



FLOORPOX SPN

Scheda Tecnica

Legante epossidico cristallino, senza solventi, ideale per la realizzazione di sistemi a spessore (multistrati e malte) ad alte prestazioni chimico fisiche

Denominazione

FLOORPOX SPN Comp. A + FLOORPOX SPN Comp. B

Descrizione

FLOORPOX SPN è un prodotto bicomponente a base di resine epossidiche modificate ed indurenti amminici, privo di qualsiasi contenuto solvente, dotato di ottima trasparenza, basso ingiallimento e media viscosità. Il prodotto presenta ottime resistenze meccaniche e chimiche, una buona resistenza alla luce e alla carbonatazione (dopo 24 ore a temperatura > di +20°C), una buona resistenza alla cristallizzazione.

Impieghi e applicazioni tipiche

FLOORPOX SPN è formulato per essere impiegato nella realizzazione di sistemi epossidici non traspiranti su fondi non umidi, ed in particolare trova impiego:

- 1) Come legante (anche pigmentabile) in combinazione con miscele di quarzi nella realizzazione di rasature di fondo
- 2) Come legante di fondo (anche pigmentabile) per gli spolveri di quarzi nei sistemi di tipo 'multistrato'
- 3) Come legante (anche pigmentabile) in combinazione con miscele di quarzi nella realizzazione di malte epossidiche ad ampio spettro d'uso (livellamento, massetto, travetto, ecc.)
- 4) Come rasante finale trasparente nella chiusura superficiale di spolveri di varia granulometria, anche colorati (quarzo ceramizzato)
- 5) Eventualmente, come promotore di adesione (primer) nei sistemi resinosi di vario spessore, dalle verniciature ai riporti di malta a spessore

Vantaggi

FLOORPOX SPN presenta i seguenti vantaggi:

- Completa assenza di solventi (applicabile anche in ambienti non aerati)
- Facilità d'applicazione
- Elevata adesione (potere legante)
- Basso ingiallimento
- Buona penetrazione
- Versatilità
- Impermeabilità ad acqua, vapori ed olii
- Ottima resistenza meccanica e chimica
- Ottima resistenza a muffe e batteri

Caratteristiche tecniche

Chimica di base:	Resina epossidica modificata ed indurente amminico
Rapporto di catalisi:	100:50 (Comp. A : Comp. B)
Aspetto:	Comp. A: liquido trasparente Comp. B: liquido trasparente
Peso specifico:	Comp. A: ~ 1,10 kg/l

	Comp. B: ~ 1,15 kg/l Miscela A+B: ~ 1,08 kg/l
Viscosità	Comp. A: ~ 1300 mPa Comp. B: ~ 350 mPa Miscela A+B: ~ 800 mPa
Contenuto solido in peso (in volume)	~ 100% (~ 100%)
Brillantezza:	> 70 (Glossmeter)
Durezza Shore D	~ 78 (a 7 giorni a +20°C)
Resistenza all'abrasione:	95 mg (mola CS 17/1000 giri/1000 g)
Resistenza a compressione (ASTM D 695):	80 N/mm ²
Resistenza a flessione (DIN 53452):	15 N/mm ² (a +20°C)
Adesione al supporto (ASTM D 4541):	> 2,5 N/mm ² (elcometer test a +20°C)
Allungamento a rottura (ASTM D 638/2):	1% (a +20°C)
Resistenza chimica:	Resistente a molte basi e ad acidi diluiti, a sali, a idrocarburi. Per maggiori dettagli verificare la tabella delle "Resistenze chimiche" da richiedere al nostro Ufficio Tecnico
Resistenza termica:	+75°C (per calore umido, comunque in funzione del tempo di esposizione)

Informazioni applicative	Rapporto di catalisi:	100:50 (Comp. A : Comp. B)
	Temperatura d'applicazione:	Ambientale: +15 / +25°C Supporto: +10 / +25°C Non applicare a temperature inferiori a 10°C
	Umidità relativa dell'aria:	75% U.R. max
	Umidità del substrato:	max 4% (igrometro a carburo)
	Tempo di lavorabilità:	~ 30 minuti circa (a +20°C)
	Tempo di sovra verniciatura:	Tra le 15 e le 24 ore (a +20°C)
	Tempo di indurimento	7 giorni (a +20°C)
	Calpestable dopo	15 ore
	Temperatura di esercizio:	-20°C / +60°C
Diluizione	Pronto all'uso. In caso di necessità miscelare max. 5% di DILUENTE EP1	

Modalità applicative

SUPPORTO

I supporti a base cementizia dovranno risultare stagionati, fermi, coesi, puliti e con una umidità residua max. del 4%. La resistenza alla compressione deve essere di almeno 20 MPa e la resistenza a trazione di almeno 1,5 MPa.

