

**Rivestimento a rullo in dispersione epossidica,
resistente all'osmosi, traspirante**

Prodotto destinato agli specialisti del settore



Caratteristiche

HADALAN® LF41 12E è una dispersione a base di resina epossidica, priva di solventi, pigmentata, bicomponente e adatta a molteplici impieghi. Particolarmente indicata per pavimentazioni di usura e decorative nuove e da risanare. Ha un elevato potere coprente.

- Priva di solventi
- Traspirante
- Resistente alle sollecitazioni meccaniche e chimiche
- Antiscivolo
- Caricabile con inerti
- Priva di VOC

Campi di impiego

HADALAN® LF41 12E viene impiegata per il rivestimento di supporti minerali, pavimenti e pareti.

- Calcestruzzo, massetto, intonaco cementizio, muratura, fibrocemento.
- Rivestimento di pavimenti in ambienti di lavoro, depositi, garage, cantine

Dati tecnici

Imballo	latta
Confezione mista	25 kg / 5 kg
Rapp. di miscelazione	4 : 1 parti in peso
Pallettizzazione	8 / 56 pezzi/pallet
Colori	
steingrau	ca. RAL 7030
kieselgrau	ca. RAL 7032
Altri colori su richiesta	
Temperatura di lavorazione	da +10 °C a +30 °C
Tempo di lavorabilità ¹⁾	45 minuti
Densità, pronta all'uso	1,35 kg/l
Calpestabile ¹⁾	dopo ca. 6 ore
Completamente sollecitabile ¹⁾	dopo ca. 5 giorni
Resist. trazione superficiale	> 1,5 N/mm ²
Perdita abrasione	0,058 g (secondo Taber: rullo CS 10, 1000 U, 1000 g)
Conservazione e stoccaggio	12 mesi. Teme il gelo.

¹⁾ a +20°C e 60% di umidità relativa

Consumo

Per ogni mano ca. 0,25 kg/m²

Resistenza chimica* conforme alla EN 13529

sostanza testata	Resistenza				
	6 ore	24 ore	3 giorni	7 giorni	28 giorni
acido acetico 10%	●	●	●	●	
acido acetico 50%	●				
soda caustica 20%	●	●	●	●	●
miscela Etanolo/IPA 1:1	●	●	●	●	●
acqua ragia minerale	●	●	●	●	●
xilolo	●	●	●	●	●
acido cloridrico 10%	●	●	●		
acido cloridrico 30%	●	●	●		
fluido idraulico skydrol	●	●	●	●	●
acido solforico 20%	●	●	●	●	●
Engine Oil / olio motore	●	●	●	●	●
gasolio	●	●	●	●	●

*La resistenza chimica è legata alla concentrazione, alla temperatura e al tempo di azione. Eventuali sversamenti sulla superficie devono essere rimossi immediatamente.

Anche in caso di attestata resistenza chimica si potrebbero verificare effetti collaterali sulla superficie, quali perdita di lucentezza o scolorimenti. Ciò tuttavia non intacca in alcun modo la funzionalità del materiale utilizzato.

Preparazione dei supporti

I supporti devono essere puliti, solidi e stabili. Supporti temporaneamente leggermente umidi non compromettono l'adesione. La resistenza allo strappo del supporto non deve essere inferiore a 1,5 N/m². I supporti estremamente assorbenti e sfarinanti, prima di essere rivestiti, devono essere consolidati con **HADALAN® V31 13E**. Consolidamenti atti a sigillare i pori possono essere eseguiti con la resina **HADALAN® EBG 13E**. Il rivestimento con **HADALAN® LF41 12E** può essere eseguito ca. 2 ore dopo l'applicazione del primer, cioè quando il primer ha tirato a tal punto da non risultare più appiccicoso.

Modo di lavorazione

1. Mescolare in modo intensivo i componenti A e B in adeguato contenitore e mediante un trapano a basso numero di giri (300 - 400 UpM).
2. Infine travasare la miscela in un contenitore pulito e mescolare di nuovo brevemente. Aggiungendo fino ad un max. del 10% di acqua è possibile regolare in modo ottimale la consistenza di lavorazione.
3. La stesura viene effettuata con rullo oppure a pennello. Al fine di ottenere una superficie regolare l'applicazione viene fatta con un rullo per epossidiche a pelo corto. La stesura viene eseguita incrociando le passate. Pause durante la fase di lavorazione possono determinare effetti indesiderati.
4. Per ottenere un colore omogeneo sono necessarie di regola 2 mani.
5. Immediatamente dopo l'uso pulire gli attrezzi con acqua.

