



PLAST-EPO

Stucco epossidico bi-componente, tixotropico, per la sigillatura di crepe e giunti e per riparazioni su materiali per edilizia



Marcatura CE:

- EN 1504-2 (C) - Principi: MC-IR

CARATTERISTICHE TECNICHE



CAMPO D'IMPIEGO



APPLICAZIONI



Descrizione

PLAST-EPO è uno stucco/adesivo epossidico bi-componente in pasta dotato delle seguenti caratteristiche in fase di applicazione:

- comportamento tixotropico;
 - esente da solventi;
 - rapporto di miscelazione intelligente;
 - colore diverso dei due componenti per la verifica immediata dell'omogeneità dell'impasto A+B;
 - consistenza morbida e modellabile per una facile applicabilità alla superficie;
- Una volta raggiunta la maturazione, PLAST-EPO manifesta:

- forte adesività alle superficie edili più comuni ed elevata resistenza allo strappo (pull-off);
- elevata resistenza a compressione;

Grazie alla sua particolare formulazione, PLAST-EPO è levigabile dopo sole 24 ore dall'applicazione.

Marcatura CE

► EN 1504-2

PLAST-EPO risponde ai principi definiti da EN 1504-9 ("Prodotti e sistemi per la protezione e la riparazione delle strutture in calcestruzzo: definizioni, requisiti, controllo di qualità e valutazione delle conformità. Principi generali per l'uso e sistemi") e ai requisiti richiesti dalla EN 1504-2 ("Sistemi di protezione della superficie del calcestruzzo") per la classe:

→ MC – IR

- Per il Principio 2 (MC) - Controllo dell'umidità: 2.2 Rivestimento (C).
- Per il Principio 8 (IR) - Aumento della resistività mediante limitazione del contenuto di umidità: 8.2 Rivestimento (C).

Colore

PLAST-EPO è disponibile nella colorazione grigio seta (circa RAL 7044).

Campo d'impiego

PLAST-EPO è indicato per:

- la realizzazione di "cuciture a barrotti fissi" per eliminazione di crepe e giunti su massetti e calcestruzzo;
- la stuccatura di piccole fessure su pavimenti e pareti;
- l'incollaggio di parti edili di piccole dimensioni;
- incollaggi di vario genere su metallo, muri, pietre naturali, ferro e legno;
- la riparazione di mobili in legno, MDF o truciolare e/o la ricostruzione di parti mancanti;
- la sigillatura di fughe su superfici piastrellate.

In combinazione con il promotore d'adesione TILEPUR BASE (vedi Scheda Tecnica) PLAST-EPO il prodotto d'elezione per la posa degli elementi profilati in gomma della serie NORDSEAL TAPE (vedi Scheda Tecnica).

PLAST-EPO

Vantaggi

- PLAST-EPO si presenta in una confezione compatta ed ergonomica che facilita l'impasto;
 - PLAST-EPO ha rapporto di impasto 1:1 sia in peso sia in volume (facile dosabilità);
 - PLAST-EPO nella preparazione di A+B, l'uniformità del colore corrisponde all'omogeneità dell'impasto.
- Grazie a queste caratteristiche del prodotto, si possono realizzare facilmente piccole quantità d'impasto A+B anche per semplice mescolazione manuale dei due componenti.
- PLAST-EPO è tixotropico, per cui non cola in verticale per spessori di applicazioni fino a 1cm;
 - PLAST-EPO manifesta ottima adesione ai supporti metallici;
 - PLAST-EPO è molto tenace come adesivo;
 - Grazie alla sua particolare composizione chimica PLAST-EPO non ritira in fase di reticolazione;
 - PLAST-EPO è agevolmente levigabile con carta o rete abrasiva;

Preparazione generale del supporto di posa

- Le superfici da incollare o sigillare devono essere pulite e asciutte.
 - Verificare che il supporto sia sano e adatto all'utilizzo previsto.
 - Dalle superfici metalliche devono essere rimossi ruggine o ossidi mediante spazzolatura e/o carteggiatura.
- È possibile anche eseguire sabbiatura al grado Sa2½ (secondo ISO 8501-1 o SIS055900).
- Ripulire le superfici d'incollaggio da rivestimenti fragili o vernici mediante sverniciatura chimica con GEL STRIPPER o FLUID STRIPPER (vedi Scheda Tecnica) e/o spazzolatura, carteggiatura o molatura.

