadra di sistemi resinosi, posatore caposquadra di sistemi resinosi decorativi e tecnico commerciale). Per ogni figura professionale sono descritti i relativi compiti, nonché le conoscenze e le abilità necessarie al loro espletamento.

Il settore dei rivestimenti resinosi richiede quindi, come sopra descritto, competenza e professionalità. Queste ultime possono essere certificate secondo UNI CEI EN ISO/IEC 17024 attraverso un patentino ottenuto mediante un esame (prova scritta, pratica ed orale) sostenuta con ente terzo certificato, come definito dalla UNI 11835.

È caldamente consigliata l'adesione ad attività professionalizzanti al fine di acquisire il patentino di qualifica professionale in modo da possedere le competenze ed abilità elencate nei prospetti della suddetta norma UNI 11835, associabile al livello 4 di cui alla classificazione QNQ (Raccomandazione 2017/C189/03, Allegato II). Pertanto nessuna responsabilità potrà ricadere sul produttore nel qual caso l'operatore non sia in possesso del patentino di qualifica e delle conseguenti competenze validate, nel caso di utilizzo improprio o di vizi nelle opere realizzate, in quanto i prodotti devono intendersi per uso strettamente professionale.

Prodotto per uso professionale

Tenere fuori dalla portata dei bambini. Durante l'uso e l'essiccazione, arieggiare bene i locali. Non mangiare, bere, né fumare durante l'utilizzo. Durante l'utilizzo indossare guanti e occhiali protettivi ed utilizzare le consuete precauzioni per la manipolazione dei prodotti chimici. In caso di contatto con gli occhi o pelle lavare immediatamente e abbondantemente con acqua e consultare il medico. In caso d'ingestione contattare immediatamente un centro antiveleni o un medico. Arieggiare i locali prima di soggiornarvi.

I prodotti suindicati risultano a basso impatto ambientale e consentono di abbattere l'inquinamento da solventi migliorando qualità, sicurezza ed igiene dell'utilizzatore. Si consiglia la scrupolosa osservanza delle norme igieniche in uso per la manipolazione delle resine (Circ. Min. Lav. 46/1979 e 61/1989). Per info ns. scheda di sicurezza.

QR-CODE

L'etichetta di ogni prodotto riporta il relativo QR-CODE per la visualizzazione e il download della scheda tecnica. In caso di mancato download rivolgersi all'Ufficio Tecnico

Le indicazioni contenute nella scheda tecnica sono quanto di più aggiornato a ns. disposizione sulle quali ci riserviamo ogni opportuna modifica; tali informazioni devono tuttavia essere considerate senza alcun valore vincolante e non dimostrano alcuna relazione legale contrattuale né obbligo accessorio col contratto di compravendita. Dato che l'impiego del prodotto ha luogo anche al di fuori del ns. controllo le responsabilità per l'errata utilizzazione dello stesso ricadono esclusivamente sull'utilizzatore e quindi non comportano l'assunzione di alcuna nostra garanzia e responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni. Qualsiasi dichiarazione di garanzia ai fini di efficacia necessita di espressa e specifica conferma scritta da parte di Pava Resine Srl. Non dispensano inoltre il cliente dall'onere e responsabilità esclusivi di verificare l'idoneità dei nostri prodotti per l'uso e gli scopi che si prefigge, peraltro il cliente è tenuto a verificare che i valori riportati nella scheda tecnica siano validi anche per la partita di prodotto di suo interesse e non siano superati e/o sostituiti da edizioni successive. La presente scheda annulla e sostituisce le precedenti. Per il resto si rimanda alle ns. Condizioni Generali di Fornitura, in particolare anche riguardo alla responsabilità per eventuali difetti. Le nostre Condizioni Generali di Fornitura sono disponibili sul nostro sito all'indirizzo www.pavaresine.com

Scheda tecnica nr. 820

Emissione nr. 9

del 08/01/2024

4 di 4