

Mapecolor I 390 EDF

**Formulato epossidico
bicomponente
autolivellante per
rivestimenti dissipativi
dalle elevate resistenze
meccaniche**



CAMPI DI APPLICAZIONE

Mapecolor I 390 EDF viene impiegato come rivestimento dissipativo per supporti in calcestruzzo e massetti cementizi, anche sottoposti a traffico medio-pesante.

Mapecolor I 390 EDF è particolarmente indicato in diversi settori dell'attività industriale, in particolare nell'industria elettronica, farmaceutica, automobilistica, nei magazzini di deposito di prodotti infiammabili e di polveri combustibili, nel settore aeronautico e spaziale. In particolare **Mapecolor I 390 EDF** viene impiegato per la realizzazione di rivestimenti dissipativi in ambienti dedicati alle lavorazioni di componenti ed apparati elettronici ad elevata tecnologia, di attrezzature mediche, nelle sale computer, nelle aree di ricarica delle batterie e in tutti i locali ove necessita una pavimentazione dissipativa.

Alcuni esempi di applicazione

- Industria elettronica.
- Industria farmaceutica.
- Laboratori e sale operatorie.
- Industria automobilistica.
- Magazzini.
- Ambienti sterili.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Mapecolor I 390 EDF è un formulato bicomponente, a base di resina epossidica, additivato con speciali cariche elettroconduttive, secondo una formulazione

sviluppata nei laboratori di R&S MAPEI.

Con **Mapecolor I 390 EDF** si realizzano rivestimenti impermeabili lisci, di consistenza autolivellante, con caratteristiche dissipative, dalle elevate resistenze meccaniche e con buone resistenze chimiche.

Mapecolor I 390 EDF deve essere applicato sui supporti interessati dopo che sia stato preventivamente applicato sulla superficie l'apposito **Primer W-AS**, primer epossidico bicomponente, in dispersione acquosa, per rivestimenti elettroconduttivi e dissipativi.

VANTAGGI

- Eletticamente dissipativo.
- Con elevate resistenze meccaniche.
- Colorabile in cantiere con **Mapecolor Paste**.
- Impermeabile
- Antipolvere.
- Facilità di pulizia delle superfici trattate.
- Rapidità di messa in opera del sistema.

AVVISI IMPORTANTI

- Assicurarsi che il film di **Primer W-AS** sia completamente indurito prima di applicare **Mapecolor I 390 EDF**.
- Prima di applicare **Mapecolor I 390 EDF**, effettuare le necessarie verifiche di conducibilità elettrica della superficie su **Primer W-AS**.

- Non applicare **Mapefloor I 390 EDF** su sottofondi non preparati e primerizzati in modo idoneo.
- Applicare **Mapefloor I 390 EDF** solo se la temperatura del supporto è di almeno +3°C superiore rispetto alla temperatura di rugiada.
- A causa della presenza di cariche elettroconduttive contenute all'interno di **Mapefloor I 390 EDF** che ne garantiscono le caratteristiche dissipative, è possibile che si presentino delle irregolarità superficiali che tuttavia non interferiscono in alcun modo con le prestazioni del prodotto.
- Il consumo di **Mapefloor I 390 EDF** non deve mai eccedere i 2,5 kg/m² per non compromettere la caratteristica dissipativa del sistema.
- **Mapefloor I 390 EDF** è sensibile nei confronti della temperatura: aumentando la temperatura del materiale resinoso e del sottofondo, si riduce il tempo di lavorabilità del prodotto stesso.
- **Mapefloor I 390 EDF** non deve essere impiegato all'esterno.

MODALITÀ DI APPLICAZIONE

Preparazione della superficie

Mapefloor I 390 EDF deve essere applicato sui supporti interessati dopo che siano state effettuate le preliminari operazioni di preparazione meccanica del supporto, di primerizzazione della superficie con **Primer SN** e di posa delle apposite bandelle di rame MAPEI (**Copper Band**) collegate alle prese di terra. La bandella può essere posizionata sul primer indurito in prossimità di una parete, di un pilastro ecc, applicandone uno spezzone di almeno 1-1,5 m di lunghezza sulla superficie della pavimentazione che viene poi risvoltato sulla parete per almeno 50 cm. Prestare molta attenzione quando si maneggia la bandella di rame risvoltata a parete affinché non si strappi o danneggi irrimediabilmente.