Preparazione del prodotto

- Aprire i barattoli dei due componenti.
- Versare il Comp.B nel Comp.A;
- Miscelare i due componenti fino ad ottenere una pasta di colore grigio uniforme.
- La presenza di striature invita ad una migliore miscelazione.
- In caso di utilizzo parziale della confezione, prelevare in un contenitore di servizio una quantità uguale dei due componenti (rapporto di reticolazione 1:1 sia in volume sia in peso) e miscelare fino all'omogeneità.

Applicazione del prodotto

- ▶ Per eseguire "cuciture"
 - Preparare degli spezzoni di 30 – 50 cm di tondino in acciaio corrugato di diametro 8 – 10 mm.
 - Con mola diamantata realizzare ortogonalmente alla crepa dei tagli profondi circa 2 – 3 cm, di larghezza e lunghezza idonee alle dimensioni del tondino e distanziati l'uno dall'altro di circa 50 cm.
 - Aspirare accuratamente la polvere dalle scanalature.
 - Colare PLAST-EPO nelle scanalature fino a riempirle per metà circa.
 - Inserire i tondini e ricoprirli con PLAST-EPO.
 - Regolare il livello di PLAST-EPO con una spatolina.
- ▶ Come stucco
 - Applicare con spatola da stucco liscia.
 - Rimuovere il più possibile le sbavature di prodotto.
 - Attendere almeno 24 ore prima di carteggiare.
- ▶ Come adesivo
 - Applicare uno strato di PLAST-EPO su entrambe le superfici d'incollaggio (doppia spalmatura).
 - Verificare che l'adesivo abbia ben bagnato la superficie e sia penetrato nelle rugosità.
 - Effettuare l'incollaggio.
 - Mantenere in posizione per almeno 2 ore (a +23°C e 50%UR).

Temperature superiori a +23°C velocizzano la maturazione dell'adesivo.
- ▶ In combinazione con NORDSEAL TAPE
 - Preparare l'alloggiamento per il coprigiunto NORDSEAL TAPE (vedi Scheda Tecnica).
 - Rimuovere perfettamente la polvere dall'alloggiamento.
 - Trattare la superficie di NORDSEAL TAPE con uno straccio pulito imbevuto di NORDPROM SV (vedi Scheda

PLAST-EPO

Tecnica).

Questo trattamento permette in un solo passaggio di:

- rimuovere la polvere dal copri-giunto;
- attivare la superficie del copri-giunto rendendola compatibile con PLAST-EPO.
- Attendere qualche minuto permettendo al solvente contenuto in NORDPROM SV di evaporare.
- Riempire l'alloggiamento con PLAST-EPO.
- Posizionare subito il coprigiunto NORDSEAL TAPE sopra PLAST-EPO appena applicato.

Consumi

tipologia di applicazione	consumo minimo	consumo massimo	u.m.	diluizione
Come riempitivo	1,46	1,54	kg/L	-
Per stuccature e rasature di spessore pari a 1 mm	1,5	1,5	kg/m ²	-

Pulizia degli attrezzi

- Prodotto fresco: pulizia con ACETONE, alcool, diluente epossidico o diluente per nitro.
- Prodotto indurito: asportazione meccanica, sverniciatori specifici (GEL STRIPPER o FLUID STRIPPER) o pistola termica.

Consigli utili per la posa

- Quando si impasta PLAST-EPO tenere presente che il pot-life del prodotto (vedi la tabella dei Dati tecnici) diminuisce con l'aumentare della temperatura e della quantità di prodotto impastato.
 - Applicare solo su supporti asciutti.
 - Il prodotto è pericoloso, adottare le precauzioni e i DPI indicati in Scheda di Sicurezza al punto 8.
 - I residui di prodotto possono essere rimossi con alcool etilico o ACETONE prima dell'indurimento.
- Prestare attenzione alla sensibilità delle superfici ai solventi prima di procedere.
- Una volta indurito il prodotto può essere rimosso solo con mezzi meccanici.
 - Attendere che il prodotto sia indurito prima di carteggiare.
 - Leggere attentamente la Scheda di Sicurezza prima dell'utilizzo.