Rasature e masse livellanti:

I componenti A e B vengono miscelati omogeneamente, meccanicamente, con trapano (300 - 400 UpM), travasati e di nuovo mescolati a breve. Per regolare la capacità di spandibilità nel modo desiderato è possibile aggiungere fino ad un quantitativo max. di acqua pari al 10% (calcolato sul quantitativo di legante/resina). Da ultimo si aggiunge alla massa l'inerte **HADALAN® FGM003 57M** e lo si mescola omogeneamente. Il quantitativo di Füllstoffgemisch (inerte) da aggiungere è legato all'utilizzo finale. Per spessori di 2 mm si consiglia un rapporto di miscelazione di 1: 1 (parti in peso). La densità dell' impasto è di 1,77 kg/l. Se l' applicazione avviene in spessori minori, si riduce il quantitativo di inerte (Füllstoffgemisch). Le masse autolivellanti devono essere deaerate con rullo frangibolle.

Sistema dei prodotti hahne

HADALAN® V31 13E
HADALAN® EBG 13E

Avvertenze

- Attenersi alla temperatura di lavorazione indicata da + 10°C a +30°C
- Un tempo di lavorazione che vada oltre il tempo di pot-life determina sicuramente difetti nella resistenza della pellicola superficiale e della resa visiva.
- Provvedere ad adeguata aerazione durante la fase di asciugatura. Il prodotto contiene acqua, la quale evapora attraverso la pellicola del rivestimento.
- Per superfici otticamente contigue si consiglia di utilizzare materiale con lo stesso numero di partita.
- La temperatura del supporto deve essere di almeno 3°C al di sopra del punto di rugiada.
- Fare attenzione ad applicare quantitativi di materiale omogenei. Quantità irregolari di materiali possono determinare differenze sulla superficie nel grado di lucentezza.
- Per mantenere la qualità superficiale del rivestimento si consiglia l'impiego di prodotti per la cura delle superfici e una pulizia regolare del pavimento (vedi Introduzione al mantenimento dei rivestimenti in resina epossidica HADALAN®).

Sostanze contenute

Dispersione di resina epossidica, sostanze di riempimento funzionali, pigmenti

Norme di sicurezza / suggerimenti

Informazioni più dettagliate sulla sicurezza nel trasporto, stoccaggio e manipolazione possono essere rilevate dalla relativa scheda di sicurezza.

Per indicazioni esaustive consultare il fascicolo "Epoxidharze in der Bauwirtschaft", edito da Arbeitsgemeinschaft der Bau-Berufsgenossenschaften, Tiefbau-Berufsgenossenschaft, Industrieverband Klebstoffe e.V., Bauchemie und Holzschutzmittel e.V. a Francoforte.

Smaltimento

Smaltire in conformità alle vigenti prescrizioni locali.

Produttore

Sievert Baustoffe GmbH & Co. KG
Mühlenschweg 6, 49090 Osnabrück
Tel. +49 2363 5663-0, Fax +49 2363 5663-90
hahne-bautenschutz.de, info-hahne@sievert.de

HADALAN® LF41 12E



Distributore

SAVER s.r.l

Via del Brentino, 795 - loc. S. Rocchino

55054 Massarosa (LU)

tel. +39 0584 960084

fax +39 0584 945104

e-mail:

ORDINI E SPEDIZIONI: spedizioni@saveredilizia.it

INFO TECNICHE: info@saveredilizia.it

AMMINISTRAZIONE: amministrazione@saveredilizia.it

Le presenti informazioni sono il risultato di estese sperimentazioni e della migliore esperienza, ciò nonostante sono da considerarsi indicative data la estrema variabilità delle condizioni di impiego. Consigliamo dunque prove preliminari per verificare la rispondenza del prodotto alle Vostre esigenze e decliniamo ogni responsabilità pur confermando la nostra disponibilità tecnica. Ci riserviamo il diritto di apportare eventuali modifiche tecniche dovute agli sviluppi in questo settore. Da ultimo si applicano i nostri termini e condizioni generali di vendita. Stato: 3.2023