

FONDO FIL EXTRA

Fondo epossidico multiuso senza solventi, additivato con inerti, per la preparazione delle superfici irruvidite prima della posa di rivestimenti in resina



Marcatura CE:

→ EN 13813 • Designazione: SR-B2,0



CARATTERISTICHE TECNICHE



IMPERMEABILE



GELO



LENTO



PEDONABILE



CARRABILE

CAMPO D'IMPIEGO



INT./ESTERNI



PAVIMENTI



MARCIAPIEDI



TETTI



PISCINE

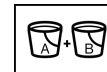


GARAGE



CAPANNONI

APPLICAZIONI



BI-COMP.



RULLO



FRATTAZZO



PENNELLO

Descrizione

FONDO FIL EXTRA è una resina epossidica bi-componente senza solventi, ad elevata fluidità, caricata con inerti speciali.

Il Componente A è una miscela di pre-polimeri epossidici liquidi, additivi e inerti.

Il Componente B è una miscela di ammine di copolimerizzazione.

Il prodotto miscelato si presenta come una malta fluida di colore scuro formulata per essere impiegata come primer di aggancio tra il fondo e le successive mani di finitura o come legante per malte o massetti in resina e quarzo.

Marcatura CE

► EN 13813

FONDO FIL EXTRA risponde ai principi definiti da EN 13813 ("Massetti e materiali per massetti - Materiali per massetti: Proprietà e requisiti") con designazione:

→ SR-B2,0

- Massetto a base di resina sintetica (SR).
- Forza di aderenza: >2,0 MPa (B2,0)

Colore

FONDO FIL EXTRA è di colore grigio scuro/nero.

Campo d'impiego

FONDO FIL EXTRA trova impiego come:

- Primer per la rasatura di fondo con o senza spolvero di sabbia di quarzo, nella preparazione del fondo prima della posa di rivestimenti in resina.
- Mano di fondo su superfici asciutte in cemento o legno.
- Legante per impasti colabili con sabbia di quarzo.
- Legante per malte o massetti epossidici.

FONDO FIL EXTRA

Preparazione generale del supporto di posa

- Il supporto di posa deve essere asciutto, solido, esente da parti in distacco (ad esempio stagionanti filmogeni o vernici) e da tracce di oli o grassi.
- In base allo stato della superficie, per renderla pulita e ruvida scegliere il tipo di trattamento da effettuare:
 - lavaggio acido;
 - carteggiatura;
 - molatura a diamante;
 - scarifica;
 - pallinatura.
- Supporti in calcestruzzo o malte cementizie dovranno avere almeno 28 giorni di stagionatura, coesione di almeno 1,5 MPa (trazione diretta) e 25 MPa di resistenza a compressione.
- I supporti in resina epossidica devono essere irruviditi in modo da garantire la corretta bagnatura e adesione di FONDO FIL EXTRA.
- L'umidità massima dei supporti dovrà essere del 4% misurata con il metodo al carburo secondo ASTM D4944 o UNI 10329.

Preparazione del prodotto

- Omogeneizzare il comp. A nel proprio contenitore prima del prelievo.
- Agitare il comp. B nella propria confezione prima del prelievo.
- Versare il contenuto di FONDO FIL EXTRA (B) in FONDO FIL EXTRA (A) e miscelare accuratamente con un mescolatore professionale fino a ottenere una miscela omogenea.
- In caso di utilizzo parziale della confezione, rispettare i rapporti di miscelazione in peso.

Applicazione del prodotto

► Utilizzo come primer per rasatura di fondo

- Utilizzare solo su supporti asciutti in profondità.
- Alla miscela A+B di FONDO FIL EXTRA aggiungere il 30% in peso di sabbia di QUARZO NATURALE 0,1-0,3.
- Applicare con frattazzo liscio in acciaio.
- Spolverare (se previsto) con sabbia di QUARZO NATURALE 0,1-0,6 o 0,3-0,9.

► Utilizzo come mano di fondo

- Applicare la miscela di FONDO FIL EXTRA A+B tal quale con rullo a pelo corto.
- Spolverare (se previsto) con sabbia di QUARZO NATURALE 0,1-0,6 o 0,3-0,9 per un consumo di 0,8 kg/m² circa.