I supporti sintetici in resina dovranno risultare integri, correttamente ancorati al relativo sottofondo, coesi, puliti e senza parti in distacco o bolle.

La superficie da rivestire dovrà comunque essere trattata con idonea attrezzatura meccanica (carteggiatrice, levigatrice, pallinatrice, fresatrice) al fine di eliminare eventuali residui di sporco e/o parti incoerenti corticali e garantire il miglior aggrappo possibile. Eventuali discontinuità superficiali (buche, crepe, irregolarità di livello, vuoti,

ecc.) dovranno essere pretrattate con adeguate procedure di pulizia, esposizione e riempimento mediante uso di [STUCCOPOX](#) o [MALTAPOX](#).

È necessario rimuovere ogni traccia di polvere dal supporto tramite aspirazione.

PREPARAZIONE E STESURA DEL PRODOTTO - PRIMER

Aggiungere il componente B al componente A avendo cura di prelevare, dal contenitore, tutto il catalizzatore (componente B). Miscelare accuratamente a mezzo di un miscelatore elettrico a basso numero di giri per evitare l'inglobamento di aria. Stendere il prodotto sulla superficie da trattare entro il tempo utile indicato al paragrafo 'Informazioni applicative – Tempo di lavorabilità', utilizzando rulli, pennelli o spatole di gomma/acciaio. La resa è direttamente proporzionale al grado di assorbimento del substrato (usualmente da 200 a 500 g/m²). Assicurarsi di rivestire con continuità l'intera superficie, evitando ristagni di prodotto. Applicare una seconda mano se la prima viene completamente assorbita dal sottofondo. Se è prevista la realizzazione di un sistema autolivellante, applicare almeno 2 mani di prodotto, al fine di limitare la risalita di aria che potrebbe compromettere il risultato finale (formazione di bolle e/o buchi passanti).

PREPARAZIONE E STESURA DEL PRODOTTO - RASATURE

Aggiungere il componente B al componente A avendo cura di prelevare, dal contenitore, tutto il catalizzatore (componente B). Miscelare accuratamente a mezzo di un miscelatore elettrico a basso numero di giri per evitare l'inglobamento di aria. Aggiungere, quindi, l'inerte quarzifero scelto continuando la miscelazione. Non eccedere nel rapporto resina: inerte (consigliato max 1:6). Stendere il prodotto sulla superficie preventivamente trattata con idoneo primer (tipo [PRIMER MU](#)) entro il tempo utile indicato al paragrafo 'Informazioni applicative – Tempo di lavorabilità', utilizzando spatole di gomma/acciaio. La resa dipende dal rapporto resina-quarzo e dalla granulometria di inerte scelta.

PREPARAZIONE E STESURA DEL PRODOTTO - MULTISTRATI

Aggiungere il componente B al componente A avendo cura di prelevare, dal contenitore, tutto il catalizzatore (componente B). Miscelare accuratamente a mezzo di un miscelatore elettrico a basso numero di giri per evitare l'inglobamento di aria. Stendere il prodotto sulla superficie preventivamente trattata con idoneo primer (tipo [PRIMER MU](#)) entro il tempo utile indicato al paragrafo 'Informazioni applicative – Tempo di lavorabilità', utilizzando spatole di gomma/acciaio, in ragione di 0,5-0,8 kg/m². Spolverare immediatamente a saturazione con quarzo di granulometria minima 0,1-0,5 (3 kg/m²).

PREPARAZIONE E STESURA DEL PRODOTTO - MALTE

Aggiungere il componente B al componente A avendo cura di prelevare, dal contenitore, tutto il catalizzatore (componente B). Miscelare accuratamente a mezzo di un miscelatore elettrico a basso numero di giri per evitare l'inglobamento di aria. Quando il prodotto che ne risulta è omogeneo in tutte le sue parti, versare la miscela (A+B) in una impastatrice o betoniera a miscelazione orizzontale a bracci mobili, aggiungere continuativamente e con regolarità la carica di inerti selezionati (comp. C) e miscelare per 4-5 minuti fino all'ottenimento di un impasto uniformemente bagnato e di colorazione omogenea. Non eccedere nel rapporto resina-inerte (consigliato max. 1:16). Stendere il prodotto sulla superficie appena trattata (lavorazione fresco su fresco) con idoneo primer (tipo [PRIMER MU](#)) entro il tempo utile indicato al paragrafo 'Informazioni applicative – Tempo di lavorabilità', utilizzando anche stagge e guide di spessore. Dopo un sufficiente tempo di primo indurimento che, a secondo della temperatura

ambientale, può variare da 20 minuti a 2 ore, si provvederà alla compattazione mediante frattazzatrice meccanica. Ad indurimento avvenuto dovrà essere eseguita una saturazione superficiale mediante la stesura a spatola americana di **FLOORPOX**. La pavimentazione in malta di resina verrà completata (se richiesta) con una verniciatura colorata a base epossidica o poliuretanica (**FLOORPOX** o **POLIFINISH**).

