

RESINGLASS ALI

RIVESTIMENTO EPOSSIDICO IDONEO PER
CONTATTO ALIMENTARE



DESCRIZIONE

RESINGLASS ALI è un formulato a base di resine epossidiche, esente da solventi, contenente pigmenti selezionati e cariche minerali appositamente studiato per il rivestimento di superfici in calcestruzzo dove si necessita di un rivestimento idoneo al contatto alimentare. Viene fornito in due componenti (A+B) predosati. RESINGLASS ALI, rivestito con HYBRID additivato con 7% microsfere vetro 212/63, conferisce alla superficie trattata una resistenza allo scivolamento pari a R11. RESINGLASS ALI può essere impiegato come rivestimento autolivellante in spessore minimo di 2 mm.

CAMPI DI IMPIEGO

RESINGLASS ALI è idoneo per le seguenti applicazioni:

- Rivestimento interno continuo di serbatoi, impianti, condutture, vasche di accumulo per il contenimento e trasporto di acqua potabile, vino, birra, latte, conserve, ecc.;
- Rivestimento interno continuo di silos adibiti a stoccaggio di granaglie, zucchero, sostanze alimentari solide;
- Locali di stoccaggio e lavorazione delle olive nell'industria olearia;
- Industria della macellazione e lavorazione delle carni;
- Industria conserviera;
- In tutti quei settori ove è richiesta una condizione ambientale igienica e di facile pulizia come: l'industria farmaceutica, gli ospedali, scuole, ambulatori, spogliatoi ecc.

CONFEZIONI

Comp. A = Latta da 10 kg

Comp. B = Latta da 2,5kg

CONSUMO

Verniciatura:

Da 0,200 a 0,300 kg/m² per mano (consigliate due mani)

Rivestimento autolivellante:

2,5-3,0 kg/m², per 2 mm di spessore

COLORI

Consultare il ns. Servizio Tecnico

RAPPORTO DI MISCELAZIONE

Comp. A : Comp. B = 10 : 2,5

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

RESINGLASS ALI presenta le seguenti caratteristiche:

- Idoneo al contatto con sostanze alimentari;
- Ottima resistenza all'abrasione;
- Elevata adesione al supporto;
- Assenza di cessioni;
- Buona resistenza alla luce;
- Facilità di pulizia e manutenzione;
- Elevata brillantezza;
- Buona resistenza chimica agli alcali ed agli acidi;
- Ottime caratteristiche meccaniche;
- Elevato potere coprente;
- Non subisce alcuna alterazione a contatto con acqua con temperatura fino a 70°C.

CERTIFICAZIONI

RESINGLASS ALI risponde ai requisiti (per contatto con sostanze alimentari) contenuti nella "Circolare 102" del Ministero della Sanità (rapporto di prova n. 1493-2009)

RESINGLASS ALI è conforme alla norma UNI EN 13813: materiali per massetti (DoP n° 436).

Sistema di gestione qualità certificato ISO 9001 (N° certificato IT.17.0227.01.QMS).

APSE® S.r.l è socio attivo di CONPAVIPER.



PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Le superfici devono essere pulite, esenti da polvere, olio, grasso, parti friabili, residui di verniciature e comunque tutto ciò che possa nuocere all'adesione. Per sottofondi in CIs consigliamo l'utilizzo del primer APSEPRIMER NS 125 applicato a rullo o rasare opportunamente caricato con sabbia di quarzo. Nel caso di sottofondi con presenza di umidità di risalita, è indispensabile realizzare una barriera con l'utilizzo di UMIDFOND 3C applicato in due mani a rasare.

Eventuali supporti metallici presenti nelle zone interessate dovranno essere privi di ruggine, scorie di laminazione ed altre impurità. A questo scopo consigliamo di intervenire con una spazzolatura energica e con apposito primer METALPRIMER.

RESINGLASS ALI

RIVESTIMENTO EPOSSIDICO IDONEO PER
CONTATTO ALIMENTARE



PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Versare il componente B (catalizzatore) nel componente A (resina) e mescolare con trapano a basso numero di giri per evitare inglobamenti di aria.

MODALITÀ DI APPLICAZIONE

Applicazione come verniciatura

Il prodotto miscelato può essere applicato utilizzando un rullo a pelo raso oppure a spruzzo (in questo caso anche in mano unica, se con spruzzo idoneo). Per ottenere un migliore effetto estetico, si consiglia di applicare il prodotto incrociando le passate e avendo cura di non superare le dosi consigliate.