Dati tecnici

► DATI IDENTIFICATIVI DEL PRODOTTO	u.m.	valore
Densità a 23°C (Componente A), EN ISO 2811-1	kg/L	1,48 ± 0,05
Densità a 23°C (Componente B), EN ISO 2811-1	kg/L	1,50 ± 0,05
Densità a 23°C (Miscela A+B), EN ISO 2811-1	kg/L	1,50 ± 0,04
Viscosità dinamica apparente Brookfield (23°C / 50% UR spindle ASTM#7, 10 giri/min), EN ISO 2555	mPa*s	700'000 ± 10'000
Colore (Componente A)	-	Bianco
Colore (Componente B)	-	Nero
Colore dell'impasto	-	Grigio (circa RAL 7044)
Aspetto (Componente A)	-	Pasta
Aspetto (Componente B)	-	Pasta
Aspetto (miscela A+B)	-	Pasta tixotropica
Residuo secco (A+B, 125°C, 3 ore), ISO 3251	-	(99,80 ± 0,02)%
► DATI APPLICATIVI E PRESTAZIONI FINALI	u.m.	Valore
Rapporto di miscelazione in peso (A:B)	-	1 : 1
Rapporto di miscelazione in volume (A:B)	-	1 : 1
Temperatura di applicazione	°C	Da +5 a +30
Pot-life (termometrico), 1 kg di A+B, da +5°C a +40°C, EN ISO 9514	min	140 ± 20
Pot-life (termometrico), 1 kg di A+B, da +10°C a +40°C, EN ISO 9514	min	80 ± 15

PLAST-EPO

► DATI APPLICATIVI E PRESTAZIONI FINALI	u.m.	Valore
Pot-life (termometrico), 1 kg di A+B, da +23°C a +40°C, EN ISO 9514	min	25 ± 5
Pot-life (termometrico), 1 kg di A+B, da +27°C a +40°C, EN ISO 9514	min	10 ± 3
Coefficiente di dilatazione termica lineare, EN 1770	1/K	(85 ± 5)•10 ⁻⁶

► DATI TECNICI IN CONFORMITÀ A EN 1504-2	u.m.	Valore
Aderenza per trazione diretta, EN 1542	MPa	3,8 ± 0,2 (rottura coesiva supporto)
Permeabilità al vapor acqueo, spessore d'aria equivalente SD, spessore 0,7 mm, EN ISO 7783	m	28 ± 2 (classe II)
Assorbimento capillare e permeabilità all'acqua, EN 1062-3	kg/(m ² •√h)	0,04 ± 0,01

Conservazione del prodotto

• 24 mesi nell'imballo originale chiuso, in ambiente asciutto, coperto, al riparo dai raggi solari e ad una temperatura compresa tra +5°C e +30°C.

Confezioni

VARIANTE	CONFEZIONE	ADR	CONFEZIONI PER PALLET	COMPONENTI
-	kit (2A+2B) - 2 kg	P*	-	A = 0,5 kg (barattolo) B = 0,5 kg (barattolo)
-	kit (A+B) - 4 kg	P*	-	A = 2 kg (fustino) B = 2 kg (barattolo)

Legenda ADR:

P* = merce PERICOLOSA imballata in quantità limitata (confezionata come da Cap. 3.4 ADR)

NOTE LEGALI

I consigli circa le modalità d'uso dei nostri prodotti corrispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze e non comportano l'assunzione di alcuna garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni. Non dispensano quindi il cliente dalla responsabilità di verificare l'idoneità dei prodotti per l'uso e gli scopi prefissi attraverso delle prove preventive. Il sito internet all'indirizzo www.nordresine.com contiene l'ultima revisione della presente scheda tecnica: in caso di dubbio, verificarne la data di revisione (se non presente vale la data di emissione) visualizzandola dalla sezione "PRODOTTI".

EDIZIONE

Emissione: 13.01.2010

Revisione: 23.12.2021