

direttive
per la posa

v 1-09

ermetic coat

impermeabilizzante cementizio bicomponente
elastoplastico



malte tecniche

codice
mwb-erm-c



confezione A+B 31 kg

colore bianco

codice
mwg-erm-c



confezione A+B 31 kg

colore grigio

Scopo e Generalità

Il presente documento si propone di segnalare norme tecniche di tipo prestazionale, finalizzate ad assicurare un alto livello di qualità, relativamente nella preparazione superficiale, nelle attrezzature da adoperare e i relativi dettagli di applicazione del ERMETIC COAT, per eseguire strati impermeabilizzanti di strutture sottoposte a, carichi e sforzi dinamici variabili in ambienti mediamente aggressivi, applicabile su supporti in calcestruzzo, intonaci di sabbia e cemento o murature costituite da elementi resistenti naturali.

Destinazione d'uso

La necessità di soddisfare esigenze sempre più crescenti e quindi di ampliare le possibilità funzionali di un rivestimento impermeabile cementizio flessibile, per calcestruzzo e muratura, ha impegnato la ricerca ATEC alla messa a punto di un prodotto a base di cementi a basso calore di idratazione, polimeri sintetici, stabilizzati in dispersione reologica costituzionale, ottenendo un rivestimento resistente agli agenti aggressivi rendendolo particolarmente indicato per trattamenti impermeabili senza demolire il preesistente.

Compatibilità e Preparazione del Supporto

Per assicurare la buona riuscita dell'intervento, il supporto deve essere regolare sano, pulito e complanare. Prima dell'applicazione, le superfici devono essere bagnate abbondantemente in caso di temperature elevate. Le zone non omogenee, irregolarità, nidi di ghiaia, dovranno essere migliorate mediante scalpellatura in profondità; trattarle quindi con malta reoplastica PREMIX CRETE. Le superfici in mattoni, e pietre naturali porose, dovranno essere regolarizzate con malta di sabbia dosata a 350kg/m³ di cemento Portland con aggiunta di additivo antiritiro MIX AIR. Inumidire preventivamente con acqua pulita, le superfici assorbenti da trattare.

Compatibilità del Supporto: Le opere in conglomerato cementizio semplice ed armato, di ottima qualità di classe non inferiore alla Rbk 350, e muratura costituita da elementi resistenti naturali, sono compatibili con la malta impermeabilizzante a penetrazione osmotica ERMETIC COAT, sempre e quando le superfici risultino perfettamente compatte e pulite. Qualsiasi sostanza contaminante, olio, grasso disarmanti e altri, devono essere rimossi con idrosabbatura, oppure con un detergente adatto.

In base al tipo di supporto e alla destinazione d'uso, sabbiare, pulire con water jetting ad alta pressione o trattare il cemento con attrezzi meccanici in modo da ottenere una superficie senza scorie, altri contaminanti e vecchie pitture o rivestimenti. Rimuovere la polvere e i residui. Se non è possibile trattare la superficie meccanicamente, il cemento armato nuovo deve essere sottoposto a decapaggio. Si raccomanda una soluzione di acqua e acido nitrico o fosforico al 5%. Nota: Prendere tutte le precauzioni per la sicurezza

ermetic coat

Questa scheda annulla e sostituisce ogni edizione precedente.

quando si usano acidi.

Prima di sottoporre la superficie al decapaggio, il cemento armato deve essere saturato con acqua dolce per prevenire la corrosione dell'armatura metallica interna. Lasciare agire l'acido per 3-4 minuti e risciacquare la superficie con acqua dolce - la prima volta preferibilmente con una soluzione di acqua e idrossido di sodio al 5% - e spazzolare vigorosamente. In seguito, la superficie deve asciugare uniformemente e apparire ruvida, compatta e senza residui. Il pH della superficie deve essere compreso tra 6.5 e 8.0. In caso contrario occorre ripetere il procedimento. Per ulteriori informazioni fare riferimento allo standard di sabbiatura Sa 21/2. Le aree di minore estensione possono essere pulite meccanicamente allo standard St 3.

Preparazione del Prodotto ed Applicazione

La miscela standard del ERMETIC.30 si ottiene con (25 kg componente A) diluito in (6 lt di componente B).

Applicare ERMETIC.30 con spatola in acciaio o a spruzzo con macchinario airless, realizzando una prima passata in strati non superiori a 1 mm di spessore, attendere 60 minuti per continuare ad applicare una seconda passata fino a raggiungere lo spessore consigliato.

Applicazione manuale con spatola in acciaio.

