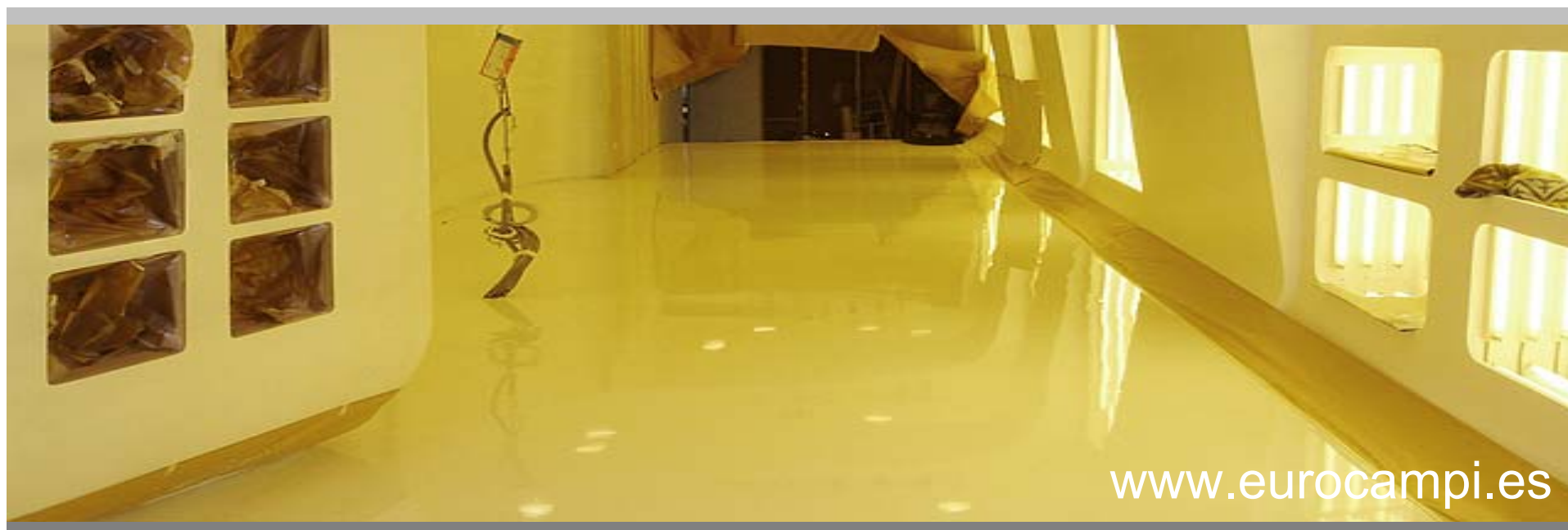


Pavicam-320



Resina epoxi autonivelante **100% sólidos**

Edición 2012

 ***Euro Campi***



Definición **Pavicam-320**

- Producto diseñado para confeccionar morteros autonivelantes basados en resina epoxi sin disolventes y cargas minerales de elevada resistencia mecánica.
- Rentable, de buen rendimiento.
- Aplicable en interiores.
- Respetuoso con el medio ambiente, resina sin disolventes.
- Elevada resistencia mecánica, al desgaste y al tráfico de vehículos.
- **Pavicam-320** no admite la presencia de substratos húmedos y sin barrera de vapor.
- Acabado liso, brillante y resistente a las manchas, a los lavados, descontaminable de los residuos radioactivos.
- Impermeable al agua e inflamable.
- Colores estables también en los tonos cromáticos claros.
- Temperatura de trabajo desde -10°C hasta $+60^{\circ}\text{C}$
- Resiste al agua, a las soluciones ácidas y alcalinas diluidas, a los aceites, a la grasa, a la gasolina, al fuel y al gasoil.
- Dependiendo de la tipología de los agresivos presentes en la industria, de las temperaturas, de la concentración, de los volúmenes de las salpicaduras y del nivel de mantenimiento de la superficie, el revestimiento puede tener en el tiempo algunas variaciones en el tono de color que, de todas maneras, no influyen en las características técnicas generales del mortero.



