

WHG-Rivestimento di finitura conduttore

Prodotto destinato agli specialisti del settore

Caratteristiche

HADALAN® WHG-LDS 12E è un rivestimento fortemente caricato con fibra di carbonio, pigmentato, pronto all'uso, privo di soventi, ad elevata sollecitazione meccanica, bicomponente e a base di resina epossidica molto pregiata.

Con **HADALAN® WHG-LDS 12E** si realizzano nei sistemi rivestimenti estremamente duri, a conducibilità elettrica e buona capacità di pulizia. Il rivestimento è resistente agli acidi organici e inorganici, liscivie, oli minerali, benzine e solventi.

- Strato superiore bicomponente, epossidico, conduttore e in temperanza alla legge sulle risorse idriche
- Autolivellante
- Impermeabile ai fluidi
- Conduttore
- Capace di sopportare e ripristinare lesioni staticamente
- Pronto all'uso, caricato
- Elevate sollecitazioni chimiche e meccaniche
- Continuo (no giunti)
- Superficie liscia, facile da pulire
- Completamente solido secondo il metodo di prova Deutsche e.v.

Campi di impiego

HADALAN® WHG-LDS 12E viene impiegato come rivestimento per superfici in calcestruzzo armato, calcestruzzo e massetti all'interno di impinati produttivi e di stoccaggio per liquidi inquinanti le acque, conformemente a §19 g WHG (Wasserhaushaltsgesetz = regolamentazione risorse idriche), inoltre per stabilimenti di verniciatura, stanze per computer, ospedali, stazioni di trasferimento del gas, aree industriali a prova di esplosione.

- Industria chimica e farmaceutica
- Aree di produzione soggette a sollecitazione chimica
- Officine
- Aree di stoccaggio
- Laboratori
- Vasche di raccolta

Dati tecnici

Imballo	latta
Quantità a confezione	20 kg
Componente A	16,2 kg
Componente B	3,8 kg
Rapporto di miscelazione	4,55 : 1 parti in peso
Temperatura di lavorazione (aria, supporto, prodotto)	da +15 °C a +25 °C
Lavorabilità ¹⁾	ca. 30 minuti
Densità miscelato	ca. 1,39 kg/l
Resistenza all'adesione	> 1,5 N/mm ²
Resistenza alla dispersione	RE < 1 x 10 ⁶ Ω
Resistenza all'abrasione	65 mg/1000 cicli
Resistenza all'usura	classe AR 0,5
Calpestabile (+20°C) ¹⁾	dopo ca. 16 ore
Completa sollecitabilità (+23°C)	dopo 7 giorni
Spessore	ca. 2,00 mm
Conservazione e stoccaggio	teme il gelo, al fresco e all'asciutto 6 mesi

Consumo

ca. 2,50 – 3,00 kg/m²

¹⁾ A +20 °C e 60 % di U.R.

Preparazione dei supporti

HADALAN® WHG-LDS 12E viene applicato sullo strato conduttore **HADALAN® WHG-LS 12E**. Lo strato di copertura conduttore **HADALAN® WHG-LDS 12E** deve essere applicato al massimo entro le 24 ore successive all'applicazione dello strato conduttore. Il supporto deve essere pulito e privo di sostanze che possano fungere da disarmante. Fondamentalmente bisogna verificare se il supporto presenti pori aperti, sia poroso o similare poichè in questi casi si va incontro alla possibile formazione di bolle oppure pori sullo strato di rivestimento. Ciò deve essere verificato dal responsabile dei lavori ed essere adeguatamente elaborato/trattato.

Fare attenzione che nessuna sostanza contenente silicone o altre sostanze che possano interferire con la reazione vengano in contatto con il rivestimento prima e durante la fase di asciugatura.

Modo di lavorazione

Il prodotto viene fornito in una confezione bicomponente già nel giusto rapporto di miscelazione. Prima di essere lavorato il materiale deve comunque essere portato minimo a temperatura ambiente (temperatura ambiente e del supporto). Dapprima il componente A deve essere mescolato per almeno ca. 1 - 2 minuti, poi tutto il componente B viene versato nel componente A. I due componenti assieme vengono dunque nuovamente miscelati con adeguato trapano elettrico per ca. 1 - 2 minuti. Evitare di inglobare aria. La massa miscelata prima di essere applicata deve essere travasata in un adeguato contenitore, nuovo e pulito ed essere nuovamente miscelata. **HADALAN® WHG-LDS 12E** viene versato sulla superficie da rivestire e steso con una lamina dentata (lamina dentata Spezial 48). Per una migliore deaerazione lo strato ancora fresco andrà passato dopo aver atteso ca. 10 min. con un rullo frangibolle (rullo frangibolle chiodi-sintetici). Per questa procedura devono essere indossate scarpe chiodate (sottoscarpa chiodati).

