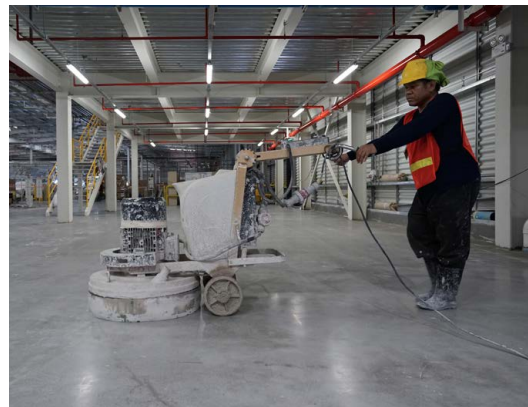




I rivestimenti resinosi LATICRETE®

Preparazione della superficie



Una corretta preparazione della superficie è di fondamentale importanza per la corretta esecuzione e riuscita di qualsiasi lavoro di rivestimento. E' sempre meglio trattare le superfici meccanicamente per avere la sicurezza di rimuovere ogni agente inquinante, come prodotti chimici, che possono inibire la reazione dei prodotti applicati oppure strati di prodotti residui che possono ostacolare il legame che deve avvenire con il nuovo rivestimento. Il grado di preparazione manuale richiesto è definito da: International Concrete Repair Institute (ICRI) definizione superficie del calcestruzzo con profilo (CSP). Questa è una misura della rugosità superficiale che varia da un CSP-1 (il più liscio) a CSP-10 (il più ruvido) e definisce il profilo superficiale richiesto per ottenere una buona adesione e prestazione del rivestimento. Una mancata preparazione della superficie può portare a scarsa adesione o ridotta durata del sistema di rivestimento.

Il primo passo della preparazione della superficie è quello di assicurarsi che la superficie sia libera da eventuali parti in via di distacco o parti incoerenti. Libera da tutto lo sporco, oli, vernici, lattime di cemento, efflorescenze, sigillanti, composti indurenti e qualsiasi altro contaminante che può pregiudicare il legame con il nuovo rivestimento. Tutto questo deve essere rimosso alla massima profondità. Se il rivestimento deve essere applicato su un calcestruzzo contaminato da oli, potrebbe essere necessario rimuovere prima gli oli con uno sgrassatore prima di procedere con il trattamento meccanico scelto.

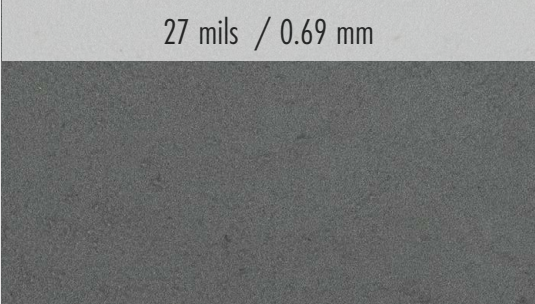
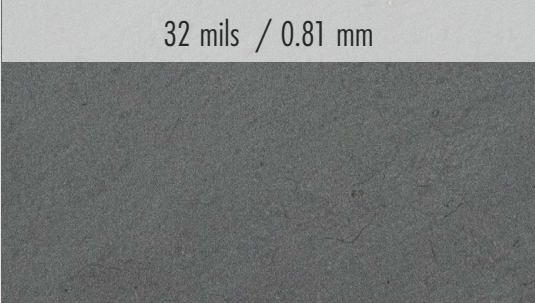



Successivamente, eseguire le eventuali riparazioni sul supporto chiudendo fori e sigillando le crepe o altre imperfezioni. Le riparazioni dovrebbero essere fatte in conformità con le direttive dell'International Concrete Repair Institute (ICRI). La mancata correzione di questi problemi potrebbe alterare la finitura e le prestazioni del rivestimento da installare. Fare riferimento a ACI 224.1R (American Concrete Institute) per una guida alla valutazione e alla riparazione di crepe nel calcestruzzo.

Infine, profilare meccanicamente la superficie per aprire i pori del calcestruzzo, rimuovere eventuali contaminanti residui dalla superficie, e creare una superficie strutturata per aumentare la superficie di contatto con il rivestimento da applicare. Profili tipici per un rivestimento poliaspartico LATICRETE® va da un CSP-2 a CSP-5 e sono raggiunti usando smerigliatrici o macchine pallinatrici. Fare riferimento alla scheda tecnica del prodotto per i requisiti completi.

Una volta che la superficie è stata trattata meccanicamente, tutta la polvere e i detriti devono essere rimossi. Questo è in genere fatto utilizzando aspiratori industriali dotati di filtri HEPA. Per garantire la corretta pulizia l'aspirazione deve essere eseguita incrociando i passaggi. Se dopo il trattamento meccanico dovessero evidenziarsi crepe o eventuali avvallamenti e buchi questi dovranno essere riparati come descritto precedentemente. Aspirare nuovamente la superficie per rimuovere polvere o detriti.

Profilo di superficie guida

Utilizzare questa guida per identificare il profilo della superficie del calcestruzzo. I profili di superficie sono definiti per ICRI e vanno da CSP-1 a CSP-10. Un CSP-1 è l'indicatore per un pavimento quasi piano e CSP-10 indica un pavimento estremamente ruvido. La trama e l'aspetto del profilo ottenuto varierà in base alla resistenza del calcestruzzo, alle dimensioni dell'aggregato e alla finitura superficiale del calcestruzzo. Consultare sempre la scheda tecnica del prodotto da applicare per individuare requisiti della superficie idonea e le procedure complete per ottenerla.

 <p>27 mils / 0.69 mm</p>	CSP 1 Macchina: pulizia con acido o abrasione con spazzole in filo metallico	
 <p>32 mils / 0.81 mm</p>	CSP 2 Macchina: smerigliatrice con utensili diamantati a grana 30	<ul style="list-style-type: none">▪ Rivestimento Poliaspartico
 <p>38 mils / 0.97 mm</p>	CSP 3 Macchina: pallinatrice	<ul style="list-style-type: none">▪ Rivestimento Poliaspartico▪ Moisture Vapor Barrier (MVB)▪ Rivestimento Epossidico
 <p>50 mils / 1.27mm</p>	CSP 4 Macchina: sabbiatrice	<ul style="list-style-type: none">▪ Moisture Vapor Barrier (MVB)▪ Rivestimento Epossidico
 <p>66 mils / 1.68 mm</p>	CSP 5 Macchina: sabbiatrice o scarificatrice	<ul style="list-style-type: none">▪ Moisture Vapor Barrier (MVB)▪ Rivestimento Epossidico