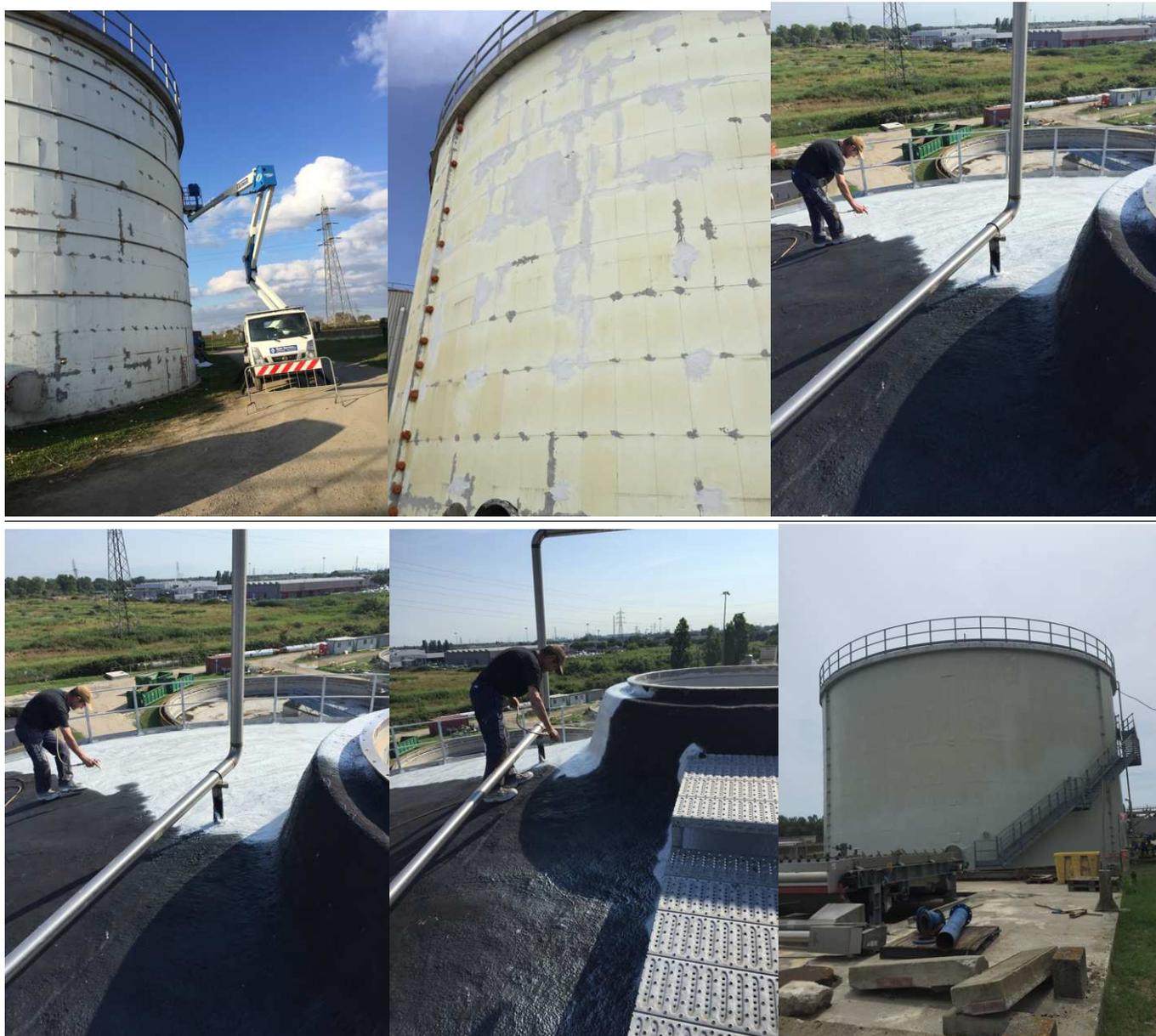


METALLOY POLY-FLEX



I. DESCRIZIONE PRODOTTO

Metalloy POLY-FLEX è un formulato a base di resine epossidiche non modificate ed indurenti poliammidici, bicomponente, esente da solventi, pigmentato, contenente speciali elastomeri poliuretanic, fillers, agenti tixotropizzanti. IDONEO PER IL CONTATTO CON ACQUA POTABILE.