- Con il trapano e mixer per malte in funzione, versare il componente B (liquido) ed aggiungere lentamente il componente A (polvere); Mescolare per circa 3 minuti, fino ad ottenere un impasto omogeneo e privo di grumi.

Applicare ERMETIC COAT, con spatola in acciaio realizzando una prima passata in ragione di 1,00 kg/m², attendere 2 ore, per continuare ad applicare una seconda passata in ragione di 1,00 kg/m² raggiungendo prima e seconda passata 2,0 kg/m² complessivamente.

Applicazione meccanica mediante getto airless.

- Con il miscelatore ad asse verticale per malte in funzione, versare il componente B (liquido) ed aggiungere lentamente il componente A (polvere); Mescolare l'impasto per circa 3 minuti, e se necessario, aggiungere una piccola quantità d'acqua per calibrare la lavorabilità, completare la miscelazione per altro minuto fino ad ottenere un impasto omogeneo e privo di grumi.
- Applicare ERMETIC COAT, con spruzzo airless, realizzando una prima passata in ragione di 0,80 kg/m², attendere 30 minuti per continuare ad applicare una seconda passata in ragione di 0,80 kg/m², raggiungendo prima e seconda passata 1,6 kg/m² complessivamente.

Applicazione meccanica mediante impianto airless a membrana

Attrezzatura airless raccomandata PFT, PUTZMEISTER, TURBOSOL (o simili).

Rapporto della pompa min. 45:1

Portata della pompa 10-12 litri/minuto (teorica)

Pressione di entrata min 6 bar/90 psi

Manichetta max 100 m, diametro interno 1/2"

max 30 m, diametro interno 3/8"

Max 6 m, diametro interno 1/4"

Filtro 60 Mesh

Diametro ugello 0.026" - 0.030"

Angolo di spruzzatura 50° - 80°

Diametro interno tubo 3/8

Pulizia degli attrezzi acqua dolce e detersivo

ermetic coat

Nota: l'aumento del diametro interno della manichetta può far aumentare il flusso della miscela, migliorando il ventaglio dello spruzzo. Se fosse necessario adoperare manichette più lunghe si dovrà aumentare il rapporto della pompa di 60:1 mantenendo inalterata la pressione in uscita della pompa stessa. In alternativa, si può aggiungere nell'acqua d'impasto circa il 8% di LASTIC GUN.15. I dati per lo spruzzo airless sono indicati e soggetti a regolazioni.

Temperatura della superficie	10°C	20°C	25°C	30°C
Tempo di essiccazione	9 ore	7ore	5 ore	3 ore

Avvertenze

- L'utilizzo dell'ERMETIC COAT, dovrà avvenire con temperatura compresa tra +10°C e +30°C;
- Durante la stagione estiva, su superfici esposte al sole, si consiglia di mantenere umido per qualche giorno dopo l'applicazione, lo strato di ERMETIC COAT.
- Lo strato formato di ERMETIC COAT, richiede un periodo di 4 giorni alla temperatura di 20°C e 65% U.R. per completare il processo di stagionatura e divenire conforme alla messa in esercizio nelle condizioni previste, comunque può essere ricoperto, con ulteriori strati, entro e non oltre le 24 ore successive
- Pitture e rivestimenti, devono essere applicati solo dopo la completa essiccazione e stagionatura dell' ERMETIC COAT.

Stoccaggio in Cantiere

Se si prevede che le confezioni di ERMETIC COAT, rimangano in cantiere per qualche tempo prima della posa in opera, sarà necessario predisporre un'area di stoccaggio piana (necessaria soprattutto se si devono sovrapporre più pedane), e assicurare protezione dalla pioggia, dagli spruzzi di fango, dalla neve e dal sale antighiaccio dovuti ad un eventuale passaggio di veicoli (Eurocodice 6, punto 6.2.2).

Le confezioni di ERMETIC COAT non dovranno appoggiare direttamente sul terreno, per evitare il contatto con sostanze (soprattutto sali solubili), che potrebbero causare efflorescenze o scarsa aderenza con il supporto di applicazione.

Fornitura: Sacchi speciali con protezione dall'umidità da 25 kg + taniche da 6 lt

Consultare il nostro ufficio tecnico per specifiche non contemplate nella presente scheda, quali: elaborazioni grafiche di schemi operativi, ottimizzazione curve granulometriche.



L'ATEC S.r.l., azienda operante con un sistema integrato di gestione qualità (SGQ) e di gestione ambientale (SGA) nel rispetto delle norme UNI EN ISO 9001:2000, UNI EN ISO 14001, garantisce che la produzione del ERMETIC COAT e le materie prime impiegate sono rigorosamente controllate e selezionate in base a quanto prescritto dalle norme.