



Rev 0  
09/21



# KERATEK AUTOLIVELLANTE

Micro-calcestruzzo poliuretano modificato ad elevato spessore per uso industriale, elevata resistenza chimica meccanica



## DESCRIZIONE

KERATEK AUTOLIVELLANTE è rivestimento autolivellante poliuretano-cemento tricomponente colorato ad elevato spessore (4-6 mm), monolitico, ad elevatissima resistenza chimico meccanica, compatto ed assolutamente impermeabile. A finitura semiopaca.

## CARATTERISTICHE GENERALI

KERATEK AUTOLIVELLANTE è praticamente inodore e completamente esente da solventi, non è infiammabile né nocivo, è inattaccabile a livello batterico, non è biodegradabile. Nelle pavimentazioni tradizionali KERATEK AUTOLIVELLANTE si differenzia per la stabilità chimica, termica e meccanica notevolmente più elevate.

Esistono diverse tipologie di KERATEK AUTOLIVELLANTE, e più precisamente:

- allo spessore di almeno 4-6 mm resiste alla sanificazione con vapore fluente sino a +60°C
- allo spessore di almeno 6-8 mm resiste alla sanificazione con vapore fluente sino a + 90°C,
- allo spessore di almeno 10 mm resiste alla sanificazione con vapore fluente sino a + 120°C,
- allo spessore di 12 mm resiste alla sanificazione con vapore fluente sino a + 130°C ed alle fuoriuscite occasionali di materiale sino a + 150 °C.

Sia allo spessore di 10 mm che 12 mm è adatto alla pavimentazione di celle frigorifere con temperature sino a - 40°C.

Particolarmente adatto al traffico intenso con mezzi pesanti, resiste ai solventi, agli acidi organici ed inorganici (escluso l'acido fluoridrico) diluiti e concentrati, agli alcali, agli sverniciatori.

## CAMPI DI APPLICAZIONE

Trova impiego nella protezione di pavimentazioni dove le condizioni di esercizio particolarmente gravose non consentono di adottare pavimenti in piastrelle antiacido, oppure sistemi cementizi o resinosi tradizionali (vedi resine epossidiche, poliuretaniche tradizionali, poliestere, acriliche, etc).

Ideale per:

- industria chimica / alimentare / farmaceutica
- concerie
- celle frigorifere
- industria meccanica pesante
- locali ed industrie di macellazione (ottima resistenza al sangue suino, estremamente aggressivo nei confronti delle resine) con possibilità di lavaggio giornaliero con vapore surriscaldato
- industria di produzione vernici e locali di sverniciatura
- industria galvanica
- industria nucleare (facilmente decontaminabile).

SCHEDA TECNICA



TEKNA CHEM S.p.A.

Stabilimento: Renate (MB) - Via Sirtori, z.i. 20838 - Tel. +39 0362.91.83.11

Web: [www.teknachemgroup.com](http://www.teknachemgroup.com) - E-mail: [info@teknachemgroup.com](mailto:info@teknachemgroup.com) - Fax: +39 0362.91.93.96

1/3



## CARATTERISTICHE TECNICHE

Temperatura minima di applicazione: 10 °C

Rapporto di miscelazione

componenti A + B + C = 1 + 1,15 + 7,15 parti peso oppure

componenti A + B + C = 2 + 2,3 + 14,3 parti peso.

Pot life (lavorabilità) miscela A + B + C = 20 min a + 20 °C

Rapporto cariche (attive ed inerti): leganti = circa 5: 1

Peso specifico miscela A+B+C = 2,10 ± 0,03 Kg/dm<sup>3</sup>

Indurimento (a + 25°C e 60% ur) = pedonabile 24 h, indurimento completo 48 h

Totale resistenza chimico-meccanica = 7 giorni.

Aspetto: rugoso, antiscivolo. Si può rendere liscio mediante la supplementare applicazione di uno strato di KERATEK COAT, purché questa non avvenga dopo le 48 ore dall'applicazione dello spatolato.

Il contatto continuo con alcuni aggressivi chimici può provocare un cambiamento di colore del rivestimento, ma questo non inficia le caratteristiche di resistenza dello stesso.

## PREPARAZIONE

I componenti vengono forniti in tre contenitori separati:

A – base

B – catalizzatore

C – legante minerale di elevata durezza

Prima dell'impiego, tutti i tipi KERATEK devono essere stoccati per almeno 72 ore a temperatura non inferiore a +15°C.

Mescolare bene il comp. A, il comp. B ed il comp. C separatamente, nei rispettivi contenitori.

I tre componenti (A, B e C) vanno poi miscelati con miscelatore di tipo planetario in quest'ordine:

Comp. A + comp. B: miscelazione per 1 minuto.

Aggiungere quindi le cariche (comp. C) miscelando per 3 minuti a 25°C,

oppure per 4 minuti a + 20 °C

o per 5 minuti a + 15°C

(in quest'ultimo caso il KERATEK ASP dev'essere stoccato preventivamente per almeno 3 gg a temperature maggiori di 20 °C, prima dell'impiego).

## APPLICAZIONE

KERATEK ASP si applica a spatola, usando listelli guida per il corretto spessore, cercando di compattare al massimo il rivestimento.

Il supporto deve essere stato preventivamente trattato con l'apposito primer KERATEK PRIMER, rispettando l'intervallo di applicazione del primer tra le 12 e le 48 (a + 20°C e 60% ur).

## RESA TEORICA

Consumo (per spessore di 4-6 mm) = 10-11 kg/m<sup>2</sup>, secondo il colore e lo stato del supporto.

## CONFEZIONI

Componente A = 1 kg  
Componente B = 1,15 kg  
Componente C = 7,15 kg

Componente A = 2 kg  
Componente B = 2,3 kg  
Componente C = 14,3 kg



## STOCCAGGIO

In recipienti originali ed integri, protetti dal caldo eccessivo, il prodotto si conserva per circa 12 mesi.

## AVVERTENZE

Nelle normali condizioni d'uso il prodotto non è dannoso per gli addetti alla sua manipolazione. Durante l'applicazione non mangiare, non bere e non fumare, usare indumenti protettivi quali guanti, occhiali e mascherina. Le informazioni contenute nella presente scheda sono, per quanto risulta a nostra conoscenza, esatte ed accurate, ma ogni raccomandazione e suggerimento dato è senza alcuna garanzia, non essendo le condizioni di impiego sotto il nostro diretto controllo. In caso di dubbio è sempre consigliabile effettuare prove preliminari o consultare il nostro ufficio tecnico.

## NOTE LEGALI

Le informazioni contenute nella presente scheda tecnica, pur rappresentando lo stadio più avanzato di conoscenza, non esimono l'utilizzatore dall'esecuzione di accurate prove preliminari nelle proprie condizioni di impiego e di esercizio. Si declina pertanto ogni responsabilità per l'utilizzo improprio del prodotto.

