



R 215

IMPASTI FONDO

MALTA ACCIAIO

### Descrizione

Malta epossidica rinforzata con granacciaio trattato, composta da 3 componenti (A+B+C):

A - resina amminica in veicolo acquoso

B - resina epossidica

C - preconfezionato a base di granulato metallico post-trattato ed additivi inorganici

La malta consente di ottenere rivestimenti con alte resistenze meccaniche.

Indurimento in presenza di umidità ed ottime caratteristiche di permeabilità.

### Utilizzi

Pavimentazioni industriali con forte usura superficiale.

Pavimenti di magazzini e locali commerciali soggetti ad alto transito.

### Supporto

Il sottofondo deve possedere una resistenza minima alla compressione di 25 N/mm<sup>2</sup> e a trazione di 1,5 N/mm<sup>2</sup>.

### Preparazione del supporto

- Fondi in cls dovranno essere solidi, livellati, assorbenti, non inquinati da oli, polvere od altre sostanze. Verificare il tipo di preparazione meccanica più conveniente (abrasivazione, pallinatura o fresatura) e quindi applicare una ripresa di R101 PRIMER CEMENTO.

- Superfici oleose vanno fresate in profondità e trattate rasando con R122 PRIMER HS caricato con R825 QUARZO B0; sul prodotto appena applicato cospargere R825 QUARZO B2 a rifiuto. La stessa soluzione può essere adottata per spianare eventuali irregolarità del sottofondo, come i solchi lasciati dalla fresatura, e per consolidare fondi che non danno garanzia di solidità. N.B.: con questo trattamento viene ridotta la traspirabilità del rivestimento.

- Fondi in piastrelle vanno pallinati energicamente, quindi trattati con una ripresa di R111 PRIMER PLUS. Eventuali piastrelle non ancorate vanno rimosse ripristinando con R211 MALTA opportunamente caricato con R825 QUARZO B3 (1 a 1 in peso) o altro formulato epossidico.

- Superfici irregolari possono essere spianate rasando con R211 MALTA.

### Preparazione del prodotto

Preparare a parte la miscela dei 2 componenti liquidi (A+B), versando il contenuto della parte (B) nel contenitore della parte (A), e quindi miscelare con trapano per circa 2 minuti.

Aggiungere alla miscela (A+B) le polveri (parte C) ed omogeneizzare con trapano miscelatore per circa 1 minuto. Per disperdere in modo ottimale il prodotto, versare poco per volta le polveri, continuando a rimescolare con il trapano.

### Applicazione

Stendere il prodotto rapidamente. Distribuire con racla liscia o con cazzuola americana, per un consumo di 0,5-1,0 kg/m<sup>2</sup> per ogni ripresa.

Nel caso R215 MALTA ACCIAIO debba essere rivestito con vernici non traspiranti, attendere almeno 24 ore per consentire l'evaporazione dell'acqua.

# R 215 MALTA ACCIAIO

## Dati tecnici

Colore		Grigio cemento o a richiesta per quantitativi
Peso specifico a 25°C		2,5 +/- 0,1 g/ml
Residuo secco		84,3% in peso
Viscosità a 25°C		4000 +/- 800 mPa·s (Spindle 3, rpm 5)
Pot-life	a 30°C	> 10 minuti
	a 25°C	15 minuti
	a 5°C	> 25 minuti
Secco al tatto	a 30°C e 50% U.R.	1-2 ore
	a 25°C e 50% U.R.	2-3 ore
	a 5°C e 50% U.R.	5,5-7,5 ore
Pedonabilità	a 25°C e 50% U.R.	8 ore
Consumo		0,5-1,0 kg/m <sup>2</sup> per ogni ripresa
Rapporto miscela in peso		A=257 B=171 C=572
Punto di infiammabilità		Non applicabile
Condizioni per l'utilizzo		Temperature comprese tra i 5°C ed i 30°C. e U.R. < 70%
Resistenza a compressione (UNI 4279)		55 N/mm <sup>2</sup> (indurimento 7 gg a 25°C e 50% U.R.)
Resistenza a flessione (UNI 7219)		25 N/mm <sup>2</sup> (indurimento 7 gg a 25°C e 50% U.R.)
Solvente per la pulizia attrezzi		Acqua
Magazzinaggio		24 per le parti A e B, 12 mesi per la parte C. Conservare in luogo asciutto ad una temperatura compresa tra i 5°C ed i 35°C

## Avvertenze

Diversi lotti di produzione del medesimo colore possono presentare piccole differenze: ove possibile utilizzare materiale proveniente da un unico lotto di produzione.

Alcuni colori a base di pigmenti organici (rossi blu, verdi, gialli intensi, ...) tendono a cedere colore nel caso in cui siano sottoposti ad abrasione (a secco o a umido). In questi casi si consiglia di proteggere il colore con una ripresa di finitura trasparente.

*Tutte le informazioni contenute in questa scheda sono basate sulle migliori esperienze pratiche e di laboratorio. La variabilità delle condizioni di cantiere e di applicazione non ci permettono di fornire garanzie specifiche, implicite o esplicite, sui prodotti applicati, sui cicli consigliati nelle documentazioni e sulle rese indicate. È responsabilità del cliente gestire i prodotti secondo le indicazioni delle Schede di Sicurezza e verificare l'idoneità dei sistemi applicativi agli impieghi previsti nei singoli lavori, effettuando opportune prove specifiche.*

ErreLAB S.r.l. • Via Volta, 45 • 10040 Druento • TO • Tel. +39 011.9941831 – Fax 800.010165 • www.errelab.com • inforlab@errelab.com  
P.IVA e Codice Fiscale 10752720010 • Numero REA 1158980 CCIAA Torino • Capitale sociale Euro 50.000,00 i.v.