

Pava Rock®

Reçine harçları için hafif sararma yapan yapısal epoksi yapıştırıcı

Bileşim

Yüksek ıslatma gücüne sahip sıvı çift bileşenli değişime uğramış epoksi formülasyon.
VOC lim 100 g/l - actual VOC < 25 g/l.

Uygulama alanları

Beton ve/veya ahşap yüzeylerde tadilat çalışmaları. Yeni müdahaleler veya bozulmuş zeminlerin ve/veya alt tabakaların restorasyonunda kalın sentetik zemin kaplamaları için de uygundur; Venedik storu ve seramik kuvarslı şaplar için yapıştırıcı. Yaz ayında kullanım için optimize edilmiş versiyon.

İşaretleme

EN 13813

Zemin - Sıva ve şap malzemeleri - Özellikler ve gereksinimler

- aşınma direnci (AR0,5)
- basınç dayanımı (C70)
- eğilme mukavemeti (F20)
- kavrama gücü (B2,0)
- darbe direnci (IR10)
- aşındırıcı maddelerin emisyonu (SR)

Sertifikalar

- EN 13813, PDO nr 170805-2015'e göre beton koruyucu kaplaması, Fabrika Üretim Kontrol Kuruluşu sertifikası nr. 0546, sertifika 2017, CE işareti düzenlemesi.
- Yangın sertifikası sınıfı Bfl-S1 (EN 13501-1).
- EN-ISO 16000 ve AgBB 'Yapı ürünlerinden kaynaklanan VOC emisyonları için değerlendirme prosedürüne göre çok 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 karıştırın.
Tüm Pava formülasyonları, çeşitli uygulama adımlarına geçmeden önce iyice karıştırılmalıdır. Manuel karıştırmaya izin verilmez; Yanlış karıştırma, kaplamanın yetersiz sertleşmesine neden olacaktır.
A bileşenini (Baz) 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 harmanlayarak güzelce karıştırmaya özen gösterin. Tüm karışımı ayrı bileşenler içinde karıştırırken özellikle dikkat edilmesi önerilir; Kataliz oranını korumak için ürünü bir spatula/bıçak yardımıyla kabın duvarlarından/alt kısmından toplayın.
Karıştırırken, değişken granülometri inert dolgu maddeleri (kuvars) ekleyin. Elde edilecek kalınlığa bağlı olarak uygun bir granülometri eğrisi kullanın.

13 IST 21

Özgül Ağırlık

25°C'de 1,09 - 1,15 gr/cm³.

ASTM D 1475
EN ISO 2811-1

Yüksek Katı İçerikler	%100 (±1)	ASTM D 2369 EN ISO 3251
25±2°C'de viskozite	800 - 1200 mPa s.	ASTM D 2196 EN ISO 3219
Seyreltme	Kullanıma hazır. ESE tineri ile değişen yüzdelerde olası seyreltme.	13 IST 21
Karışım süresi	Uygulama süresi 20 ± 2°C'de 35 - 40 dakika.	13 IST 22 EN 9514
Kuruma ve kürlenme	20 ± 2°C'de maksimum 8 saat sonra dokunulacak kadar kurur, mevcut sıcaklık ve bağıl neme bağlı olarak 3-5 günde kürlenir.	ASTM D 1640 EN ISO 866
Kaplama	Elde edilen sıcaklıklara ve kalınlıklara bağlı olarak 16/32 saat sonra. Uyumluluk ve aşırı boyanabilirlik, Teknik Departmana danışın.	ASTM D 1640
Tüketim ve Verim	(teorik) 0,700 - 0,900 kg/m ² için 5,5 - 6,5 mm teorik kalınlık elde edilmiştir (kuvars agregatları ile 1:15 oranında üretilmiştir). Bu verimler gösterge niteliğindedir ve kullanılan dolgu maddesinin hem oranına hem de granülometri ve alt tabakanın yüzey pürüzlüğüne bağlıdır. Şaplar için bağlayıcı olarak, ağırlıkça 1:25'e kadar bir reçine-kuvars oranı (granülometri 0,2 - 1,5) elde etmek mümkündür.	13 IST 03
Filmin Görünümü	UV'ye maruz kaldığında şeffaf, olası sararma.	
Katman sayısı	İstenen toplam kalınlığa bağlı olarak bir veya daha fazla katman.	
Aletin yıkanması	Nitro tiner ile.	
Depoda saklama	Üretim tarihinden itibaren 12 ay (AAMMGG etiketindeki parti no.), + 10 °C'den düşük olmayan, sıkıca kapatılmış orijinal ambalajında. Ambalajı doğrudan güneş ışığına maruz bırakmayın. Donmaya karşı koruyun.	

