AQUAFIN®-P4

Resina poliuretanica a iniezione per la sigillatura delle fessure





Codice articolo	Forma di presentazione	Colore	Unità / Pallet	Pezzi/imballaggio esterno
205221003	5,2 kg, Set	giallo miele	240	1
	Componente A: 2,5 kg, Dose		220	4
	Componente B: 2,7 kg, Dose		220	4
205221004	10,4 kg, Set	giallo miele	80	1
	Componente A: 5 kg, Confezione		84	1
	Componente B: 5,4 kg, Dose		84	1

Campi di applicazione / Impermeabilizzazione di edifici

- per sigillare le crepe
- in caso di infiltrazioni d'acqua
- su superfici asciutte e umide
- Componente del sistema AQUAFIN®-CJ1

Caratteristiche del prodotto

- Resina poliuretanica
- bicomponente

Vantaggi

- fluido
- dopo l'indurimento rimane morbido ed elastico
- eccellente adesione

AQUAFIN®-P4

Dati tecnici

Proprietà dei materiali

Componenti del prodotto	Sistema 2K
Base dei materiali	Resina poliuretanica
Consistenza	liquido
Densità (peso specifico)	circa 1,1 kg/dm³
Viscosità dinamica (20 °C)	circa 125 mPa·s
Durezza Shore A (ISO 868)	circa 47 (dopo 21 ore) a 25 °C

Miscelazione

Rapporto di miscelazione, componente A	1 % in volume
Rapporto di miscelazione, componente B	1 % in volume
Tempo di miscelazione	circa 3 Minuti

Lavorazione

Temperatura del sottosuolo	circa 5 - 30 °C
Indurimento finale (20 °C)	circa 5 ore
Consumo per litro - Volume della camera d'aria	circa 1,1 kg/l
Tempo di elaborazione	circa 5 ore a 20 °C
Temperatura di lavorazione	circa 5 - 25 °C

Tecnologia di lavorazione

Strumenti / Attrezzi

- Miscelatore (circa 300 giri/min)
- Pressa a leva manuale
- Pressa a pedale
- impianto di iniezione adeguato
- Packer a iniezione
- Impianto di pressatura meccanico (pompa a pistoni)
- Impianto di iniezione automatica (Airless)

Lavorazione meccanica

AQUAFIN®-P4 è lavorabile a macchina. Per informazioni dettagliate, consultare la scheda tecnica n. 43.

Preparare il fondo

Qualità del sottofondo

	Calcestruzzo	Massetto	Intonaco
Qualità	min. C20/25	min. CT-C35-F5	min. P IIIa/P IIIb
Resistenza alla trazione	≥ 1,5 N/mm²	≥ 1,5 N/mm²	≥ 0,8 N/mm²
Età	almeno 28 giorni		

AQUAFIN®-P4

Applicazione

Miscelazione

1. Prima dell'uso, conservare il materiale per 12 ore a +15 °C.
2. Aggiungere l'indurente alla resina.
3. L'indurente deve fuoriuscire completamente dal contenitore.
4. Mescolare bene con lo sbattitore elettrico fino a ottenere un composto omogeneo.
5. Tempo di miscelazione: circa 3 minuti.
6. Trasferire il composto in un secchio pulito.
7. Mescolare ancora con cura.

Lavorazione

1. Rimuovere i residui di trucioli dai fori utilizzando aria compressa priva di olio.
2. Posizionare i packer a iniezione.
3. Riempire con ASODUR-EKF gli spazi vuoti e la zona di fessurazione in superficie, larga circa 15 cm.
4. Una volta che il trattamento di sigillatura delle fessure si è indurito, iniettare l'AQUAFIN-P4 accuratamente miscelato utilizzando un'apposita attrezzatura di iniezione.
5. Una volta indurita la resina, rimuovere i tappi di iniezione e chiudere i fori con ASOCRET-M30 a filo con la superficie.

Pulizia degli utensili

Pulire gli attrezzi e gli utensili dopo l'uso con un solvente adeguato. Al termine del lavoro o in caso di interruzioni prolungate, è necessario pulire l'impianto di iniezione. È importante evitare che residui di materiale si secchino e si depositino all'interno dell'apparecchio. Il solvente o il detergente da utilizzare deve avere un punto di infiammabilità superiore a +21 °C. Si prega di attenersi alle indicazioni fornite dal rispettivo produttore della macchina.

Condizioni di conservazione

Conservazione

Al riparo dal gelo, in un luogo fresco e asciutto. A una temperatura compresa nell'intervallo specificato in Mi dispiace 15 - 25 °C per la durata di conservazione indicata in 24 mesi, conservando il prodotto nel contenitore originale. Una volta aperto, consumare immediatamente il contenuto.

Note

- Proteggere le superfici che non devono essere trattate dall'azione di AQUAFIN®-P4!
- In caso di fessure da cui fuoriesce acqua, è necessario effettuare preventivamente un'iniezione di AQUAFIN®-P1 per bloccare l'infiltrazione.
- Temperature più elevate riducono i tempi di lavorazione. Temperature più basse allungano i tempi di lavorazione e di indurimento. Anche il consumo di materiale aumenta a basse temperature.

Attenersi alla scheda di sicurezza in vigore!

GISCODE: PU40

I diritti dell'acquirente in merito alla qualità dei nostri materiali sono regolati dalle nostre condizioni di vendita e di consegna. Per richieste che esulano dall'ambito di applicazione qui descritto, è a vostra disposizione il nostro servizio di consulenza tecnica. Tali richieste richiedono una conferma scritta legalmente vincolante per essere considerate valide. La descrizione del prodotto non esonera l'utente dal suo obbligo di diligenza. In caso di dubbio, è necessario realizzare delle superfici campione. Con la pubblicazione di una nuova versione del presente opuscolo, la presente versione perde la sua validità.

SCHOMBURG GmbH & Co. KG · Aquafinstr. 2-8 · D-32760 Detmold (Germania) · Tel. +49-5231-953-00 · Fax +49-5231-953-333 · schomburg.de