- Rimuovere la sabbia non legata mediante carteggiatura e aspirazione.

NOTA: in caso si voglia ottenere un impasto tixotropico per eseguire stucature o sigillature delle porosità del supporto, aggiungere 4 – 5% in peso (su A+B) di SILICE EPOSSIDICA.

In tal caso la miscela A+B+SILICE EPOSSIDICA dovrà essere applicata con frattazzo liscio in acciaio.

► Utilizzo come massa a colare

- Alla miscela A+B, aggiungere sabbia di quarzo di granulometria selezionata nelle proporzioni desiderate (ad esempio: da 0,3 a 2 parti in peso su A+B di QUARZO NATURALE 0,1-0,3) e miscelare lentamente con la girante ben immersa nel prodotto cercando di limitare al massimo l'inglobamento di aria nel prodotto.
- Colare a terra e regolare lo spessore con spatola dentata in acciaio.

► Utilizzo come legante per malte epossidiche

→ 8 – 10 parti in peso di QUARZO MIX 0,2–1,5.

→ 1 parte in peso di FONDO FIL EXTRA A+B.

NOTA: la consistenza della malta può essere regolata a piacimento mediante aggiunta di ulteriori quantità di sabbia di quarzo.

- Distribuire la malta con frattazzo liscio in acciaio, staggiare e lisciare.

► Condizioni applicative e maturazione

FONDO FIL EXTRA

• Condizioni applicative e pot-life

FONDO FIL EXTRA possiede una buona reattività nella reticolazione a temperature comprese fra 10 e 35°C. La durata in secchio dell'impasto (pot-life) dipende dalla temperatura ambientale a cui si opera e dalla quantità dell'impasto realizzato. In Tab. 1 sono riportati i dati di pot-life per 5 kg di prodotto (A+B), con e senza sabbia di quarzo.

temperatura [°C]	pot-life [minuti] 5 kg di (A+B)	pot-life [minuti] (A+B+30% QUARZO NATURALE 0,1-0,3)
+10	60	72
+12	45	60
+20	30	45
+30	15	22

Tab. 1: pot-life a temperature diverse di 5 kg di resina (A+B) e di una massa di 5 kg di (A+B) + 1,5 QUARZO NATURALE 0,1-0,3

• Tempo per la ricopertura

Per l'utilizzo di FONDO FIL EXTRA come primer senza spolvero l'intervallo di tempo ideale per le successive mani a finire è riportato in Tab. 2.

NOTA: in caso si preveda che la sovrapplicazione avvenga oltre il tempo massimo, è necessario procedere all'esecuzione dello spolvero rado con sabbia di quarzo su FONDO FIL EXTRA fresco.

temperatura [°C]	tempo minimo [ore]	tempo massimo [ore]
+10	24	48
+12	16	48
+20	6	36
+30	5	36

Tab. 2: tempo massimo per la ricopertura di FONDO FIL EXTRA (senza spolvero).

Consumi

tipologia di applicazione	consumo minimo	consumo massimo	u.m.	note
Primer	0,4	0,7	kg/m ²	(1)
Malta epossidica, per 1 mm di spessore	2,2	2,3	kg/m ²	(2)
Malta a colare, per 1 mm di spessore	1,4	1,5	kg/m ²	

(1) A seconda della porosità del supporto.

(2) 1 p/p di (A+B) + 8÷10 p/p QUARZO MIX 0,2-1,5.

Pulizia degli attrezzi

- Prodotto fresco: pulizia con ACETONE o diluente per nitro.
- Prodotto indurito: asportazione meccanica, ammollo di almeno 24 ore in ACETONE o diluente per nitro oppure impiego di sverniciatori (FLUID STRIPPER o GEL STRIPPER) o di pistola termica.