Effettuare la stesura di **Mapefloor I 390 EDF**, inoltre, solo dopo aver applicato **Primer W-AS** e previa verifica della conducibilità elettrica del sistema.

Preparazione del prodotto

Per la preparazione dell'impasto rimescolare il componente A di **Mapefloor I 390 EDF** con mescolatore elettrico, a basso numero di giri. Aggiungere al componente A 4 kg di **Quarzo 0,25** sotto continua miscelazione fino ad ottenere nuovamente un composto omogeneo.

Quindi versare il contenuto del componente B nel contenitore del componente A, aggiungere il colorante in pasta **Mapecolor Paste** (0,7 kg di **Mapecolor Paste** per ogni confezione A+B di **Mapefloor I 390 EDF**) e mescolare con trapano, a basso numero di giri, fino a completa omogeneizzazione del composto.

Applicazione del prodotto

Mapefloor I 390 EDF deve essere applicato,

in un'unica mano, mediante spatola o racla dentata (con dente a "V") sull'intera superficie da trattare in uno spessore di 1,5-2 mm. Immediatamente dopo la stesura del formulato autolivellante è necessario passare sulla superficie l'apposito rullo frangibolle al fine di eliminare l'aria eventualmente inglobata durante la miscelazione del prodotto. Si raccomanda di passare il rullo frangibolle in due direzioni perpendicolari tra loro. Dopo l'indurimento del film di **Mapefloor I 390 EDF** è necessario effettuare le misurazioni di prova della capacità dissipativa del sistema su un'area di riferimento. Le prove e le verifiche sulla capacità dissipativa del rivestimento devono essere eseguite in modo proporzionale rispetto all'area da testare come da indicazioni sotto riportate:

| Dimensioni dell'area | Numero di test da effettuare |
|---------------------------|---------------------------------|
| < 10 m ² | 1 test al m ² |
| 10 < m ² < 100 | da 10 a 20 test |
| >100 m ² | 10 test ogni 100 m ² |

Pulizia

Le attrezzature impiegate per la preparazione e l'applicazione di **Mapefloor I 390 EDF** devono essere pulite immediatamente dopo l'utilizzo con alcool etilico. Dopo l'indurimento del prodotto la rimozione potrà essere effettuata solo meccanicamente.

CONSUMO

Max 2,5 kg/m².

CONFEZIONI

Kit da 20 kg.

Componente A: 16 kg.

Componente B: 4 kg.

IMMAGAZZINAGGIO

Mapefloor I 390 EDF si conserva 24 mesi negli imballi originali, in ambienti asciutti, a temperatura compresa tra +5°C e +30°C.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA PER LA PREPARAZIONE E LA MESSA IN OPERA

Mapefloor I 390 EDF parte A è irritante per la pelle e gli occhi, la parte B è corrosiva e può provocare ustioni, inoltre è nociva per inalazione e ingestione. Sia parte A che parte B possono causare sensibilizzazione in soggetti predisposti. Durante l'applicazione si raccomanda di indossare guanti e occhiali protettivi e di utilizzare le consuete precauzioni per la manipolazione dei prodotti chimici. Si raccomanda di lavorare in ambienti ben aerati. In caso di insufficiente aerazione usare la maschera con filtri. In caso di contatto con gli occhi o la pelle lavare immediatamente e abbondantemente con acqua e consultare il medico.

Inoltre **Mapefloor I 390 EDF** (parte A è pericoloso per l'ambiente acquatico, si raccomanda di non disperdere il prodotto nell'ambiente.

Per ulteriori e complete informazioni riguardo l'utilizzo sicuro del prodotto si raccomanda di consultare l'ultima versione della Scheda Dati Sicurezza.

PRODOTTO PER USO PROFESSIONALE.