è un formulato a base di resine epossidiche e speciali elastomeri poliuretanic che, opportunamente combinati, danno luogo ad un polimero epossipoliuretanic.

La particolare formulazione del **POLY-FLEX** rende il prodotto elastico, flessibile, dall'aspetto brillante, con ottime resistenze all'invecchiamento, con la caratteristica particolare di realizzare spessori equivalenti a 400 g/m² per singola mano di applicazione su supporti verticali.

L'indurimento avviene per reazione a freddo senza fenomeni di ritiro, presentando successivamente una superficie compatta, resistente ed omogenea.

Permette di contenere lesioni coesive del supporto pari al 25% dello spessore del film.

II. IMPIEGHI TIPICI

Metalloy POLY-FLEX è indicata per :

Rivestimenti elastici, resilienti ed impermeabilizzanti per rivestimenti protettivi a film spesso compresi tra 0,2 e 1mm, per:

- Piscine, vasche, fiorerie, giardini pensili.
- Coperture di varia natura.
- Impalcati e strutture aeree in calcestruzzo e metalliche.
- Terrazzi.
- Coperture.
- Impermeabilizzazioni di gradinate.
- Parcheggi.

III. CARATTERISTICHE TECNICHE

Nome del prodotto	Metalloy POLY-FLEX
Residuo secco	100%
Viscosità miscela	Liquido < 6 Poise
Densità miscela	1,40 Kg/lt.
Durezza finale resina	70 (Shore D)
Tempo massimo di impiego miscela	120 minuti a 20° C
Fuori polvere	18 ore
Secco al tatto	24 ore
Indurimento totale	10 giorni
Colori	grigio chiaro o beige
Resistenza all'abrasione (Taber Cs 17)	45 mmg.
Allungamento a rottura	50 %.
Adesione	> 1,5 MPa

IV. PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI DA RIVESTIRE

Le parti da rivestire devono essere opportunamente preparate al fine di garantire la perfetta adesione della resina, fattore essenziale per realizzare rivestimenti affidabili e durevoli.

Dalle superfici devono essere rimosse tracce di sporco, olio, grasso o altre sostanze contaminanti, utilizzando l'apposito Pulitore/Sgrassante. Di seguito bisognerà irruvidire la superficie mediante sabbiatura con finitura Sa 2½ oppure, come seconda alternativa, utilizzando un utensile idoneo allo scopo (mola elettrica, carta vetrata, spazzola metallica ecc.) Le parti andranno nuovamente sgrassate e quindi immediatamente rivestite con la resina, prima che le superfici abbiano il tempo di ossidarsi. Particolare attenzione richiede il pretrattamento di componenti che sono stati immersi in soluzioni saline o olio.

VI. MISCELAZIONE DELLA RESINA

Versare l'indurente nel barattolo della resina e miscelare con cura fino al raggiungimento di una colorazione uniforme. Note : essendo la reazione delle resine poliuretaniche di tipo esotermico, ossia con sviluppo di calore ed essendo il tempo di indurimento accelerato all'aumentare della temperatura, si suggerisce di impiegare sempre quantità che si possono applicare in 60-90 minuti, al fine di evitare l'accumulo di calore. Si consiglia perciò di munirsi di una bilancia e recipienti (barattoli, caraffe, etc) più piccoli e versare in questi resina e indurente nel rapporto indicato sulla confezione..

VII. APPLICAZIONE DEL COMPOSTO E INDURIMENTO

7.1 Rapporto di miscelazione

Vedere quanto riportato sulla confezione

7.2 Consumo per mano

300-500 g/m² se applicato come rivestimento a film, pari ad uno spessore di 250-400 µ.

7.3 Limitazioni

Il prodotto deve essere applicato con temperature coprese tra +15° C e +40° C. Per avere una lavorabilità ottimale i consiglia una temperatura di circa +20° C.

