

SBR Bonding Latex è un prodotto in lattice sintetico da miscelare con acqua e utilizzare, come strato intermedio ad alto potere aderente, prima dell'applicazione dell'intonaco Fendolite MII.

SBR Bonding Latex costituisce parte integrante del sistema Fendolite MII System e consente di preparare adeguatamente le superfici di supporto in acciaio o in calcestruzzo, qualora non si presentino nelle condizioni ideali per ricevere direttamente il rivestimento antincendio.

Lo strato di ancoraggio è costituito da una miscela di SBR Bonding Latex/Fendolite MII, che viene spruzzata sui supporti utilizzando basse pressioni ed ugelli di grosse dimensioni, in modo tale da coprire con bolle di materiale una porzione di superficie compresa tra il 20 e il 50% della superficie totale (SBR Keycoat).

Prima di procedere all'applicazione del rivestimento antincendio Fendolite MII è necessario attendere la completa essiccazione dell'SBR Keycoat.

Prodotto complementare per: Fendolite MII (ST 67/02)

Caratteristiche tecniche e prestazioni

Circa 1,0 kg/litro

Circa 10

Non infiammabile

Nessun contributo

60 m² per 37 kg di prodotto preparato (Keycoat)

La resa pratica dipende dalle condizioni del supporto, dal profilo, dal metodo e dalla tecnica di applicazione

Normalmente 1, ma mani aggiuntive possono essere applicate, se richiesto, in funzione della tecnica di applicazione.

Può essere sovra verniciato una volta che lo strato precedente sia asciutto al tatto

All'aria

Da 10 a 36 ore (il tempo di asciugatura dipende dalle condizioni ambientali ed in particolare dall'umidità relativa, dalla temperatura e dalla ventilazione)

Operazioni preliminari

Strutture metalliche primerizzate o verniciate e strutture di calcestruzzo armato

Solai in lamiera grecata ed elementi prefabbricati di c.c.a.p. in genere o trattati con disarmanti

Le superfici da trattare devono essere stabili, pulite e prive di ogni sostanza che potrebbe pregiudicare la perfetta aderenza (oli, grassi, ruggine, calamina, pitture o vernici scrostate, ecc..).

Applicazione

È responsabilità dell'applicatore verificare le reali condizioni del supporto prima di procedere all'applicazione dello strato intermedio d'ancoraggio SBR Bonding Latex.

Il Servizio di Assistenza Tecnica della Perlite Italiana è a disposizione per fornire l'adeguato supporto in tutte le situazioni dubbie.

Pulire adeguatamente le attrezzature necessarie per l'applicazione.

Miscelare una parte di SBR Bonding Latex con una parte di acqua e sostituire il 50% dell'acqua necessaria per l'impasto di un sacco di Fendolite MII con la suddetta miscela.

Aggiungere lentamente alla miscela ottenuta l'intonaco premiscelato Fendolite MII, fino ad ottenere un impasto di consistenza tale da poter essere spruzzata (SBR Keycoat).

Mescolare per circa 3 minuti.

Densità

pH

Comportamento al fuoco

Emissioni fumi e gas tossici

Resa teorica

Numero di mani

Essiccazione

Tempo di asciugatura

Supporti tipici

Preparazione del supporto

Generalità

Preparazione della miscela

Applicazione

Per piccoli interventi è possibile miscelare a mano i prodotti in adeguati contenitori, e applicare con spruzzatrici manuali a tramoggia e pistola collegate direttamente al compressore.

Dopo aver adeguatamente pulito la superficie di supporto, spruzzare la miscela utilizzando basse pressioni ed ugelli di grosse dimensioni, in modo tale da coprire con bolle di materiale (dimensione max 5 mm) una porzione di superficie compresa tra il 20 e il 50%.

Rese e consumi

Prima di procedere all'applicazione del rivestimento protettivo Fendolite MII è necessario attendere dalle 10 alle 36 ore per la completa essiccazione dell'SBR Keycoat.

Limitazioni

Con un sacco di Fendolite MII da 25 kg adeguatamente miscelato con SBR Bonding Latex, si coprono circa 50 m² di superficie.

La temperatura delle superfici da trattare deve essere mantenuta al di sopra di +2°C.

Temperatura massima del supporto e dell'ambiente 45°C.

Imballo e immagazzinamento

Confezionamento

Fusti di plastica da 25 litri.

Immagazzinamento

Conservare al coperto e proteggere dal gelo e dalle alte temperatura (>45°C).

Tempo massimo di permanenza in magazzino

6 mesi dalla data di produzione riportata sugli imballi.

Precauzioni per l'ambiente

Trattandosi di un prodotto collante, non disperdere nell'ambiente (soprattutto durante le piogge), nelle fognature e nei corsi d'acqua.

Precauzioni per la salute e la sicurezza

Le attività del Gruppo Cafco sono condotte nel rispetto dei requisiti di legge e vengono prese le adeguate misure di sicurezza nell'esposizione a rischi di salute e sicurezza del personale e del pubblico.

Copia completa del documento di Assicurazione di salute, sicurezza e ambiente è disponibile su richiesta. Disponibili su richiesta anche le schede di sicurezza dei prodotti.

Qualità

SBR Bonding Latex è prodotto in regime di controllo qualità, pertanto tutte le operazioni che regolano la linea di produzione seguono specifiche procedure standardizzate e riportate nei manuali redatti in accordo con la norma UNI EN ISO 9001:2008. I macchinari, le attrezzature e le materie prime vengono costantemente controllate durante la produzione.

In questo documento vengono date informazioni basate su test attuali e sono riportate le caratteristiche tipiche dei prodotti. Non si forniscono comunque garanzie sui risultati finali in quanto le condizioni di utilizzo non sono sotto il nostro controllo.



Alzaia Trento, 7 - 20094 Corsico (MI) - Italia
tel. +39 02 4407041 fax. +39 02 4401861
www.perlite.it info.com@perlite.it

Il logo ed i marchi **Cafco**® sono di proprietà di **Promat International**



Questa scheda ha lo scopo di informare sulle caratteristiche e sui metodi di applicazione del materiale descritto. I dati tecnici riportati sono relativi a valori medi di produzione e soggetti quindi a periodica revisione. Perlite Italiana si riserva il diritto di apportare in qualsiasi momento le modifiche e variazioni che riterrà opportune; è pertanto interesse dell'utilizzatore verificare di essere in possesso della versione aggiornata della scheda.