DATI TECNICI (valori tipici)

DATI IDENTIFICATIVI DEL PRODOTTO

| | componente A | componente B |
|--------------------------------------|----------------------|-----------------------|
| Colore: | neutro | trasparente |
| Aspetto: | liquido viscoso | liquido |
| Massa volumica (g/cm ³): | 1,53 | 1,00 |
| Viscosità a +23°C (Pa·s): | 12 (# 5 - rpm 10) | 0,3 (# 2 - rpm 50) |

DATI APPLICATIVI (a +23°C - 50% U.R.)

| | | |
|--|---|-------------|
| Rapporto di miscelazione: | comp. A : comp. B = 80 : 20 in peso | |
| Colore dell'impasto: | neutro | |
| Consistenza della miscela: | fluida | |
| Massa volumica dell'impasto (kg/m ³): | 1.420 | |
| Viscosità della miscela (Pa·s): | 1,5-2,5 (# 3 - rpm 20) | |
| Tempo di lavorabilità: - a +10°C: - a +20°C: - a +30°C: | ca. 40 min. ca. 25 min. ca. 15 min. | |
| Tempi di attesa tra la posa di Primer W-AS e di Mapefloor I 390 EDF (le tempistiche indicate possono variare a seconda dei parametri ambientali quali temperatura e umidità relativa) Temp. del supporto: | min. | max. |
| - a +10°C: | 26 h | 7 gg |
| - a +20°C: | 17 h | 5 gg |
| - a +30°C: | 12 h | 4 gg |
| Pedonabilità: - a +10°C: - a +20°C: - a +30°C: | ca. 30 h ca. 24 h ca. 16 h | |
| Tempi di attesa per un traffico leggero: - a +10°C: - a +20°C: - a +30°C: | ca. 5 gg ca. 3 gg ca. 16 h | |
| Tempi di attesa per la max. sollecitazione: - a +10°C: - a +20°C: - a +30°C: | ca. 10 gg ca. 7 gg ca. 5 gg | |
| Temperatura di applicazione: | da +8°C a +35°C | |

PRESTAZIONI FINALI (a +23°C - 50% U.R.)*

| | |
|---|--|
| Resistenza elettrica (EN 1081) (Ohm): | 10 ⁶ < R _E < 10 ⁹ <i>i valori possono cambiare in funzione delle condizioni ambientali (temperatura e umidità) e dell'attrezzatura utilizzata per la misurazione</i> |
| Resistenza alla compressione a 28 gg e +23°C (EN 196-1) (N/mm ²): | ca. 80 (Mapefloor I 390 EDF non caricato) |
| Resistenza alla flessione a 28 gg e +23°C (EN 196-1) (N/mm ²): | ca. 40 (Mapefloor I 390 EDF non caricato) |
| Resistenza all'abrasione - Abrasimetro Taber (mola CS17 - 1.000 giri - 1.000 g) dopo 7 gg a +23°C (DIN 53109) (mg): | 70 |
| Durezza Shore D dopo 3 gg a +23°C (DIN 53505): | 77 |
| Adesione al calcestruzzo (ISO 4624) (N/mm ²): | ≥ 1,5 (rottura del calcestruzzo) |

* Le prove sono state eseguite con **Mapefloor I 390 EDF** caricato con **Quarzo 0,25**. L'impiego di sabbia di quarzo di differente tipologia può conferire alla miscela diverse caratteristiche da quelle sopra riportate (lavorabilità, resistenza all'abrasione, aspetto estetico, ecc.).
Il quantitativo di carica con **Quarzo 0,25**, inoltre, può essere leggermente variato a seconda della temperatura (es. alle basse temperature è possibile diminuire leggermente il tenore di carica da utilizzare).

AVVERTENZA

Le informazioni e le prescrizioni sopra riportate, pur corrispondendo alla nostra migliore esperienza, sono da ritenersi, in ogni caso, puramente indicative e dovranno essere confermate da esaurienti applicazioni pratiche; pertanto, prima di adoperare il prodotto, chi intenda farne uso è tenuto a stabilire se esso sia o meno adatto all'impiego previsto e, comunque, si assume ogni responsabilità che possa derivare dal suo uso.

