

## WHG-Strato conduttore

Prodotto destinato agli specialisti del settore

### Caratteristiche

**HADALAN® WHG-LS 12E** è uno strato conduttore, in dispersione acquosa, privo di solventi, pronto all'uso, bicomponente a base di resina epossidica di elevata qualità. **HADALAN® WHG-LS 12E** viene impiegato come strato conduttore nel sistema di rivestimento con lo strato conduttore di copertura **HADALAN® WHG-LDS 12E**.

**HADALAN® WHG-LS 12E** raggiunge nel sistema WHG in combinazione con il nastro di rame hahne e lo strato di copertura **HADALAN® WHG-LDS 12E** una resistenza alla dissipazione  $<104 \Omega$  (DIN IEC 61340-4-1)

- Completamente solido secondo le procedure di verifica della Deutsche Bauchemie e.v.

### Campi di impiego

**HADALAN® WHG -LS 12E** viene impiegato come strato conduttore nel sistema di rivestimento con lo strato conduttore di copertura **HADALAN® WHG -LDS 12E**.

### Dati tecnici

Imballo	latta
Quantità a confezione	18 kg
Componente A	5,5 kg
Componente B	12,5 kg
Rapporto di miscelazione	1 : 2,27 parti in peso
Colore	nero
Temperatura di lavorazione (aria, supporto, prodotto)	da +15 °C a +25 °C
Lavorabilità	ca. 60 minuti
Densità miscelato	ca. 1,10 kg/l
Resistenza alla dissipazione (DIN IEC 61340-4-1)	$< 1 \times 10^4 \Omega$
Calpestabilità (+23°C) <sup>1)</sup>	dopo ca. 12 ore
Ricopertura (+23 °C)	dopo 12 - max. 24 ore
Conservazione e stoccaggio	teme il gelo, al fresco e all'asciutto, 6 Monate

### Consumo

Primer	da 0,10 a 0,15 kg/m <sup>2</sup>
--------	----------------------------------

<sup>1)</sup> A +20 °C e 60 % di U.R..

## Preparazione dei supporti

**HADALAN® WHG-LS 12E** viene applicato sulla superficie molto piana di **HADALAN® WHG-G 12E**, superficie non sabbiata e chiusa (pori sigillati). Lo strato conduttore deve essere posato al max 24 h dopo il precedente strato. Una posa successiva a tale lasso temporale è possibile soltanto dopo accurata carteggiatura del supporto. Il supporto deve essere pulito e privo di sostanze che possano fungere da disarmanti. Fondamentalmente bisogna verificare se il supporto è aperto (pori aperti), poroso o similari poiché in questi casi si può incorrere nella formazione di bolle o pori nello strato conduttore. Ciò deve essere verificato dagli applicatori ed eventualmente adeguatamente trattato. Sul supporto adeguatamente preparato vengono dapprima incollati dei nastri conduttori, i quali devono essere collegati da un elettricista al collegamento equipotenziale.

Prestare attenzione a che nessun materiale contenente silicone o altre sostanze che possano disturbare la reazione vengano in contatto con lo strato conduttore prima e durante la fase di asciugatura.

## Modo di lavorazione

Il prodotto viene fornito in una confezione bicomponente in un quantitativo già determinato nel rapporto di miscelazione. Prima della lavorazione il materiale deve comunque essere portato ad una temperatura ambiente di ca. +15°C (temperatura dell'ambiente e del supporto). L'umidità relativa durante le fasi di lavorazione e di asciugatura deve essere <80%. Dapprima agitare il componente B a fondo e poi versarvi tutto il componente A e miscelare meccanicamente con adeguato trapano. 5 minuti. Evitare l'inglobamento di aria. La miscela deve essere travasata e di nuovo brevemente miscelata.

**HADALAN® WHG-LS 12E** viene versato sulla superficie da rivestire e steso molto sottilmente ed omogeneamente con un rullo per epossidiche a pelo corto (Microfasermixwalze Premium art. n.1043473). Per ottenere uno strato omogeneo, buon conduttore e una asciugatura impeccabile bisogna porre attenzione nel ripartire omogeneamente lo strato conduttore. In nessun caso bisogna aggiungere sabbia o polvere addensante (Stellmittel) alla miscela. Lo strato conduttore non deve essere spolverato con sabbia di quarzo.

Il rivestimento successivo deve essere eseguito entro 24 ore a +20°C senza che si renda necessario carteggiare lo strato conduttore

## Sistema dei prodotti

HADALAN® WHG-G 12E  
HADALAN® WHG-LDS 12E

## 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 calpestatibilità. 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.

La temperatura del supporto deve essere di almeno +3°C al di sopra del punto di rugiada.

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, all'occorrenza fare delle superfici di prova.

## 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

# HADALAN® WHG-LS 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](mailto:spedizioni@saveredilizia.it)

**INFO TECNICHE:** [info@saveredilizia.it](mailto:info@saveredilizia.it)

**AMMINISTRAZIONE:** [amministrazione@saveredilizia.it](mailto: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