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	> 2,0
Abrasyon (1Kg 1000rpm) ASTM D 4060 EN ISO 5470/1	< 40 mg
Kıyı Yüzey Sertliği EN ISO 866	> 98 A
Basınç dayanımı (MPa) UNI 13892/2	70 ± 8
Eğilme Mukavemeti (MPa) UNI 13892/2	28 ± 5
Kopma Uzaması	< 1,0
Kıyı Yüzey Sertliği EN ISO 866	80 D (renkli) 84 D (şeffaf)

Yüzey hazırlığı

Kumlama, bilyalı sertleştirme, yüzey pürüzlendirme, kazıma.

Nihai estetik etkiyi tehlikeye atabilecek herhangi bir kusur veya bozukluk, sonraki ürünler uygulanmadan önce alt tabakanın zımparalanması ve/veya düzleştirilmesi ile giderilmelidir.

Alt tabakada parçalanma ve/veya çatlak varsa, bu olayların neden oluştuğunu dikkatlice kontrol edin: bunların plastik büzülmeden kaynaklanıp kaynaklanmadığı ve alt tabakanın kendisini etkileyen gerilimsel-yapısal olaylardan kaynaklanıp kaynaklanmadığı. Hem statik hem de dinamik ayrılmalar/çatlaklar söz konusu olduğunda, uygun önlemi almak için lütfen Teknik Departmanımıza danışın. UNI EN 10966'ya göre bu sistemler kendi kendini desteklemediğinden, bu tür çatlama işlemlerinin ürünü etkilemesi durumunda ürüne hiçbir sorumluluk yüklenemez.

Yağ, gres, boya, ufalanma vb. kalıntıların yanı sıra tebeşirleme veya çıkarılabilir bölümler de önceden uzaklaştırılmalıdır.

Pava ürünlerinin uygulanmasına devam etmeden önce, tüm kritik noktaların (alt tabakadaki çatlaklar, köşeler, kenarlar, dikey klapalar, genleşme ve/veya yapısal bağlantılar, kanallar, oluklar, izgaralar, saçak bağlantı noktaları, drenaj olukları ve iniş boruları, basamaklar ve eşikler, çatı pencereleri, bitki boruları ve geçişler) ön işlemleri 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

Çok katmanlı düzleştirme uygulamaları için spatula ile. Epoksi şapların üretimi için özel ekipman; mekanik perdahlama için orbital karıştırıcı, titreşimli şap ve/veya helikopter.

Renkler ve paketler

Şeffaf. Aşağıdaki paketlerde mevcuttur:

Baz kg. 10,000 + Reak. kg. 5,000 = toplam kg. 15,000 A+B

Aşağıdaki paketlerde varillerde mevcuttur:

Baz kg. 200 + Reak. kg. 100 = toplam kg. 300 A+B

Tabana yerleştirilen solvent bazlı renklendirici macunlarla muhtemelen pigmente edilebilir.

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 nemiyle (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. Ayırteten 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 gerçekleştirilmesi 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 yönelik ürün

Çocukların erişemeyeceği yerlerde saklayın. Kullanım ve kuruma 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 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 müşteriyi, 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. 638

Düzenleme no. 4

08/01/2024