Fare sempre riferimento all'ultima versione aggiornata della scheda tecnica, disponibile sul sito www.mapei.com

Le referenze relative a questo prodotto sono disponibili su richiesta e sul sito www.mapei.it e www.mapei.com

VOCE DI PRODOTTO

Realizzazione di rivestimenti impermeabili lisci, di consistenza autolivellante, con caratteristiche dissipative dalle elevate resistenze meccaniche e con buone resistenze chimiche, mediante applicazione di formulato bicomponente a base di resina epossidica, additivato con speciali cariche elettroconduttive (tipo **Mapefloor I 390 EDF** della MAPEI S.p.A.).

I rivestimenti saranno realizzati sui supporti interessati dopo che siano state effettuate le preliminari operazioni di preparazione meccanica del supporto, di primerizzazione della superficie (tipo **Primer SN** della MAPEI S.p.A. e di posa delle apposite bandelle di rame (tipo **Copper Band** della MAPEI S.p.A.) collegate alle prese di terra. Effettuare la stesura del formulato resinoso autolivellante, inoltre, solo dopo aver applicato apposito primer epossidico bicomponente in dispersione acquosa per rivestimenti elettroconduttivi (tipo **Primer W-AS**) e previa verifica della conducibilità elettrica del sistema.

Il prodotto dovrà avere le seguenti caratteristiche prestazionali:

| | |
|---|-------------------------------------|
| Rapporto di miscelazione: | comp. A : comp. B = 80 : 20 in peso |
| Colore dell'impasto: | neutro |
| Consistenza della miscela: | fluida |
| Massa volumica dell'impasto (kg/m ³): | 1.420 |
| Viscosità della miscela (Pa·s): | 1,5-2,5 (# 3 - rpm 20) |

Tempo di lavorabilità:

| | |
|-----------|-------------|
| - a +10°C | ca. 40 min. |
| - a +20°C | ca. 25 min. |
| - a +30°C | ca. 15 min. |

Tempi di attesa tra la posa di **Primer W-AS** e di **Mapefloor I 390 EDF** (le tempistiche indicate possono variare a seconda dei parametri ambientali quali temperatura e umidità relativa)

| | | |
|---------------------|------|------|
| Temp. del supporto: | min. | max. |
| - a +10°C: | 26 h | 7 gg |
| - a +20°C: | 17 h | 5 gg |
| - a +30°C: | 12 h | 4 gg |

Pedonabilità:

| | |
|------------|----------|
| - a +10°C: | ca. 30 h |
| - a +20°C: | ca. 24 h |
| - a +30°C: | ca. 16 h |

Tempi di attesa per un traffico leggero:

| | |
|------------|----------|
| - a +10°C: | ca. 5 gg |
| - a +20°C: | ca. 3 gg |
| - a +30°C: | ca. 16 h |

Tempi di attesa per la max. sollecitazione:

| | |
|------------|-----------|
| - a +10°C: | ca. 10 gg |
| - a +20°C: | ca. 7 gg |
| - a +30°C: | ca. 5 gg |

da +8°C a +35°C
 $10^6 < R_E < 10^9$

Temperatura di applicazione:

Resistenza elettrica (EN 1081) (Ohm):
i valori possono cambiare in funzione delle condizioni ambientali (temperatura e umidità) e dell'attrezzatura utilizzata per la misurazione

Resistenza alla compressione a 28 gg e +23°C (EN 196-1) (N/mm²):
ca. 80 (**Mapefloor I 390 EDF** non caricato)

Resistenza alla flessione a 28 gg e +23°C (EN 196-1) (N/mm²):
ca. 40 (**Mapefloor I 390 EDF** non caricato)

Resistenza all'abrasione - Abrasimetro Taber (mola CS17-1.000 giri-1.000 g) dopo 7 gg a +23°C (DIN 53109) (mg):
70

Durezza Shore D dopo 3 gg a +23°C (DIN 53505):
77

Adesione al calcestruzzo (ISO 4624) (N/mm²):
≥ 1,5 (rottura del calcestruzzo)