Pulizia degli attrezzi

Gli attrezzi utilizzati nella miscelazione e nell'applicazione di **FLOORPOX SPN** dovranno essere puliti con **SOLVENTE 783** o adeguato diluente epossidico. Si prega di evitare di lasciar indurire il prodotto sull'attrezzatura in quanto potrà essere rimosso solo meccanicamente.

Precauzioni d'uso

Nella lavorazione delle resine epossidiche e dei relativi indurenti sono da rispettare le norme igieniche e di sicurezza. Si raccomanda l'utilizzo di dispositivi di protezione individuali quali guanti e occhiali.

Per lo smaltimento dei rifiuti attenersi alle disposizioni vigenti in materia.

Per ulteriori informazioni consultare le schede di sicurezza dei singoli componenti.

Confezioni

FLOORPOX SPN è disponibile nei seguenti imballi:

- da 7,5 kg (Comp. A in latte da 5 kg + Comp. B in latte da 2,5 kg)
- da 27 kg (Comp. A in latte da 18 kg + Comp. B in latte da 9 kg)
- da 600 kg (Comp. A in 2 fusti da 200 kg + Comp. B in fusti da 200 kg)
- da 3000 kg (Comp. A in 2 IBC da 1000 kg + Comp. B in IBC da 1000 kg)

Stoccaggio

Negli imballi originali, a temperature comprese tra +10°C e +35°C, il componente A si conserva 12 mesi, il componente B 12 mesi. Proteggere gli imballi da pioggia, fuoco, contaminanti e sbalzi di temperatura.

Avvertenze

- Non applicare **FLOORPOX SPN** su substrati umidi o con risalita capillare.
- Non applicare **FLOORPOX SPN** su substrati non preparati, non trattati con adeguato primer, polverosi o inquinati da sostanze esterne
- Applicare il prodotto in ambienti e su superfici a temperatura controllata: rischio di mancato indurimento o di eccessiva velocità di reazione
- In caso di necessità di riscaldamento ambientale, utilizzare esclusivamente riscaldatori elettrici
- La temperatura del sottofondo deve essere di almeno 3°C maggiore del punto di rugiada.
- Prestare particolare attenzione quando si mescolano quantitativi parziali dei componenti: errori nei rapporti di miscelazione possono causare il non corretto indurimento del prodotto
- **FLOORPOX SPN** può essere caricato con inerti quarziferi di qualsiasi granulometria, che dovranno risultare lavati ed essiccati, senza presenza di polvere o altri prodotti inquinanti.
- Si consiglia di testare preventivamente le curve di inerti da utilizzare, al fine di identificare la corretta curva granulometrica necessaria allo scopo specifico.
- Se necessario, diluire con **DILUENTE EP1** max 5%. Non diluire con acqua
- Non esporre il prodotto miscelato a fonti di calore
- **FLOORPOX SPN** può essere colorato con prodotti in polvere o in pasta per basi solventi: il rapporto tra resina e pigmento dipende dal tipo di prodotto utilizzato. Per migliorare la copertura del colore, aggiungere all'impasto una piccola quantità di inerte fine

- **FLOORPOX SPN**, pur essendo additivato con soluzioni anti-UV, risulta comunque soggetto alla variazione di colore (ingiallimento) se sottoposto all'azione dei raggi UV. Ciò non pregiudica le prestazioni chimico-fisiche del prodotto.

Controllo qualità

Ogni lotto di produzione viene attentamente verificato dal nostro Centro Qualità prima di essere commercializzato. I dati tecnici riportati in questa scheda sono basati su test di laboratorio e possono non coincidere con quanto ottenuto altrove a causa di variabili al di fuori del nostro controllo.

Informazioni generali

Sebbene sia stata posta la massima cura nella compilazione delle informazioni tecniche sui prodotti, tutti i suggerimenti o le raccomandazioni riguardanti l'uso sono fatti senza garanzia essendo le condizioni d'utilizzo fuori dal controllo del produttore. È responsabilità dell'utilizzatore verificare che ogni prodotto sia idoneo allo scopo e alle condizioni d'uso a cui intende destinarlo.

Garantiamo l'alta qualità dei nostri prodotti. I prodotti KEMPER SYSTEM non devono essere mischiati con prodotti di altri fabbricanti.

Revisione

1 Gennaio 2021

Questa edizione sostituisce tutte le precedenti che dovranno essere distrutte.