Campos de empleo

- Compuesto atóxico e inodoro que ha sido diseñado para ser aplicado en la industria alimentaria, del vino y lechera.
- Recrecidos desde 1 hasta 3 mm. de espesor en:
 - Suelos industriales.
 - Almacenes.
 - Laboratorios químicos
 - Cocinas y comedores industriales
 - Centrales térmicas y nucleares.
 - Hangares de aviones.
 - Aparcamientos
 - Polideportivos.
 - Para la industria alimentaria, mecánica y química.





Aplicación

- Producto de dos componentes que debe ser cuidadosamente mezclado antes de su uso.
- Para conseguir un buen resultado estético y funcional la preparación de la sub base es fundamental.
- Las superficies a tratar deben presentarse exentas de cualquier elemento contaminante, más bien secas, con una muy buena cohesión y es preciso que su resistencia a la extracción (Pull Out) sea por lo menos de 1,5 Mpa
- útiles de aplicación:
 - Brocha
 - Rodillo
 - L lana o rastra de goma





Preparación de la superficie

Antes de ejecutar el pavimento es necesario proceder a la recepción del soporte. Esta recepción se efectúa mediante comprobaciones en obra y eventualmente puede complementarse mediante algunos ensayos específicos en laboratorio. Es necesario, por lo tanto acondicionar el soporte para que satisfaga las condiciones exigidas al pavimento a aplicar. Como criterios generales mínimos y necesarios que un soporte debe reunir independientemente de su naturaleza, tenemos los siguientes:

1. Condiciones Geométricas.
2. Condiciones de resistencia mecánica.
3. Estabilidad dimensional
4. Estado superficial.
5. Condiciones de compatibilidad.
6. Definición del pavimento según espesor.





1. Condiciones Geométricas

Se consideran las siguientes:

Nivelación:

- El soporte debe estar en todo su conjunto a nivel.
- El nivel se define por las cotas dadas en los planos descontando el espesor del pavimento a aplicar y eventualmente la capa de lisaje.

Horizontalidad:

- Independientemente de las condiciones propias del soporte resistente, éste debe ser sensiblemente horizontal.

Planimetría:

- El soporte debe ser plano.
- El concepto de planimetría viene definido topográficamente por los entrantes (concavidades) o salientes (convexidades) máximas medidas con una regla rígida dispuesta en todas las direcciones sobre la superficie del soporte a una distancia igual o superior a 40 cm de las paredes.

Pendientes:

- Observar las existencia de contrapendientes que no permitan el libre desagüe de derrames líquidos ocasionales.



2. Condiciones de resistencia mecánica.

- El soporte debe ofrecer en su conjunto una resistencia, rigidez y dureza adecuadas al pavimento a aplicar asegurando su estabilidad.
- Debe, por lo tanto, ser estable sin sufrir deformación, ni fisuración, ni rotura y resistir las cargas normales uniformemente repartidas, puntuales y móviles procedentes del uso previsto en el proyecto.
- Como método de medición orientativa de la resistencia del soporte sugerimos el empleo del esclerómetro.





3. Estabilidad dimensional

- El soporte debe presentar en todo momento una estabilidad dimensional adecuada que evite posibles fenómenos de retracción o de dilatación que den lugar a la fisuración o al cambado hacia arriba de los bordes del soporte (fenómeno de Curling) y la aparición de esfuerzos que originen el cizallamiento de la imprimación.
- La importancia de las dilataciones térmicas en un soporte está directamente relacionada con el tamaño de la superficie, naturaleza del soporte, su espesor, las condiciones ambientales, etc.
- Es recomendable para asegurar la estabilidad del soporte disponer de una junta del orden de 1 cm. En la periferia.





