cmcmanufatticemento.com

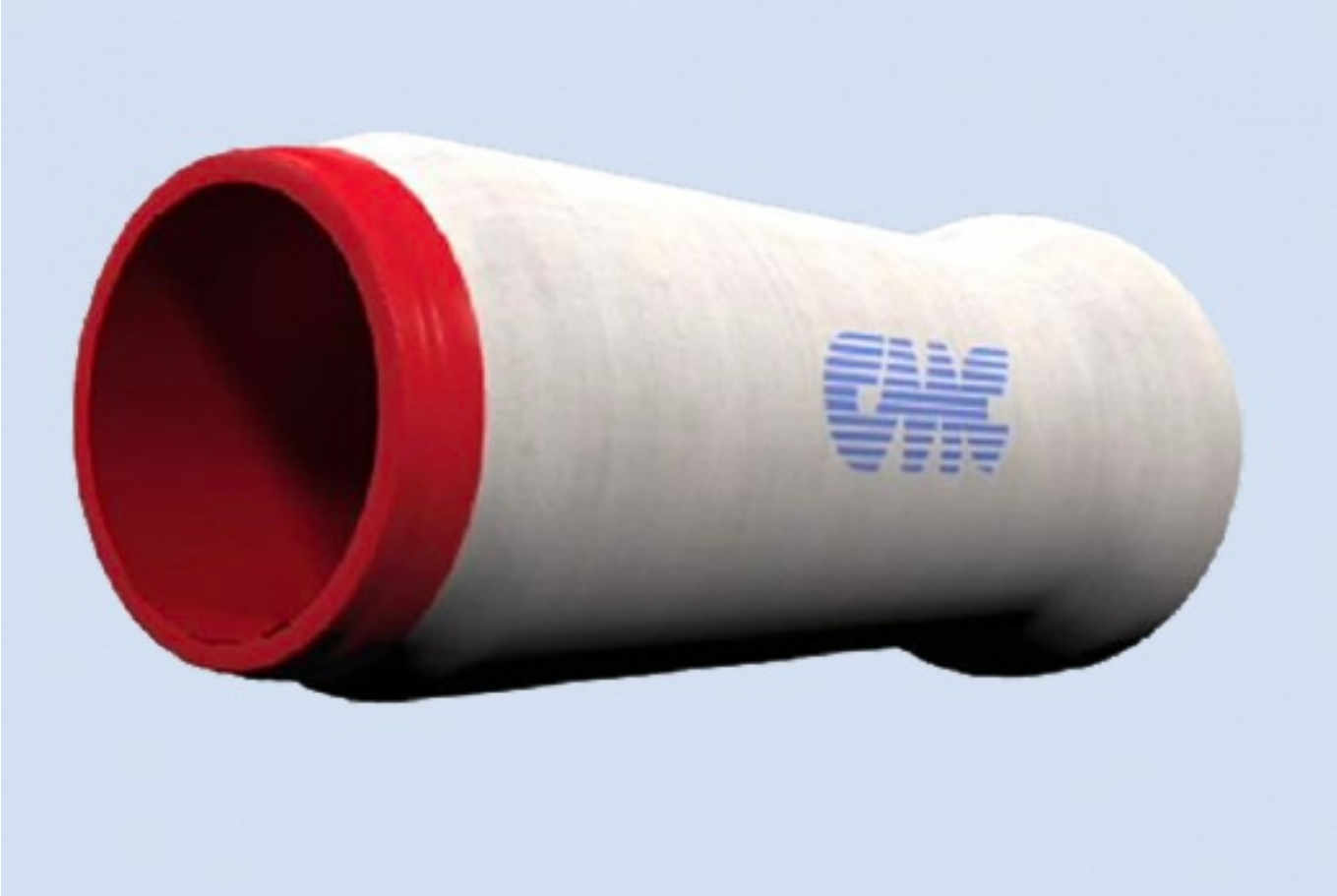
Sede e unità produttiva

T +39 035 99 11 89
Via Gorizia, 3, 24040 Madone (BG)

Filiale e unità produttiva

T +39 039 65 19 91
Via Talete, 2 - 20864 Agrate B.za (MB)

Rivestimenti protettivi interni



I tubi in calcestruzzo su richiesta possono subire trattamenti di rivestimento interno con resine bicomponenti epossidiche, epossi-catramose poliuretaniche o ecologiche, con spessori e sviluppi specifici in funzione delle richieste di capitolato (da 300 a 1000 micron – da 180° a 360°).
L'applicazione di tali resine, oltre a favorire lo scorrimento dell'acqua nei condotti riducendone la scabrezza interna, incrementa al contempo il grado di impermeabilità del tubo e la resistenza all'abrasione e agli attacchi corrosivi delle acque reflue.