Per il trattamento di superfici verticali e in pendenza la massa livellante **HADALAN® WHG-LDS 12E**, può essere addizionata con un 3 – 5 % di addensante **HADALAN® VD 57DD**.

Sistema dei prodotti

HADALAN® WHG-G 12E
HADALAN® WHG-LS 12E
HADALAN® VD 57DD

Avvertenze

Il supporto deve essere protetto da umidità negativa e in pressione.

In merito ai dati riportati trattasi di valori indicativi da noi raccolti che non hanno valore di assicurazione, garanzia delle caratteristiche. Non possono essere pretese delle responsabilità derivanti dalle schede tecniche del prodotto. Le resine EP (epossidiche) esposte ai raggi UV e agli agenti atmosferici in linea generale non sono stabili nel tempo da un punto di vista del colore e / oppure tendono ad ingiallire. La scheda tecnica non solleva l'utilizzatore dall'eseguire proprie verifiche sull'utilizzabilità e adeguatezza. Sollecitazioni abrasive possono determinare graffi sulla superficie. Tutte le informazioni possono essere soggette a variazioni o differenze a seconda delle condizioni di cantiere, di posa e del supporto, come anche le temperature. In caso di temperature basse le reazioni chimiche rallentano. Ciò determina un allungamento dei tempi di ricopertura e calpestabilità. Conseguentemente ad una più elevata viscosità del prodotto, si ha un aumento dei consumi. In caso di temperature elevate le reazioni chimiche accelerano. Fondamentalmente il materiale durante la lavorazione deve essere protetto da esposizione all'acqua. Inoltre dopo l'applicazione il materiale deve essere protetto per ca. 24 ore (a +20°C) da diretta sollecitazione d'acqua. In questo spazio di tempo un' eventuale sollecitazione con acqua (ad es. anche rugiada, acqua di condensa) può portare alla formazione di uno scolorimento biancastro (formazione di carbammati) sulla superficie oppure la superficie in queste zone risulta appiccicosa e questa circostanza può pregiudicare l'adesione dei rivestimenti successivi. Tassi troppo elevati di umidità possono disturbare il processo di asciugatura. L'impiego della lamina dentata indicata non determina necessariamente lo spessore dello strato necessario. La temperatura del supporto deve essere di almeno +3°C al di sopra del punto di rugiada. Variazioni minime di colore sono inevitabili e legate alle materie prime. E' fondamentale effettuare prove in prima persona. Le resine epossidiche esposte ai raggi UV risultano in linea generale non essere stabili nel tempo, in maniera duratura, da un punto di vista del colore oppure tendono ad ingiallire. La luce UV artificiale può determinare una variazione del colore ed anche un ingiallimento. Le caratteristiche tecniche rimangono inalterate. Per motivi tecnici la componente conduttiva è otticamente percepibile. L'uso di prodotto per la cura dei pavimenti possono compromettere la conduttività. Nei sistemi di rivestimento in cui la posa può essere effettuata a mano, possono rimanere visibili segni di posa legati alla lavorazione. Ciò può evidenziarsi soprattutto in caso di luce radente oppure in caso di grandi superfici contigue, eventualmente fare delle superfici di prova. In caso di superfici contigue utilizzare materiale della stessa partita. Ad avvenuta asciugatura HADALAN® WHG-LDS 12E si mostra con una superficie relativamente increspata dovuta alla speciale struttura/formulazione del materiale, alla preparazione del supporto, al tipo e modalità di applicazione utilizzate e alle condizioni climatiche, purtuttavia soddisfa pienamente i criteri dei test rilevanti ai fini della conformità tecnica ed è assolutamente funzionante.

Norme di sicurezza / suggerimenti

Informazioni più dettagliate sulla sicurezza nel trasporto, stoccaggio e manipolazione sono riportate nella relativa scheda di sicurezza.

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

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: 5.2023