



Scheda tecnica

Sigillatura strutturale PRIMECOAT® ZEROPOX 560

Resina epossidica a 2 componenti a bassa emissione di COV, testata e certificata secondo AgBB per quanto riguarda le emissioni inquinanti nell'aria interna

per sigillature strutturali in ambienti interni

- privo di nonilfenolo
- COV < 1,0 %
- superficie finemente strutturata, ottica di alta qualità
- antiscivolo
- facile da pulire
- alta resistenza all'abrasione
- per l'uso interno
- fisiologicamente innocuo dopo l'indurimento
- ottima resistenza chimica
- testato secondo AgBB

Campi di applicazione

PRIMECOAT® ZEROPOX 560 è una sigillatura strutturale tixotropica e pigmentata molto economica. La sigillatura finemente strutturata garantisce buona resistenza antiscivolo con ottima lavabilità a basso consumo. **PRIMECOAT ZEROPOX® 560** è utilizzato come guarnizione strutturale su rivestimenti lisci in resina epossidica. In combinazione con il primer ZEROPOX e i rivestimenti ZEROPOX, che soddisfano anche i requisiti AgBB, **PRIMECOAT ZEROPOX® 560** offre un sistema di protezione superficiale di alta qualità meccanica, chimica e ottica.

PRIMECOAT ZEROPOX® 560 è ideale per l'uso interno secondo la "Procedura per l'utilizzo sanitario delle emissioni di composti organici volatili (COV e SVOC) dei prodotti da costruzione". Eccellente per l'utilizzazione in ambienti con elevate esigenze di qualità dell'aria interna, come in ospedali, asili, scuole o edifici pubblici.

Date tecniche

Descrizione del prodotto	:	sigillatura in resina epossidica a 2 componenti
Consumo	:	ca. 0.15 - 0.2 kg/m ²
COV	:	< 1 %, senza alcool benzilico
Somma del COV (TCOV)	:	Dopo 28 giorni sotto il 1 mg/m ³
Peso specifico	:	ca. 1.56 g/cm ³
Rapporto di miscelazione (peso)	:	100 : 18 secondo il peso (5.55 : 1)
Viscosità a 23° C	:	tixotropica
Volume solido	:	100 %
Durezza Shore D	:	ca. 80
Colore	:	tonalità secondo i sistemi RAL + NCS
Superficie	:	struttura leggera
Tempo di lavorabilità (pot-life)	:	ca. 25 min. a 23° C ca. 40 min. a 15° C con un calore maggiore si accorcia il tempo di lavorabilità

Indurimento praticabile	:	a 23° C 16 ore
Indurimento caricabile meccanico	:	a 23° C 48 ore
Indurimento caricabile chimico	:	a 23° C 5 giorni
Indurimento secondo rapporto AgBB	:	a 23° C 10 giorni
Essiccamento / Indurimento	:	dopo 40 minuti privo di polvere (asciutto al tatto: 6 ore)
Indurimento completo	:	dopo 7 giorni
Temp. dell'oggetto e di lavorazione	:	min.: 15° C, max.: 25° C
Umidità relativa dell'aria	:	a 12° C max.: 75%, a >23° C max: 85%
Punto di rugiada	:	tenere presente il punto di rugiada (la temperatura del supporto deve essere di 3° C superiore al punto di rugiada)
Conservazione	:	nel contenitore originale, non più caldo di 25° C ovvero, non più freddo di 15° C: Comp. A + B 12 mesi
Pulizia dell'attrezzatura	:	con acetone o detergente diluente PRIMECOAT® EP

Modalità di applicazione

Miscelare accuratamente entrambi i componenti secondo il rapporto di miscelazione con un agitatore a bassa velocità (circa 300 - 400 giri/min.) per 3 minuti fino ad ottenere una miscela omogenea. Rinvasare e mescolare di nuovo per circa 1 minuto. Mescolare i riempitivi in modo omogeneo solo dopo la miscelazione. Distribuire il contenuto del contenitore sulla superficie immediatamente dopo la miscelazione. Stendere PRIMECOAT ZEROPOX® 560 in modo uniforme sulla superficie da sigillare con una spazzola in gomma e riavvolgere con cura con un rullo sigillante adatto (nylon, altezza pelo 6-8 mm). Le aree di sovrapposizione devono essere ridotte al minimo. Lavorazione solo con il rullo può portare a quantità di applicazione irregolare, che possono portare a ombreggiature. Se il lavoro di sigillatura viene interrotto, viene limitato da una maschera pulita e rimosso dopo un tempo di gelificazione di circa 1 ora. Questo assicura una cucitura intermedia pulita.

La sigillatura deve essere applicata entro 24 ore dalla praticabilità del pavimento.

Nota: L'esposizione ai raggi UV porta ad un cambiamento di colore.

Preparazione del supporto / indicazioni per l'impiego

Il supporto da rivestire deve essere eseguito in modo corretto e professionale. Il rivestimento a flusso dovrebbe essere praticabile facilmente. La superficie deve essere pulita, asciutta e priva di sporco, olio, grasso e sostanze che compromettono l'adesione.

Leggere attentamente le indicazioni generali per l'impiego delle resine epossidiche e le relative indicazioni sulle nostre schede tecniche. Il nostro servizio tecnico elabora e verifica per voi dei sistemi di protezione delle superfici in base alle vostre esigenze specifiche.

Misure di precauzione e protezione

- Proteggere i prodotti dal gelo.
- Osservare le direttive UE di sicurezza relative all'uso delle resine epossidiche.
- Evitare di inalare i vapori e il contatto con la pelle. Indossare occhiali e guanti di protezione.
- Non manipolare i prodotti in prossimità di fiamme, non fumare né mangiare durante l'impiego dei prodotti.
- Per l'utilizzazione delle resine sintetiche a due componenti si applicano le direttive della SUVA 1854d.
- Leggere attentamente le precauzioni da osservare e gli avvertimenti sui pericoli indicati nella scheda di sicurezza.

Tutte le raccomandazioni e i dati contenuti in questa scheda sono stati redatti in modo accurato e affidabile, secondo lo stato attuale delle conoscenze tecniche. Le raccomandazioni sono intese come direttive e non sono giuridicamente vincolanti.

Queste raccomandazioni si riferiscono a condizioni normali e consuete di messa in opera. Solo mediante un esame specifico è possibile stabilire se sono applicabili a un determinato caso particolare.

Occorre rispettare i diritti di terzi e le prescrizioni delle autorità.

PRIMECOAT ZEROPOX 560 11.18 - Questa scheda sostituisce e annulla tutte le versioni precedenti