Resine epossidiche
Prodotti speciali a base di resine epossidiche modificate, pigmenti e cariche inerti selezionate, dotate di eccellente adesione su calcestruzzo, per la cui reticolazione sono necessari catalizzatori poliammidici o amminici modificati.
Con questi prodotti epossi-poliammidici possono essere realizzati rivestimenti protettivi con ottime prestazioni di adesione, resistenza chimica e meccanica, buona resistenza all'abrasione, ottima impermeabilizzazione e flessibilità.
Offrono una perfetta adesione ai supporti, essiccazione rapida, elevata resistenza all'acqua e a soluzioni alcaline o acide. Ottimo anche il comportamento in ambiente industriale.
Resistenze chimiche

- ai solventi:la resistenza agli idrocarburi alifatici (benzine, ragia minerale) è molto buona; mentre gli idrocarburi aromatici (toluolo, xilolo), provocano leggeri rigonfiamenti del film finché persiste il contatto, ad evaporazione avvenuta il rigonfiamento scompare;
- ai solventi forti (chetoni, acetati ed alcoli bassobollenti): originano forti rigonfiamenti che spesso, in relazione alla durata del contatto, non sono reversibili;
- agli alcali:la resistenza è molto buona anche alle soluzioni di soda, ammoniaca e potassa;
- ai grassi, olii di raffreddamento e idraulici: la resistenza va da buona ad ottima in relazione alla composizione chimica dei liquidi a contatto;
- ad atmosfere aggressive, all'esterno: i prodotti hanno tendenza allo sfarinamento ed all'ingiallimento, con degradazione estetica della superficie, pur mantenendo il loro potere protettivo;
- al calore: le tinte scure resistono fino a circa 200°C con tendenza alla opacizzazione, mentre le tinte chiare tendono nettamente a scurirsi.

Resine epossidiche ecologiche / malte ecolologiche
Prodotto bicomponente a base di resine epossidiche con legante poliammidico, cariche a granulometria controllata e speciali additivi che lo rendono di facile applicazione.

- Facilità di applicazione a pennello e rullo a pelo raso (per smalti)
- Ottimo potere coprente
- Ottima distensione
- Ottima adesione
- Non richiede la mano di fondo
- Ottima resistenza a benzina, olii e grassi
- Essiccamento rapido
- Assenza di odori durante la posa

La superficie trattata risulta antipolvere ed impermeabile ad olii e grassi. Resiste alla benzina e agli acidi e basi diluiti. Adatto per il rivestimento di vasche, pozzetti e manufatti a diretto contatto con acqua potabile, come da rapporto di prova N. 05/2432 Epox ad Acqua per Pavimenti Bianco cod. 2184.N01003

Resine poliuretaniche
Trattasi di prodotti bicomponenti costituiti da pigmenti selezionati resistenti alla luce, finemente macinati, per la cui reticolazione è necessario un catalizzatore poli-isocianico.
Creano un film di grande pienezza, avente elevata durezza, ottima resistenza agli oli minerali, agli idrocarburi aromatici, agli alcoli ed ai solventi in generale.
Questi smalti garantiscono una perfetta adesione, resistenza chimica meccanica, buona resistenza alla abrasione e ottima flessibilità. Ideali per la protezione anticorrosiva.

CARATTERISTICHE CHIMICO-FISICHE GENERALI DELLE RESINE

Colore		Rosso ossido
Viscosità Brookfield RVT (20°C)	MA-25	4000 ± 100 cPs
Peso specifico (g/l) (20°C)	MA-02	1610 ± 20
Residuo secco (in peso) %	MA-04	79% ± 2
Viscosità, coppa Ford Æ 4 (20°C)	MA-01	40″ ± 5
Peso specifico, (g/l) (20°C)	MA-02	900 ± 20
Residuo secco (in peso)%	MA-04	49 ± 2

CARATTERISTICHE CHIMICO-FISICHE RESINE EPOSSIDICHE ECOLOGICHE

Composizione	Epossipoliammidico
Viscosità Brookfield RVT (20°C)	Da 5000 a 6500 mPa.s (20°C) A 4 - V 20
Peso specifico (g/l) (20°C)	Da 1,5 a 1,7 g/ml
Residuo secco (in peso) %	% in peso 68 % in volume 48
C.O.V.	40" ± 5
S.O.V.	900 ± 20

CARATTERISTICHE CHIMICO-FISICHE RESINE POLIURETANICHE

Composizione	Resina poliuretanica modificata
Viscosità Brookfield RVT (20°C)	Da 10000 a 15000 mPa.s (20°C) A 6 - V 20
Peso specifico (g/l) (20°C)	Da 1,1 a 1,4 g/ml
Residuo secco (in peso) %	% in peso 71 % in volume 54
C.O.V.	g/l 394
S.O.V.	% in peso 29,4
Brillantezza	Da 88 a 95