

## Descrizione del prodotto:

Alsan 940 FT ZERO è una sigillatura coprente bicomponente, acquosa, altamente elastica, trasparente e sigillatura coprente per rivestimenti viscoelastici Alsan EP e PUR.



## Ambito di utilizzo

Alsan 940 FT ZERO è utilizzata come sigillatura coprente trasparente e opaca su rivestimenti viscoelastici Alsan EP e PUR ed è caratterizzata da una facile applicazione, opacizzazione uniforme e rapida essiccazione. La bassa resistenza alle incrostazioni e la buona pulibilità, unite ad un'ottima resistenza all'usura, garantiscono una lunga durata.

## Proprietà

- Resistente ai raggi UV/filtrante raggi UV
- COV < 1 %
- Elevata elasticità
- Altamente resistente all'usura
- Polimerizzazione rapida
- Buona resistenza chimica
- Poco inquinamento
- Pulizia facile
- Sicuro dal punto di vista fisiologico dopo l'indurimento

## Condizioni per la lavorazione

Temperatura del sottofondo	min. 12°C fino a max. 20°C
Temperatura del materiale	15°C - 25°C
Umidità relativa dell'aria (>23°C)	max. 75%
Umidità relativa dell'aria (12°C)	max. 75%

Durante la lavorazione e l'indurimento, la temperatura del sottofondo deve superare il punto di rugiada di almeno 3°C.

## Lavorazione

**Preparare il sottofondo:** Il sottofondo deve essere sempre preparato in modo che sia portante, asciutto e privo di componenti che riducono l'adesione. <sup>1 2</sup>

**Miscelazione:** L'indurente (Alsan 940 FT ZERO, comp. B) viene aggiunto alla resina (Alsan 940 FT ZERO, comp. A) e mescolato con cura con un agitatore a basso numero di giri (300 - 400 giri al minuto) per circa 3 minuti fino ad ottenere una miscela omogenea. Trasferire il materiale miscelato in un altro contenitore (rinvasare) e miscelare di nuovo accuratamente (non utilizzare dal contenitore in dotazione). La temperatura del materiale dovrebbe essere di 15 - 25 °C. **Successivamente deve essere rispettato un tempo di maturazione di 10 minuti. Per regolare la viscosità di lavorazione è assolutamente necessario aggiungere il 5% di acqua al materiale dopo il periodo di maturazione e mescolare accuratamente!** Distribuire il contenuto del contenitore sulla superficie immediatamente dopo la miscelazione.

**Applicare:** Stendere Alsan 940 F ZERO in modo uniforme con una racla di gomma sulla superficie da sigillare e rullare con cautela con un rullo di sigillatura adatto (nylon, vello 14 - 18 mm). Le aree di sovrapposizione devono essere mantenute il più piccole possibile. Evitare la formazione di accumuli di prodotto quantità di applicazione eccessive. Alsan 940 FT ZERO contiene acqua, che deve essere rimossa sotto forma di vapore durante l'indurimento mediante una buona ventilazione (senza correnti d'aria). Nei piccoli locali, la ventilazione deve essere già fornita durante l'esecuzione. La lavorazione solo con il rullo può portare a quantità di applicazione non uniformi, che possono causare ombreggiature. Se il lavoro di sigillatura viene interrotto, queste

<sup>1</sup> Prestare attenzione alla "Scheda informativa 101 Preparazione dei sottofondi"

<sup>2</sup> Prestare attenzione alla "Scheda informativa 102 Pretrattamento dei sottofondi"

vengono limitati da una maschera pulita e rimossi dopo un tempo di gelificazione di circa 1 ora. Ciò garantisce una giunzione intermedia pulita.

**Importante!** Durante la lavorazione e l'indurimento, deve essere garantita una sufficiente ventilazione senza correnti d'aria per rimuovere l'acqua mediante evaporazione. Temperature del terreno e dell'ambiente eccessivamente elevate e un'umidità relativa < 50 % portano ad un'essiccazione e ad una rullatura molto rapidi. In questo caso, lavorare in strisce nastrate. Se nel pavimento/sottofondo è presente un riscaldamento a pavimento, questo deve essere spento in tempo utile prima dell'inizio dei lavori di rivestimento, in modo che la temperatura del sottofondo sia di max. 20°C. In caso contrario, se l'asciugatura è troppo rapida, si possono verificare segni di rullatura chiaramente visibili o differenze di lucentezza.

**Pulizia:** Durante le pause o al termine dei lavori, pulire a fondo gli attrezzi entro il tempo di lavorabilità con un detergente di sistema ALSAN.

#### Consumo

Ca. 120 - 150 g/m<sup>2</sup> (1 - 2 x, a seconda dell'uso)  
Non adatto per rivestimenti a scaglie.

#### Tempo di reazione

Tempo di lavorazione a	12°C	circa 50 minuti
	23°C	circa 40 minuti
	25°C	circa 30 minuti
Tempo di attesa per fase di lavoro (una finitura troppo precoce porta a disturbi da indurimento in forma di superfici lucide)	12°C	min. 8 ore max. 72 ore
	23°C	min. 4 ore max. 48 ore
	25°C	min. 3 ore max. 36 ore
Polimerizzazione - calpestabile	12°C	36 ore
	23°C	24 ore
	25°C	16 ore
Polimerizzazione - meccanicamente sollecitabile	12°C	96 ore
	23°C	48 ore
	25°C	48 ore
Polimerizzazione - chimicamente sollecitabile	12°C	7 giorni
	23°C	5 giorni
	25°C	4 giorni

#### Dati tecnici

Rapporto di miscelazione	6,6:1 in peso (A:B)
Densità (23°C)	ca. 1,05 g/cm <sup>3</sup>
Viscosità (23°C)	ca. 500 mPas ± 150 (incluso 5% di acqua)
Corpo solido	ca. 40 %

#### Forma di fornitura

Fusti da 5,00 kg, costituiti da

- 4,35 kg            Componente A
- 0,65 kg            Componente B

#### Colore

Trasparente

#### Stoccaggio, trasporto & durata

Nella confezione originale, conservata al fresco, asciutta, al riparo dal gelo, chiusa e non miscelata, conservabile per almeno 3 mesi. Bisognerebbe evitare una diretta irradiazione solare dei fusti, anche in cantiere.

#### Avvertenze di pericolo e consigli per la sicurezza

Le informazioni attualmente valide si trovano nella scheda di sicurezza. Rispettare la sicurezza per le persone.

Codice GIS: PU40

#### Smaltimento

Il materiale indurito può essere smaltito come rifiuto da costruzione. I contenitori e i materiali residui devono essere smaltiti separatamente come rifiuti pericolosi.

#### Produttore/Fabbrica

SOPREMA SAS  
14, rue de Saint-Nazaire  
67025 Strasburgo

#### Indicazioni

Le informazioni contenute in questa scheda tecnica sono valide per il corrispondente prodotto fornito da Soprema. Si prega di notare che le informazioni in altri paesi possono differire.

Le informazioni di cui sopra, in particolare i suggerimenti per la lavorazione e l'utilizzo dei nostri prodotti, si basano sulle nostre conoscenze ed esperienze in circostanze normali. La consulenza tecnica applicativa viene fornita al meglio delle nostre conoscenze. Tuttavia, le diverse esigenze poste sull'oggetto nelle più svariate condizioni di lavoro rendono necessario che l'utente ne verifichi l'idoneità. Con riserva di modifiche necessarie al progresso tecnologico o al miglioramento dei prodotti.