4. Estado superficial

El estado superficial se determina por:

- Condiciones superficiales: El soporte debe ofrecer una superficie lisa, exenta de valles y crestas.
- Condiciones de adherencia química: El soporte debe ser ligeramente rugoso y poroso. La porosidad no debe impedir la obtención de una película que penetre y rellene completamente los huecos para evitar burbujas de aire.
- La resistencia de adherencia deberá ser superior a $1,5 \text{ N/mm}^2$ en los sistemas de resina sintética y superior a $1,0 \text{ N/mm}^2$ en los sistemas minerales.
- El método de medición de la adherencia es mediante un medidor Herión.



5. Condiciones de compatibilidad

- El soporte debe ser compatible con el revestimiento, no produciéndose reacción o ataque que pueda cambiar las características del pavimento.
- Humedad: será necesario conocer el contenido de humedad del soporte tanto superficialmente como interiormente.
- En general la adherencia del soporte disminuye en presencia de humedad.
- El soporte deberá por lo tanto proteger al revestimiento de la ascensión de la humedad por capilaridad.
- El contenido de humedad máximo a una profundidad de 20 mm no deberá superar el 2% en el caso de hormigones pobres y del 5% en hormigón de buena resistencia.
- Tenemos dos métodos de medición de la humedad del soporte:
 - Método no destructivo mediante medidor eléctrico.
 - Método destructivo mediante medidor CM
- Residuos superficiales: antes de aplicar un pavimento debe eliminarse por completo todo resto de aceite, grasa, cera, parafina, abrasivos de goma, desencofrantes, suciedad, compuestos químicos, asfalto, compuestos de yeso, polvo, pintura y en general cualquier otro contaminante que pudiera perjudicar la adherencia.



6. Definición del pavimento según espesor

Las especificaciones para la utilización de las resinas son muy variables. Principalmente se concretan según las sollicitaciones mecánicas y químicas previstas. La Federación Alemana para Pavimentos y Revestimientos e.V (BEB), 53842 Troisdorf ha definido en su hoja de servicio BEB los siguientes tipos según desgaste:

1. Imprimación:	Espesor 0 mm
2. Sellado:	Espesor 0,1 – 0,3 mm
3. Autonivelante de capa fina y monocapa.	Espesor 0,3 – 2,0 mm
4. Autonivelante de capa gruesa y monocapa.	Espesor 2,0 – 6,0 mm
5. Mortero seco:	Espesor >6,0 mm



Observaciones previas a la preparación de superficie

En función del estudio y valoración del pavimento procederemos si es conveniente a realizar los siguientes procesos:

- a). Capa anti humedad
- b). Impregnación
- c). Imprimación





Capa anti-humedad

Formación de capa inhibidora, con efecto consolidante y antipolvo en pavimento de hormigón con elevado gradiente de humedad, mediante la aplicación con rodillo de pelo corto de CosmoEpoxy – 303 diluido con el 0-5% de diluyente epoxy.

- Rendimiento mínimo orientativo: 0,150 a 0,220 Kg/m²
- Espesor de película seca: 180 micras (dependiendo del grado de absorción)

Impregnación

Formación de capa de endurecimiento, consolidación y efecto antipolvo en pavimento de hormigón, mediante la aplicación con rodillo de pelo corto de CosmoEpoxy – 330 diluido con el 10% de diluyente epoxy.

- Rendimiento mínimo orientativo: 0,200
- Espesor de película seca: 200 micras (dependiendo del grado de absorción)

Imprimación

Formación de capa de imprimación y sellado en pavimento de hormigón, mediante la aplicación con rodillo de pelo corto de CosmoEpoxy – 330 diluido con el 5% de diluyente epoxy.

- Rendimiento mínimo orientativo: 0,300
- Posterior espolvoreo de sílice de cuarzo.
- Espesor de película seca: 350 micras



CRISOL COLOR S.L.

Autovia Girona a Banyoles, Km. 10,8
17843 Palol de Revardit (Girona)
T. +34 972 59 69 20 - F. +34 972 17 13 42
e-mail: crisolcolor@totcolor.es
www.eurocampi.es



crisol color, s.l.

Distribuido por: