



PAVIMENTAZIONE SAN MARCO fino/grosso

**Finitura livellante
ecocompatibile ad
alta resistenza**

Caratteristiche

PAVIMENTAZIONE SAN MARCO è un prodotto minerale bicomponente, ad elevata eco compatibilità, costituito da una appropriata miscela di ossidi di metalli alcalino-terrosi, inerti granulometricamente selezionati e additivi specifici che, mescolato con una soluzione acquosa di sali origina un impasto molto scorrevole, di facile lavorabilità e stendibilità. Ciò consente l'esecuzione di riporti a basso spessore che possiedono elevate resistenze meccaniche, alta resistenza all'usura ed assenza di fessurazioni da ritiro, tutte caratteristiche indispensabili per la realizzazione di funzionali e durevoli rivestimenti continui di pavimenti. **PAVIMENTAZIONE SAN MARCO** dopo indurimento presenta una colorazione bianca leggermente giallina, ma può essere colorato con ossidi o terre coloranti per ottenere l'aspetto cromatico desiderato.

PAVIMENTAZIONE SAN MARCO si differenzia totalmente dagli altri prodotti per la realizzazione di pavimenti continui minerali per l'assenza totale di leganti idraulici o calci e gessi di qualsiasi natura, e pur essendo un prodotto a "presa normale" raggiunge in tempi brevi delle elevate caratteristiche meccaniche. Oltre ad essere un prodotto ecologico **PAVIMENTAZIONE SAN MARCO** possiede caratteristiche antistatiche ed antibatteriche

Campi di applicazione

PAVIMENTAZIONE SAN MARCO è una lisciatura di pavimenti interni che può essere direttamente utilizzabile ed in grado di livellare ed eliminare differenze di spessore variabili da 5 a 10 mm di sottofondi nuovi o resi idonei a ricevere il materiale.

Supporti idonei

Massetti a legante cementizio, calcestruzzo.

Preparazione dei supporti

I sottofondi devono esser asciutti, solidi e privi di polvere, e, nel caso che poggino direttamente sul terreno, con presenza della barriera al vapore. Eliminare quindi tutte le parti asportabili, tracce di vernici, cere, oli, ruggine e tracce di gesso. Le superfici a base cementizia non sufficientemente solide devono essere asportate. Le superfici in calcestruzzo, specie quelle polverose o molto porose dovranno essere oggetto di fresatura o pallinatura, operando in modo da ritrovare il calcestruzzo sano. Il supporto, in relazione alla tipologia dell'intervento sarà quindi oggetto di primerizzazione con prodotti adeguati (consultare il nostro ufficio tecnico).

Modalità di impiego

Impastare **due** confezioni da **25 kg di PAVIMENTAZIONE SAN MARCO fino Parte A** (un totale quindi di **50 kg**) con **una** confezione da **20 kg di PAVIMENTAZIONE SAN MARCO fino Parte B** versando prima il liquido (parte B) dopo una breve agitazione del secchio, in un contenitore in plastica di sufficiente capienza (almeno 50 litri) e poi , sotto agitazione, la polvere; miscelare con un miscelatore a basso numeri di giri fino ad ottenere un impasto omogeneo e senza grumi. Lasciar riposare l'impasto per 1-2 minuti.

Nel caso dell'utilizzo del **PAVIMENTAZIONE SAN MARCO grosso** impastare **due** confezioni da **25 kg di PAVIMENTAZIONE SAN MARCO grosso Parte A** (un totale quindi di **50 kg**) con **una** confezione da **17,5 kg di PAVIMENTAZIONE SAN MARCO grosso Parte B** versando prima il liquido (parte B) dopo una breve agitazione del secchio, in un contenitore in plastica di sufficiente capienza (almeno 50 litri) e poi , sotto agitazione, la polvere; miscelare con un miscelatore a basso numeri di giri fino ad ottenere un impasto omogeneo e senza grumi. Lasciar riposare l'impasto per 1-2 minuti.

Per la fase di preparazione del sottofondo alla miscela di **PAVIMENTAZIONE SAN MARCO fino/grosso** verrà aggiunto del quarzo sferico avente granulometria 0,7 – 1,2 mm in ragione del 8-10% circa, ed il prodotto così ottenuto verrà steso sul supporto, eventualmente oggetto di primerizzazione, in ragione di 4-6 kg/m², il più uniformemente possibile.

Il mattino dopo (a prodotto sufficientemente indurito da essere calpestabile con le scarpe chiodate) si procederà alla stesura dello strato di finitura miscelando i due componenti della **PAVIMENTAZIONE SAN MARCO** senza alcuna aggiunta di inerti. In questa fase si potrà aggiungere del colorante, generalmente una miscela di ossidi di ferro, per ottenere un prodotto finale avente la colorazione desiderata. Stendere **PAVIMENTAZIONE SAN MARCO** sul supporto in una unica mano regolando lo spessore necessario con una racla metallica di dimensioni adeguate.

Rifinire la superficie con rullo frangibolle o spatola operando in modo consono.

Dopo 3-4 giorni il prodotto può essere levigato a macchina, a umido o a secco, con conseguente aspirazione dei residui della lavorazione, operando con una sequenza di grane crescenti sino al raggiungimento del grado di lucido o tessitura desiderato. Dopo aver atteso l'asciugatura, il prodotto levigato sarà oggetto di un ciclo di protezione costituito prevalentemente da cere.

Durante la maturazione potranno presentarsi sulla superficie del prodotto delle efflorescenze bianche, che potranno essere rimosse per semplice lavaggio con acqua seguito dall'aspirazione del liquido.

Dati tecnici ed applicativi

Aspetto Parte A	polvere di colore avorio (2 sacchi da kg 25)
Aspetto Parte B	Liquido latteo (latta da kg 20 o kg 17,5)
Rapporto di miscelazione	
PAVIMENTAZIONE SAN MARCO fino	A = 50 kg (2 sacchi) B= 20 kg (1 latta)
PAVIMENTAZIONE SAN MARCO grosso	A = 50 kg (2 sacchi) B= 17,5 kg (1 latta)
Consumo medio per mm di spessore	2 kg/m ²
Tempo di vita dell'impasto (20°C)	30 minuti circa
Spessore minimo riportabile	5 mm
Tempo di miscelazione	2-3 minuti
Spessore massimo riportabile	10 mm
Temperatura d'impiego	+5 / +30 °C
Tempo di conservazione	6 mesi se mantenuto in ambiente asciutto e fresco in confezioni originali sigillate.

Caratteristiche meccaniche	PAVIMENTAZIONE SAN MARCO fino	PAVIMENTAZIONE SAN MARCO grosso
Resistenza a compressione a 1 g UNI EN 13892-2; 2005	> 27 N/mm ²	> 22 N/mm ²
Resistenza a flessione a 1 g UNI EN 13892-2; 2005	> 8,5N/mm ²	> 6,5N/mm ²
Resistenza a compressione a / g UNI EN 13892-2; 2005	> 55 N/mm ²	> 40 N/mm ²
Resistenza a flessione a 7 g UNI EN 13892-2; 2005	> 10 N/mm ²	> 8,5N/mm ²
Resistenza a compressione a 28 g UNI EN 13892-2; 2005	> 70 N/mm ²	> 59 N/mm ²
Resistenza a flessione a 28 g UNI EN 13892-2; 2005	> 12 N/mm ²	> 9,5N/mm ²
Modulo elastico UNI EN ISO 178	4850 MPa	4800 MPa
Resistenza all'usura (Taber) Mole H22 – 1000 giri-1000 g UNI EN ISO 5470-1	80 mg	160 mg
Resistenza elettrica UNI EN 1081 (Metodo A)	143 Mohm	143 Mohm

Avvertenze

- Applicare esclusivamente all'interno
- Utilizzare il prodotto con temperature dell'ambiente e del supporto comprese tra 10 e 25 °C; in caso contrario consultare il nostro Ufficio Tecnico
- Evitare che il prodotto sia posto a contatto con una fonte di persistente umidità o alla costante presenza di acqua
- Non applicare su supporti con possibilità di repentini raffreddamenti o gelo nelle 24 ore successive alla posa
- Non applicare su supporti surriscaldati
- Non aggiungere alcunché al prodotto, utilizzare così come fornito, salvo la quantità di quarzo indicata per la fase di preparazione
- Lavare con acqua gli attrezzi subito dopo l'uso
- Effettuare un ciclo finale di protezione per avere una finitura idro – oleorepellente ; consultare il nostro Ufficio Tecnico

Resistenze meccaniche: le resistenze meccaniche, riportate in tabella, sono state ricavate da provini 4 x 4 x 16 cm, confezionati in laboratorio e maturati a 20° C e U.R. 90%. I dati pertanto possono variare se variano le condizioni di impasto e stagionatura.

N.B. I dati su riportati sono riferiti a prove di laboratorio ad umidità e temperatura costanti. Gli stessi possono variare in funzioni delle condizioni termogravimetriche di cantiere.