Applicazione come rivestimento autolivellante

Si raccomanda di stendere e livellare l'impasto e regolarizzare con rullo frangibolle a passate incrociate per favorirne la fuoriuscita dell'aria. Può essere necessario delimitare le zone in cui si applica RESINGLASS ALI con nastro in carta o strisce autoadesive di spessore opportuno.

RESINGLASS ALI deve essere applicato con una temperatura compresa tra +5°C e +30°C.

MATURAZIONE

Per i tempi di asciugatura e maturazione (a 20°C), fare riferimento alla tabella sottostante.

Tempo di lavorabilità (Pot-life)	35 minuti
Tempo di inizio presa	60 minuti
Fuori polvere	2-4 ore
Pedonabilità	24-36 ore
Carrabilità pesante	5-7 giorni
Indurimento completo	7 giorni

AVVERTENZE

Non utilizzare se il contenitore è danneggiato.

PULIZIA DEGLI ATTREZZI

Gli attrezzi utilizzati per la miscelazione e l'applicazione del materiale possono essere puliti con diluente DILUEPOX per prodotti epossidici. Il materiale indurito sugli attrezzi e sul mescolatore può essere rimosso meccanicamente.

SALUTE E SICUREZZA AVVERTIMENTI

Per le informazioni sulle norme di sicurezza, indicazioni di pericolo e consigli di prudenza, fare affidamento alla più recente scheda di sicurezza, facendo richiesta all'indirizzo:

ufficiotecnico@apsebg.it

STOCCAGGIO

Durata di 12 mesi, se conservato negli imballi originali, in luogo asciutto e privo di umidità. Stoccare a temperature comprese tra +5°C e +25°C.

SMALTIMENTO

Smaltire il contenuto e/o il recipiente in conformità alla regolamentazione locale.



DATI TECNICI DEL PRODOTTO

CARATTERISTICHE FISICHE DEI DUE COMPONENTI (a +20°C)

CARATTERISTICA	NORMATIVA	RISULTATO	
		COMPONENTE A	COMPONENTE B
Aspetto	-	Liquido	Liquido
Colori disponibili	-	Colorato	Trasparente
Residuo secco	EN ISO 3251	100%	100%
Peso specifico	EN ISO 2811-1	1,45 g/cm ³	0,99 g/cm ³
Viscosità	EN 8490	4000 cps	250 cps

PRESTAZIONI DEL PRODOTTO IN ACCORDO ALLA NORMA UNI EN 13813

CARATTERISTICA	NORMATIVA	RISULTATO
Resistenza all'abrasione TABER dopo 7 giorni (Mola H22, 1000g, 1000 giri)	EN ISO 5470-1	60 mg
Resistenza all'usura BCA	EN 13892-4	10 µm
Resistenza all'urto	EN ISO 6272	20 N.m
Forza di aderenza	EN 13892-8	>3,1 N/mm ²
Reazione al fuoco	EN 13501-1	F _{fl}

I dati sopra riportati sono informazioni ottenute in base alle nostre migliori conoscenze tecniche, applicative, ed esperienze di ricerca. Non potendo tuttavia intervenire direttamente sulle condizioni dei cantieri e sull'esecuzione dei lavori, esse rappresentano indicazioni di carattere generale che non vincolano in alcun modo APSE S.r.l. - V&V Group. Le informazioni riportate non dispensano l'acquirente dalla propria responsabilità di provare personalmente i nostri prodotti per quanto concerne la loro idoneità relativamente all'uso previsto. Il cliente è inoltre tenuto a verificare che la presente scheda tecnica sia valida per la partita di prodotto di suo interesse e non sia superata in quanto sostituita da edizioni successive. Nel dubbio, contattare preventivamente il nostro Ufficio Tecnico. APSE S.r.l. - V&V Group si riserva il diritto di apportare modifiche tecniche di qualsiasi genere senza alcun preavviso. La presente revisione annulla e sostituisce ogni altra precedente, il tutto sotto la continua verifica dei dati in funzione alle nuove Normative vigenti ed il nostro sistema di gestione ISO 9001. Si voglia verificare la versione più aggiornata della presente Scheda Tecnica sul nostro sito: www.apse.it

