

## Descrizione del prodotto:

Alsan 930 F è una resina epossidica bicomponente e pigmentata, universalmente utilizzata per rivestimenti di livellamento, rivestimenti a scaglie e sigillature coprenti.



## Ambito di utilizzo

Alsan 930 F è utilizzato, insieme ai primer Alsan EP, per sistemi di protezione di alta qualità meccanica, chimica e ottica delle superfici su sottofondi cementizi. Alsan 930 F è adatta per rivestimenti di livellamento, rivestimenti a scaglie e sigillature coprenti.

## Proprietà

- Resistente
- autolivellante
- altamente riempibile con sabbia di quarzo, fino al 100%
- alta costanza del colore
- Ottima resistenza chimica
- Ottime proprietà meccaniche
- Alta resistenza all'usura
- Sicuro dal punto di vista fisiologico dopo l'indurimento
- Senza nonilfenolo

## Condizioni per la lavorazione

Temperatura del sottofondo	min. 10°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 (10°C)	max. 75%

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

## Lavorazione

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

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

A seconda delle condizioni, il sottofondo deve essere preparato senza pori mediante primerizzazione e/o riempimento a graffio con primer Alsan EP e leggermente cosparso di sabbia di quarzo.

## Miscelazione:

L'indurente (Alsan 930 F, comp. B) viene aggiunto alla resina (Alsan 930 F, comp. A) viene aggiunto e mescolato con un agitatore a rotazione lenta (300 - 400 giri al minuto) ca.

Mescolare accuratamente per 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. Alsan 930 F può essere ulteriormente riempito con sabbia di quarzo essiccata e temperata di granulometria Ø 0,08 - 0,25 mm, nella giusta proporzione in peso. La temperatura del materiale dovrebbe essere di 15 - 25 °C. Distribuire il contenuto del contenitore sulla superficie immediatamente dopo la miscelazione.

**Applicare:** Alsan 930 F in qualità di rivestimento liquido viene applicato con una racla dentata (gomma o metallo) in modo uniforme nello spessore dello strato desiderato. Il rivestimento fresco deve essere rullato con un rullo a spilli adeguato entro circa 5 minuti per ottenere una superficie, una e una conducibilità ottimali. Per migliorare la qualità ottica delle tonalità di colore che tendono a risalire (p.es. tonalità di grigio rossastro), il rivestimento fresco

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

deve essere rifinito con un rullo di nylon adatto (p.es. vello di 14 mm).

Ciò è necessario soprattutto per un ulteriore riempimento con sabbia di quarzo. La superficie antisdrucciolo viene stesa con una racla in gomma e poi rullata leggermente con un rullo a vello corto.

**Indicazione importante:** Il grado di riempimento e lo spessore dello strato devono essere scelti in base all'aspetto e ai requisiti desiderati. A causa dell'elevato riempimento, l'effetto ottico di un "wafer" può apparire dopo l'elaborazione con il rullo a spillo.

**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. 0,8 - 3,0 kg/m<sup>2</sup>

è possibile un riempimento supplementare (fino a 1 : 1) con sabbia di quarzo F36 Ø 0,08 - 0,25 mm.

#### Tempo di reazione

Tempo di lavorazione a	10°C	circa 60 minuti
	23°C	circa 30 minuti
	30°C	circa 20 minuti
Polimerizzazione - calpestabile	10°C	48 ore
	23°C	24 ore
	30°C	16 ore
Polimerizzazione - meccanicamente sollecitabile	10°C	10 giorni
	23°C	5 giorni
	30°C	3 giorni
Polimerizzazione - chimicamente sollecitabile	10°C	14 giorni
	23°C	7 giorni
	30°C	5 giorni

#### Dati tecnici

Rapporto di miscelazione A:B	4:1 in peso
Densità (23°C)	ca. 1,40 g/cm <sup>3</sup> (senza filler) ca. 1,80 g/cm <sup>3</sup> (1 : 1 riempito)
Viscosità (23°C)	ca. 700 mPas ± 200
Corpo solido	ca. 98 %
Resistenza alla compressione	> 60 N/mm <sup>2</sup> (DIN EN ISO 604)
Durezza Shore D (DIN EN ISO 868)	ca. 75 - 80
Resistenza alla flessione	30 N/mm <sup>2</sup> (DIN EN ISO 178)

Indice di abrasione Taber (1000 g / 1000 U)	70 mg
---	-------

#### Forma di fornitura

Fusti da 30 kg, costituiti da

- 24 kg Componente A
- 6 kg Componente B

#### Colore

Colori RAL

#### 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: RE20

#### 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

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.