Consigli utili per la posa

- Miscelare i componenti A e B nei rapporti precisi forniti; in caso di utilizzo di parte della confezione pesare i due componenti secondo il rapporto riportato in etichetta.
- Durante la stagione fredda, portare il prodotto in luogo riscaldato prima di applicare e garantire temperature di maturazione sempre superiori ai +10 °C.
- Durante il periodo più caldo, mantenere al fresco i contenitori del prodotto e procurarsi una bilancia per dividere le confezioni, dato che la quantità di prodotto da preparare per ogni miscela dovrà essere piccola.
- Leggere attentamente la Scheda di Sicurezza.

Dati tecnici

FONDO FIL EXTRA

► DATI IDENTIFICATIVI DEL PRODOTTO		valore
Massa volumica (comp. A) a 23 °C, 50%UR, EN ISO 1675	kg/L	1,60 ± 0,05
Massa volumica (comp. B) a 23 °C, 50%UR, EN ISO 1675	kg/L	1,02 ± 0,01
Massa volumica (A+B) a 23 °C, 50 %UR, EN ISO 1675	kg/L	1,40 ± 0,05
Viscosità dinamica apparente Brookfield (A+B; +12°C; spindle ASTM#6, 10 giri/min), EN ISO 2555	mPa·s	2000 ± 100
Viscosità dinamica apparente Brookfield (A+B; +20°C; spindle ASTM#6, 10 giri/min), EN ISO 2555	mPa·s	750 ± 80
Viscosità dinamica apparente Brookfield (A+B; +30°C; spindle ASTM#6, 10 giri/min), EN ISO 2555	mPa·s	550 ± 50
Aspetto (Componente A)	-	Fluido grigio-nerastro
Aspetto (Componente B)	-	Fluido paglierino

► DATI APPLICATIVI E PRESTAZIONI FINALI		valore
Rapporto di miscelazione in peso (A:B)	-	4 : 1
Temperatura di applicazione	°C	Da +8 a +35
Temperatura di esercizio	°C	Da -20 a +70
Resistenza a compressione (a 7 giorni, A+B), EN 12190	MPa	70 ± 2
Resistenza a flessione (a 7 giorni, A+B), EN 1015-11	MPa	68 ± 2
Resistenza a compressione (a 7 giorni, 1 p/p A+B + 8 p/p QUARZO MIX 0,2-1,5), EN 12190	MPa	80 ± 5
Resistenza a flessione (a 7 giorni, 1 p/p A+B + 8 p/p QUARZO MIX 0,2-1,5), EN 1015-11	MPa	27 ± 1
Durezza Shore D (A+B, maturazione 24 ore a +13 °C, 70 %UR), EN ISO 868	-	(46 ± 1)°
Durezza Shore D (A+B, maturazione 48 ore a +13 °C, 70 %UR), EN ISO 868	-	(62 ± 2)°
Durezza Shore D (A+B, maturazione 7 giorni a +13 °C, 70 %UR), EN ISO 868	-	(70 ± 2)°
Durezza Shore D (A+B, maturazione 24 ore a +25 °C, 70 %UR), EN ISO 868	-	(60 ± 2)°
Durezza Shore D (A+B, maturazione 48 ore a +25 °C, 70 %UR), EN ISO 868	-	(66 ± 2)°
Durezza Shore D (A+B, maturazione 7 giorni a +25 °C, 70 %UR), EN ISO 868	-	(75 ± 2)°

► DATI TECNICI IN CONFORMITÀ A EN 13813		valore
Forza di aderenza, EN 13892-8	MPa	2,4 ± 0,2 (rottura coesiva supporto)

Conservazione del prodotto

• 24 mesi nell'imballo originale chiuso, in ambiente asciutto, coperto, al riparo dai raggi solari e ad una temperatura compresa tra +10°C e +35°C.

Confezioni

VARIANTE	CONFEZIONE	ADR	CONF. / BANCALE	COMPONENTI	NOTE
-	(A+B) - 25 kg	SI'	-	A = 20 kg (secchio metallico) B = 5 kg (tanica)	

Legenda ADR:

NO = merce NON PERICOLOSA

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

SI = merce PERICOLOSA

FONDO FIL EXTRA

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: 07.01.2013

Revisione: 28.03.2018