

SBR BONDING LATEX

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 essicatura dell'SBR Keycoat.

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

Caratteristiche tecniche e prestazioni

Densità

pH

Comportamento al fuoco

Emissioni fumi e gas tossici

Resa teorica

Numero di mani

Essiccamiento

Tempo di asciugatura

Supporti tipici

Preparazione del supporto

Generalità

Preparazione della miscela

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 sovraverniciato 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 vernicate 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.

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 essicatura 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 temperature (>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.

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 di interesse dell'utilizzatore verificare di essere in possesso della versione aggiornata della scheda.



Perlite Italiana

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

TOPCOAT 200 è un polimero acrilico monocomponente a base acqua utilizzato come rivestimento impermeabilizzante, con un'ottima adesione e permeabile al vapore acqueo.

Topcoat 200 viene applicato a spruzzo, rullo o pennello sopra rivestimenti resistenti al fuoco a base vermiculite e cemento Portland (es. Fendolite MII), applicati su elementi in acciaio astiformi, su selle e gonne a supporto di impianti o su cemento armato. Grazie alla sua elevata permeabilità al vapore, Topcoat 200 non forma bolle quando utilizzato su queste tipologie di substrato.

Topcoat 200 può anche essere utilizzato su murature, strutture in mattoni o blocchi, sia asciutti sia umidi.

Topcoat 200 protegge dalle aggressioni di spruzzi di sale e d'acqua, fuoruscite di agenti chimici, pioggia e getti degli impianti sprinkler. È flessibile, ritardante di fiamma, resistente alla muffa e contribuisce a ridurre la velocità di carbonatazione dei prodotti a base cemento.

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

Caratteristiche tecniche e prestazioni

Colore e finitura

Densità

Trasmissione del vapore d'acqua

Propagazione di fiamma in superficie

Residuo secco in volume

Spessore tipico per mano

Resa teorica

Numero di mani

Indurimento

Tempo di essiccamiento a 20°C e 50% di U.R.

Substrati tipici

Preparazione del supporto

Usualmente bianco opaco o grigio. Richiedere informazioni su ulteriori colori disponibili

1,4 kg /litro

25 gr/m² in 24 ore per 150 micron (B.S. 3177:1959)

Classe 1 in accordo con la BS 476 : Parte 7 : 1971 su substrati non combustibili

45%

68-90 micron di spessore secco (DFT) corrispondenti a 150-200 micron di spessore bagnato (WFT)

6,7 m² /l a per uno spessore umido di 150 micron

5,0 m² /l a per uno spessore umido di 200 micron

La resa pratica dipende dalla tessitura della superficie, dalla porosità del substrato e dalle modalità di applicazione

Normalmente due mani. È raccomandabile che la prima mano sia di colore differente rispetto alla seconda, al fine di poterle identificare

Per essiccamiento all'aria

Al tatto: 0,5 - 1 ora

Asciugatura completa: 2 - 6 ore

Il tempo di essiccamiento varia in funzione delle condizioni ambientali, ma l'elevata umidità, la bassa temperatura e il limitato ricambio d'aria ostacolano sensibilmente l'asciugatura

Operazioni preliminari

Rivestimenti cementizi di protezione contro il fuoco Cafco (es. Fendolite MII)

Cemento armato, strati sabbia-cemento, murature

Le superfici da rivestire devono essere prive di olio, grasso, umidità visibile (inclusa la condensa), sporco, polvere e muffa

I rivestimenti cementizi Cafco devono essere asciutti in superficie prima dell'applicazione di Topcoat 200.

Non sono necessari primer di ancoraggio.

Applicazione

Metodi

Mescolare Topcoat 200 prima dell'utilizzo senza diluire e applicare con pompe airless o rullo di lana (il secondo non è raccomandato su superfici a tessitura grossolana). Topcoat 200 può essere anche applicato con un pennello largo di nylon o setole in aree limitate (massimo 1 m²).

Limitazioni

Topcoat 200 può venire applicato quando il substrato e la temperatura dell'aria sono superiori a 5°C. La temperatura massima di substrato e aria non deve superare i 40°C. La temperatura dell'aria deve essere almeno 2°C al di sopra del punto di rugiada. Proteggere da pioggia, grandine e intemperie, fino ad essiccamiento.

Imballo e immagazzinamento

Confezionamento

Fusti in metallo da 25 litri.

Immagazzinamento

Proteggere dal gelo, dal calore eccessivo (oltre i 45°C) e dall'esposizione diretta alla luce del sole.

Tempo massimo di permanenza in magazzino

Massimo 6 mesi.

Precauzioni per l'ambiente

Non scaricare nelle fognature, nei corsi d'acqua e nel suolo.

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.

Disponibili su richiesta anche le schede di sicurezza dei prodotti.

Qualità

Topcoat 200 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 9001:2000. 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.

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 di interesse dell'utilizzatore verificare di essere in possesso della versione aggiornata della scheda.

ST 89 07.1 2/2



Perlite Italiana srl
20094 Corsico (Mi) - Alzaia Trento, 7
tel. +39 02 4407041 fax. +39 02 4401861
www.perlite.it info.com@perlite.it

PSK 101 è una emulsione sintetica a base acqua pronta all'uso, da utilizzare come primer intermedio d'ancoraggio sulle strutture già primerizzate o vernicate, prima dell'applicazione dell'intonaco Fendolite MII.

PSK 101 consente di preparare adeguatamente le superfici metalliche di supporto, qualora non si presentino nelle condizioni ideali per ricevere direttamente il rivestimento protettivo antincendio Fendolite MII.

Sulle superfici metalliche già trattate con primer anticorrosivi e su quelle già vernicate, PSK 101 funziona da strato intermedio di separazione, garantendo l'adesione del rivestimento.

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

Caratteristiche tecniche e prestazioni

Colore	Verde scuro
Densità	Circa 1,25 kg/litro
Residuo secco in volume	55% circa
Residuo secco in peso	64% circa
Rese e consumi	125 micron di spessore umido (WFT), corrispondenti a circa 70 micron di spessore secco (DFT) si applicano con circa 150 ÷ 160 gr/m ² .
Numero di mani	Una o più se necessario. Appicare eventualmente il secondo strato quando il primo è asciutto al tatto.
Tempo di asciugatura	Al tatto: da 30 a 60 minuti a 20°C e 50% di umidità relativa Completa: da 2 a 6 ore a 20°C e 50% di umidità relativa
Tempo massimo per il ricoprimento	2 mesi - per ulteriori strati di PSK 101 o per l'applicazione del rivestimento Fendolite MII, previa verifica della pulizia delle superfici
Comportamento al fuoco	Non infiammabile

Operazioni preliminari

Supporti tipici	Strutture metalliche primerizzate o vernicate Solai in lamiera grecata
Preparazione del supporto	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

Generalità	PSK 101 viene applicato a pennello, rullo o spruzzo con normali pompe airless. Il primo strato di Fendolite MII deve essere applicato dopo l'asciugatura del PSK 101.
Limitazioni	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

Imballo

Fusti di plastica da 25 litri.

Immagazzinamento

Conservare al coperto e proteggere dal gelo.

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

Utilizzare guanti, occhiali e indumenti protettivi, sia durante la miscelazione sia durante l'applicazione.

Evitare il contatto con la pelle e l'inalazione dei vapori.

Durante il lavoro non mangiare ne' bere.

Disponibili su richiesta le schede di sicurezza dei prodotti.

Qualità

Cafco PSK 101 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.

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 di interesse dell'utilizzatore verificare di essere in possesso della versione aggiornata della scheda.

ST 65 02.3 2/2



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