

Pava Trico Bar®

Islak yüzeyler için epoksi çimento yapışma arttırıcı

Bileşim

Buhar bariyeri olarak özellikle nemli yüzeyler için çok amaçlı, su ile emülsifiye edilebilir üç bileşenli epoksi çimento formülasyonu.

VOC lim 100 g/l - real VOC < 20 g/l (su hariç).

Uygulama alanları

Aşağıdaki yüzeyler için yapışma arttırıcı: beton, şap, kürlenmiş bitümlü yüzeyler, fayanslar, sıva vb.; ve nemli yüzeyler ve müteakip çimento ve reçine formülasyonları ile kaplamalar için. Uygulandığında, ürün su buharı geçirimli ve su geçirimsiz olur ve daha sonra epoksi reçine, poliüretan veya elastik kaplamaya izin verir.

İşaretleme

EN 1504-2

Beton yüzey koruması için kaplama

- sızma risklerine karşı koruma (1.3)
- nem kontrolü (2.2)
- fiziki direnç (5.1).

Sertifikalar

- EN 1504-2, DoP nr 141021 - 2013'e göre beton koruyucu kaplaması, Fabrika Üretim Kontrol Kuruluşu sertifikası nr. 0546, sertifika 2017, CE işareti.
- Yangın sertifikası sınıfı Bfl-S1 (EN 13501-1).
- EN-ISO 16000 ve AgBB'nin 'yapı ürünlerinden Kaynaklanan VOC emisyonları Değerlendirme prosedürü'ne 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 kirletici emisyonlarının (VOC) azaltılması.

0474/20 SERTİFİKA No. MED 213419CS

Düşük alev yayılma özelliklerine sahip yüzey malzemeleri ve zemin kaplamaları.

(AB) 2014/90 sayılı Yönetmelik standartlarına göre Denizcilik Ekipmanları Direktifi (MED) 2019/1397/EU'nun yangından korunma gereklilikleri. Rina Services S.p.A tarafından sertifikalıdır. (Bilgilendirilen Kurum No. 0474).

ISO 17/6:2010

IMO 20/0 FTP Kodu Bölüm 5.

Kalite

Ürün, laboratuvarlarımızda dikkatli ve sürekli testlere tabi tutulur. Kullanılan hammaddeler titizlikle seçilir ve kontrol edilir. Ürün su bazlıdır ve bu nedenle nakliye tehlike (ADR) sınıfları kapsamında değildir.

Teknik özellikler Sonuçlar

Yöntem

Kataliz oranı

Parça A'nın ağırlığına göre 16 parça + Parça B'nin ağırlığına göre 60 parça + Parça C'nin ağırlığına göre 70 parça.

Tüm Pava formülasyonları, çeşitli uygulama adımlarına geçmeden önce iyice karıştırılmalıdır. Manuel karıştırmaya izin verilmez; Yanlış karıştırma, kaplamanın yetersiz sertleşmesine neden olacaktır.

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 edilmelidir; Kataliz oranını korumak için ürünü bir spatula/bıçak yardımıyla kabın duvarlarından/alt kısmından alın.

İstenen sonucu elde etmek için gereken tane boyutunda uygun şekilde karıştırılmış A+B+C formülüne maksimum %30'a kadar kuvars agregatı yüzdesi eklenebilir. Paketleri ayırmak gerekirse, pigmentleri eşit şekilde dağıtmak için renkli bileşenlerin tamamını güzelce karıştırmaya dikkat edin. Hassas bir terazi yardımıyla, düşük performansı önlemek için münferit elemanların kataliz oranlarını korumak için titiz bir özen göstererek bileşenleri bölün.