7.4 Preparazione del supporto

Il supporto deve essere asciutto, pulito e privo di parti friabili ed in distacco. Consigliamo di consultare gli interventi descritti nella scheda "**Preparazione delle superfici e scelta del primer**". Verificare sempre

7.5 Miscelazione

Miscelare preventivamente i singoli componenti per rimuovere eventuali sedimentazioni e successivamente versare il componente B nel componente A. Miscelare per qualche minuto i due componenti con un mescolatore meccanico a bassa velocità, fino ad ottenere una miscela omogenea, esente da grumi e di colore uniforme.

7.6 Attrezzi

Rulli o pennelli di ottima qualità. È possibile applicare il prodotto mediante apposite apparecchiature a spruzzo.

7.7 Tempi di lavorazione

a + 10° C -> 6 hr - a + 20° C -> 2 hr a + 30° C -> 1 hr

7.8 Applicazione

POLY-FLEX, essendo un prodotto a medio peso specifico con elevata viscosità, deve essere applicato a rullo o pennello nella giusta quantità, solitamente compresa tra 300 e 500 g/m², realizzando uno spessore del film secco di 200-350 μ per mano. Inizialmente viene applicato a rullo, pennello o spruzzo come promotore d'adesione lo stesso **POLY-FLEX**, diluito con solvente **Metalloy POLYSOLV** nel rapporto massimo del 10%, in ragione di 300 g/m² ca. o, nel caso di supporto particolarmente porosi o degradati, il primer specifico **PRIMER FX/20**. Ad indurimento avvenuto del primer, e comunque entro e non oltre 24 ore, vengono applicate una o più mani di **POLY-FLEX** fino a raggiungere lo spessore prescritto. Per particolari applicazioni come membrane impermeabili realizzate in opera, può essere rinforzato con tessuto di vetro di peso compreso tra 80 e 175 g/m² a seconda della natura del supporto. La tecnica è quella di utilizzare una prima mano diluita del **POLY-FLEX**, in ragione di 600 g/m², successivamente viene applicato a rullo o spatola uno strato di **POLY-FLEX**, in ragione di 700 g/m² sul quale si provvede ad applicare il tessuto di vetro. Ad indurimento avvenuto viene applicato un ulteriore strato di **POLY-FLEX**, in ragione di 700 g/m². Per applicazioni all'aperto si consiglia l'applicazione della finitura poliuretana bicomponente non ingiallente **METALLOY POLYGLASS liquido** .

7.9 Supporti umidi

Nel caso di supporti umidi (U.R.>8%) applicare preventivamente il **PRIMER FCW** seguito da un ulteriore idoneo **RIMER**.

VIII. STOCCAGGIO, SCADENZA E CONFEZIONI DISPONIBILI

Resina e indurente del Metalloy POLY-FLEX, hanno un tempo di stoccaggio minimo di 24 mesi dalla data di spedizione. I prodotti devono essere tenuti in ambiente fresco e asciutto. Resina e indurente non devono mai venire a contatto fra di loro. Confezioni disponibili :

Metalloy POLY-FLEX da 20 Kg. Art. 13600

METALLOY ITALIA

Via F. Baracca, 50 - 47521 Cesena (FC)

tel. 0547 / 28.171 - cell. 337 / 61.25.20 - e-mail: info@metalloy.it

I DATI TECNICI RISPONDONO AI RISULTATI DELLE PROVE DI LABORATORIO E INDICANO CARATTERISTICHE GENERALI. ANCHE SE UTILIZZATI CON SUCCESSO NEL SETTORE INDUSTRIALE, NAVALE E CHIMICO DA CIRCA UN VENTENNIO, NON POSSIAMO RICONOSCERE ALCUNA GARANZIA ESPLICITA. LE SCHEDE TECNICHE FORNITE NON COSTITUISCONO MAI CERTIFICATO DI IDONEITA' AD UN PARTICOLARE SCOPO E UTILIZZO. L'EVENTUALE RESPONSABILITA' E' LIMITATA SOLO ALLA SOSTITUZIONE DEL PRODOTTO.