

Descrizione del prodotto:

Alsan 136 ZERO Rapid è una resina epossidica bicomponente, a polimerizzazione rapida, senza filler, a media viscosità e a bassissima emissione, che viene utilizzata come resina primer/resina filler e resina per colata.



Ambito di utilizzo

Alsan 136 ZERO Rapid viene utilizzata come resina primer/ resina di rinzafo e resina per colata a rapido indurimento e praticamente priva di emissioni su superfici in calcestruzzo. Alsan 136 ZERO Rapid ha un'eccellente aderenza su sottofondi umidi fino al 6% di umidità residua.

Proprietà

- Polimerizzazione rapida
- Resina primer / rinzafo e resina per colata
- Sicuro dal punto di vista fisiologico dopo l'indurimento
- a bassissima emissione
- Senza nonilfenolo
- umidità residua del calcestruzzo max. 6 % (p/p)

Condizioni per la lavorazione

Temperatura del sottofondo	min. 12°C fino a max. 30°C
Temperatura del materiale	15°C – 25°C
Umidità relativa dell'aria (>23°C)	max. 85%
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 supporto deve essere sempre preparato in modo che sia portante, asciutto e privo di componenti che riducono l'adesione^{1 2}

Miscelazione:

L'indurente (Alsan 136 ZERO Rapid comp. B) viene aggiunto alla resina (Alsan 136 ZERO Rapid, 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). I filler devono essere mescolati in modo omogeneo solo dopo la miscelazione. Lo stucco da rinzafo (da 1:0,8 a 1:1) e il primer per spatolatura (da 1:1 a 1:2,5) sono realizzati in ALSAN 136 ZERO Rapid e sabbia di quarzo essiccata e temperata nel giusto rapporto in peso. La temperatura del materiale dovrebbe essere almeno 15 °C. Distribuire il contenuto del contenitore sulla superficie immediatamente dopo la miscelazione.

Applicare: A seconda delle condizioni del sottofondo, applicare un primer seguito da una mano di rinzafo o antiraffio o da un primer per spatolatura. Il primer viene applicato con una racla di gomma e poi lavorato intensamente nel substrato con un rullo. Il rivestimento per rinzafo (da 1:0,8 a 1:1) e il primer per spatolatura (da 1:1 a 1:2,5) vengono applicati con un frattazzo o una spatola a denti fini. Le superfici sono sempre leggermente cosparse di sabbia di quarzo essiccata con una granulometria di Ø 0,4 -0,8 mm (ca. 0,5 kg/m²).

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.

¹ Prestare attenzione alla "Scheda informativa 101 Preparazione dei sottofondi"

² Prestare attenzione alla "Scheda informativa 102 Pretrattamento dei sottofondi"

Consumo

Primer:

ca. 300 - 500 g/m², rivestimento intermedio con sabbia di quarzo essiccata 0,4 - 0,8 mm.

Rinzaffo:

Circa 0,75 kg/m² legante 1:0,8 - 1:1 riempito con sabbia di quarzo essiccata 0,1 - 0,3 mm, cospargere con sabbia di quarzo essiccata 0,4 - 0,8 mm.

Forma di fornitura

Fusti da 20 kg, costituiti da

14,5 kg Componente A

5,5 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 12 mesi. Bisognerebbe evitare una diretta irradiazione solare dei fusti, anche in cantiere. Temperature < 10°C possono portare alla cristallizzazione. Si prega di richiedere una consulenza.

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: RE55

Smaltimento

Il materiale completamente polimerizzato può essere smaltito come rifiuto domestico. I fusti non completamente svuotati e i materiali residui devono essere smaltiti come rifiuti tossici, alternativamente possono essere miscelati con la resina o polimerizzati con il relativo indurente. Gli imballaggi completamente svuotati possono essere inviati al riciclaggio.

Produttore/Fabbrica

SOPREMA SAS

14, rue de Saint-Nazaire

67025 Strasburgo

Indicazioni

L'esposizione ai raggi UV porta ad un cambio di colore. 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.

Tempo di reazione

Tempo di lavorazione a	12°C	circa 35 minuti
	23°C	circa 25 minuti
	30°C	circa 10 minuti
Polimerizzazione - calpestabile	12°C	12 ore
	23°C	4 ore
	30°C	3 ore
Polimerizzazione - meccanicamente sollecitabile	12°C	12 ore
	23°C	4 ore
	30°C	3 ore
Polimerizzazione - chimicamente sollecitabile	12°C	3 giorni
	23°C	2 giorni
	30°C	1 giorno
Tempo di attesa fino alla prossima fase di lavoro (il rivestimento in sabbia di quarzo prolunga la finestra temporale)	12°C	min. 16 ore max. 36 ore
	23°C	min. 5 ore max. 24 ore
	30°C	min. 4 ore max. 24 ore

Dati tecnici

Rapporto di miscelazione A:B	100:38 in peso
Densità (23°C)	ca. 1,10 g/cm ³
Viscosità (23°C)	ca. 900 mPas ± 150
Corpo solido	ca. 100 %
Resistenza alla compressione (DIN EN ISO 604)	60 - 90 N/mm ² A seconda del grado di riempimento
Assorbimento d'acqua	< 1,0 %
Resistenza alla flessione (DIN EN ISO 178)	30 N/mm ²
resistenza precoce all'acqua	dopo 24 ore (23°C)