Özgül Ağırlık	20 ± 2°C'de 1,70 ± 1,84 g/cm³.	ASTM D 1475 EN ISO 2811-1
Yüksek Katı İçerikler	%84 - 89	ASTM D 2369 EN ISO 3251
Seyreltme	%5 ila %10 arasında su ile, ürünün verimini etkileyebileceğinden daha yüksek seyreltme durumlarına dikkat edin. Rulo ile uygulama işlemi biraz daha yüksek bir seyreltme gerektirir, bu nedenle gerektiğinde en az iki veya daha fazla çapraz katman uygulanmasını öneririz. Ürünün maksimum etki göstermesi için toplamda en az 1,500 kg/m² (seyreltme hariç) uygulanmalıdır.	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 sıcaklıkta ve %50 ± 10 bağıl nem altında 180 sonra dokunulacak kadar kurur.	ASTM D 1640 EN ISO 866
Kaplama	Sıcaklığa, alt tabakanın nemine ve mevcut hava değişimine bağlı olarak 1 - 7 gün sonra kürlenir, bir sonraki döngü, dijital higrometre ile buhar geçirimsiz bir kaplama (epoksi veya poliüretan vb.) veya daha da iyisi bir kalsiyum karbür testi ile veya gerekirse, hoş olmayan kabarmaları önlemek için mevcut nem "naylon testi" (ASTM D 4263) ile kabarma ve/veya ayrılma testidir. Uyumluluk ve aşırı boyanabilirlik, Teknik Departmana danışın.	ASTM D 1640
Tüketim ve Verim	1,000 - 1,500 kg/m², kalınlık 1 mm'den az değildir. En az iki katman önerilir. Daha büyük kalınlıklar elde etmek için, muhtemelen A+B+C üzerinde %30'a kadar uygun tane boyutuna sahip kuvars katarak birkaç uygulama gerçekleştirin.	13 IST 03
Filmin görünümü	Beyaz renk, opak.	-
Katman sayısı	Alt tabakanın durumuna bağlı olarak bir veya daha fazla katman.	-
Aletin yıkanması	Su ve deterjan ile.	-
Depoda saklama	Üretim tarihinden itibaren 12 ay (AAMMGG etiketindeki parti no.), orijinal kapalı paketinde, kuru ve havalandırılan bir yerde, +10°C'den düşük olmayan bir sıcaklıkta. Paketleri doğrudan güneş ışığına maruz bırakmayın. Donmaya karşı koruyun. Taşıma işlemi 10°C'nin altında gerçekleştirilmemelidir. 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.

Cls Adezyon (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 3,0
Yangına tepki EN 13501-1	Bfl-s1

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 tozunu iyice 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 ve dikkatli bir şekilde 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 ayrılmalar/çatlaklar söz konusu olduğunda, uygun önlemleri almak için lütfen Teknik Departmanımıza danışın. Ayrıca UNI EN 10966'ya göre bu sistemler kendi kendini desteklemediğinden, bu tür çatlama işlemlerinin ürünü etkilemesi durumunda ürüne hiçbir sorumluluk yüklenemez.

Pava ürünlerinin uygulanmasına devam etmeden önce, tüm kritik noktaların ilk işlemi zorunludur (alt tabakadaki çatlaklar, köşeler, kenarlar, dikey klapalar, genleşme ve/veya yapısal bağlantılar, kanallar, oluklar, ızgaralar, saçak bağlantı noktaları, saçaklar ve iniş boruları, basamaklar ve eşikler, çatı pencereleri, tesis boru sistemleri ve geçişler).

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 veya metal spatula ile; rulo ile uygulanırsa, alt tabakanın tüm gözenek yapısının doymuş olduğundan emin olunmalıdır, ancak optimum ürün etkinliği için en az iki çapraz katman gereklidir.

Trico Bar, 24-48 saat sonra da kaplanabilir, ancak her zaman alt tabakanın çevre ve nem koşullarına bağlıdır. Alt tabakadaki yüksek nem değerleri kürlenme süresini etkiler ve geciktirir. Tüm döngünün daha hızlı gerçekleştirilmesi için Trico Bar'ı alt tabakanın nemi $\%4,5$ veya altına düştüğünde (bir karbür higrometre ile ölçülür) uygulamanızı öneririz.

1,5 mm'den daha fazla bir ürün kalınlığı gerekiyorsa, yukarıda belirtilen üst kaplama programına bağlı olarak art arda bir veya iki kat uygulayın.

Özellikle stresli yapılarda uygulama durumunda, tel örgü donatısının gizlenmesi tavsiye edilir; bunu yapmak için, daha önce Reform 101 ile astarlanmış alt tabakaya bir kat inceltilmemiş Reform 101 yayın ve tel örgü donatısını gizleyin. Sertleştikten sonra en fazla $\%30$ kuvars ile karıştırılmış Trico Bar uygulaması ile devam edin.

Renkler ve paketler

Aşağıdaki paketlerde beyaz renkte mevcuttur:

Parça A kg. 0,910 + Parça B kg. 3,520 + Parça C kg. 3,970 = toplam kg. 8,400 A+B+C

Parça A kg. 1,820 + Parça B kg. 7,040 + Parça C kg. 7,940 = toplam kg. 16,800 A+B+C.

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. Ayriyeten 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 gerçekleştirme 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. 469
Düzenleme no. 11
08/01/2024