

Adesivo

Triflex HeatTec Adesivo in EP



Informazioni prodotto

Campi d'impiego

Triflex HeatTec Adesivo in EP è uno stucco a indurimento rapido, pronto all'uso e a elevata viscosità ideale per l'incollaggio dei Triflex HeatTec Laminato riscaldante.

Proprietà

Triflex HeatTec Adesivo in EP è uno stucco bicomponente a base di resina epossidica. Si distingue per le seguenti caratteristiche qualitative:

- A indurimento rapido
- Privo di solventi
- Altamente viscoso
- Non pigmentato
- Praticamente inodore

Forma di fornitura

Merce in secchio

13,30 kg	Triflex HeatTec Adesivo in EP Resina base
5,00 kg	Triflex HeatTec Adesivo in EP Indurente
18,30 kg	

Tonalità

Beige

Stoccaggio

Conservato in luogo asciutto, entro un campo di temperature compreso tra +5 °C e +25 °C, non aperto e non miscelato è stabile per 24 mesi. La radiazione solare diretta sulle confezioni dovrebbe essere evitata, al pari di temperature inferiori a quelle minime previste, anche in cantiere.

Condizioni di lavorazione

La lavorazione Triflex HeatTec Adesivo in EP può avvenire a temperature ambiente e del sottofondo di almeno +5 °C fino a max. +25 °C. La temperatura deve essere almeno di 3 °C superiore al punto di rugiada.

Preparazione del sottofondo

Il sottofondo deve essere preparato mediante levigatura, fresatura o pallinatura in modo da renderlo solido, asciutto e privo di componenti in fase di staccamento o che riducono l'aderenza. È necessario assicurarsi che non vi sia una penetrazione di umidità sul lato posteriore dovuta alle condizioni architettoniche. Crepe, lati delle fughe e cavità devono essere preparati in anticipo mediante l'uso di un primer.



Istruzioni per la miscelazione

La resina base viene mescolata accuratamente. L'indurente viene completamente versato nella resina base mescolando lentamente con un agitatore e i due componenti vengono miscelati con cura. Lo stucco viene versato in un altro secchio e si aggiunge sabbia quarzosa (granulometria di 0,3–0,8 mm) in rapporto 3:2 (stucco: sabbia quarzosa). Tempo di miscelazione almeno 2 min. La miscela finita va lavorata immediatamente.

Rapporto di miscelazione

Il rapporto di miscelazione corrisponde alla forma di fornitura dello stucco. Apportare sabbia quarzosa supplementare (granulometria di 0,3–0,8 mm). (100:38 parti di peso / resina base: indurente): 92 parti di peso / sabbia quarzosa

Istruzioni di lavorazione

Dopo l'incorporazione del laminato occorre rimuovere Triflex HeatTec Adesivo in EP debordante senza lasciare residui così da garantire una perfetta adesione intermedia al sistema di rivestimento o impermeabilizzazione supplementare Triflex. In alternativa è possibile coprire l'adesivo in EP Triflex HeatTec con una grande quantità di sabbia quarzosa. Dopo l'indurimento dell'adesivo si rimuove la sabbia quarzosa in eccesso.

Consumo di materiale

Ca. 6,0 kg/m² con una scabrosità R_f = 0,5 mm
Il consumo dipende dalle condizioni del sottofondo.

Durata limite di lavorabilità

Circa 7 minuti a +20 °C

Tempo di essiccazione

Transitabile dopo: circa 5 ore a +20 °C
Rivestimento successivo dopo: ca. 12 – 18 ore a +20 °C
Resistente alle sollecitazioni dopo: circa 3 giorni a +20 °C

Adesivo

Triflex HeatTec Adesivo in EP



Informazioni prodotto

Avvertenze relative a pericoli particolari

Vedere la scheda di sicurezza, sezione 2.

Consigli relativi alla sicurezza

Vedere la scheda di sicurezza, sezioni 7 e 8.

Misure in caso di infortuni e incendi

Vedere la scheda di sicurezza, sezioni 4, 5 e 6.

Avvertenze fondamentali

Garantiamo l'alta qualità permanente dei nostri prodotti. I sistemi Triflex non devono essere miscelati con nessuna sostanza estranea.

La consulenza tecnica relativa alle applicazioni e all'impiego dei nostri prodotti si basa su un ampio lavoro di sviluppo e su esperienze pluriennali e viene fornita in base alle migliori conoscenze. Le esigenze di diverso tipo poste dall'edificio, nelle condizioni più diverse, rendono comunque necessario un esame dell'adeguatezza per il rispettivo scopo da parte del tecnico applicatore. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche necessarie al progresso tecnico o al miglioramento dei nostri prodotti.