

Catalogo Tecnico

TERRAZZI E BALCONI

e non solo...



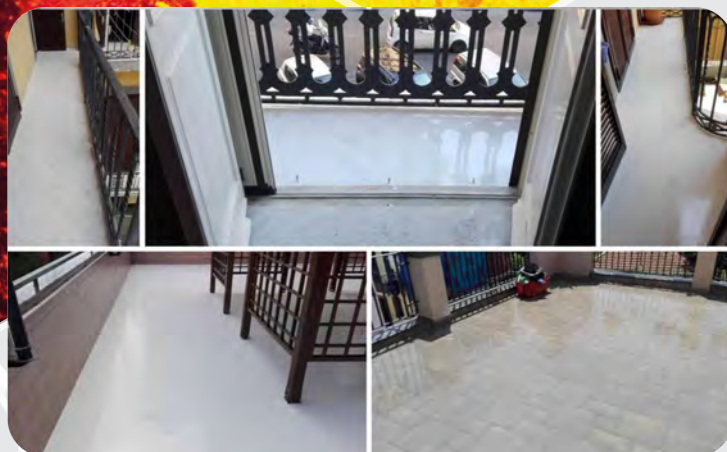
MAGMITE

AVVOLGENTE COME MAGMA

INDISTRUTTIBILE COME ROCCIA

ELEGANTE COME MARMO

PLASMABILE COME LA FANTASIA



L'EVOLUZIONE DELLA MATERIA



PRESENTAZIONE

MAGMITE

MAGMITE è un prodotto bi-componente ottenuto da una formulazione prevalentemente realizzata da una miscela di granulati di quarzi di varia natura, che ha grande capacità di aderenza su altri materiali (cementizi, mattonelle, polistirolo, materiali lapidei e pietrosi, ecc.); grazie a ciò si possono realizzare elementi continui e senza giunzioni fino a coprire superfici varie, da piccole a molto estese, il che evidenzia la possibilità di dare un aspetto monolitico ai manufatti.

Grazie al suo potere impermeabilizzante si può applicare direttamente sulle superfici da rivestire senza adottare alcun altro prodotto e senza ulteriori magisteri, se non che la stesura dello stesso. Unica cura da adottare è quella di pulire bene le superfici e renderle libere da polveri che potrebbero fare da pellicola.

Il suo utilizzo permette di risolvere nello stesso tempo problematiche:

- a) Di tipo funzionale (riparazioni, impermeabilizzazioni, integrazioni, ecc.);
- b) Di tipo estetico (finiture in genere);
- c) Di tipo ornamentale.

Il prodotto:

- Può essere colorato in vario modo, oltre ai colori standard di produzione;
- Può assumere forme svariate e dalle *texture* personalizzate;
- Può essere applicato ovunque.

Per rivestire qualsiasi tipo di supporto è possibile adoperare solo uno strato di pochi millimetri.

N.B.: MAGMITE può essere sottoposto a più interventi di lavorazione integrativa, anche nel tempo.

VANTAGGI:

- Non vengono effettuati molti magisteri che normalmente andrebbero fatti, soprattutto nel campo della impermeabilizzazione, in quanto ha bisogno di un solo ciclo di lavorazione per essere posto in opera;
- La posa in opera si può effettuare sia in condizioni di clima freddo che di clima caldo.

CARATTERIZZAZIONE DEL PRODOTTO

- 1) Resistenza allo scivolamento;
- 2) Adesione al calcestruzzo e ad altri materiali in genere, per trazione diretta;
- 3) Resistenza a compressione;
- 4) Resistenza all'abrasione e alla rottura per urto;
- 5) Capacità di flessione e torsione. **MAGMITE linea BALCONI E TERRAZZI**

APPLICAZIONE 1

RISANAMENTO DI UN TERRAZZO PRECEDENTEMENTE RIVESTITO IN GRES PORCELLANATO RISANATO CON MAGMITE "BALCO TRASLUCENTE"

La pavimentazione, prima dell'intervento, presentava alcune problematiche connesse alla presenza di diffuse fessurazioni localizzate in corrispondenza delle fughe e conseguenti infiltrazioni lungo le pareti perimetrali interne ed i paramenti esterni. L'intervento ha previsto la posa diretta, sia in opera orizzontale (figura 1) che verticale (figura 2), impiegando MAGMITE BALCO TRASLUCENTE, allo scopo di salvaguardare, il più possibile, l'estetica preesistente.



Fig. 1: a) visione del pavimento ante opera; b) e c) particolari delle fessurazioni del pavimento; d) e e) lavoro ultimato applicando MAGMITE BALCO TRASLUCENTE



Fig. 2: visione del battiscopa ante opera e post opera

APPLICAZIONE 2

RISANAMENTO DI UN TERRAZZO IN MAIOLICA CON “MAGMITE BALCO”

Applicazione di MAGMITE BALCO su pavimentazione in maiolica gravemente compromessa a causa di diffuse infiltrazioni, disconnessioni della soletta marmorea e distacchi vari. Prima della stesura, sono state appianate le parti sporgenti della pavimentazione mediante una leggera levigatura (fase preparatoria).



Fig. 3: Risanamento di un terrazzo in maiolica con Magmite Balco "venato".

APPLICAZIONE 3

RISANAMENTO DI BALCONI IN MARMO DI CARRARA VISIBILMENTE FESSURATI

Le pavimentazioni dei balconi in marmo presentavano diverse lesioni, oltre alla presenza di una estesa crosta superficiale determinata da detriti di polvere e depositi vari. Prima di procedere alla stesura, le superfici sono state abrase mediante levigatura (fase preparatoria) e pulite dai detriti; dopodiché, si è proceduto alla stesura di MAGMITE BALCO, durante l'opera sono stati dati effetti venati.



Fig. 4: Risanamento e costruzione di un balcone in Marmo di Carrara.

RISANAMENTO E RICOSTRUZIONE DI UNA BALCONATA CONTINUA IN MARMO DI CARRARA

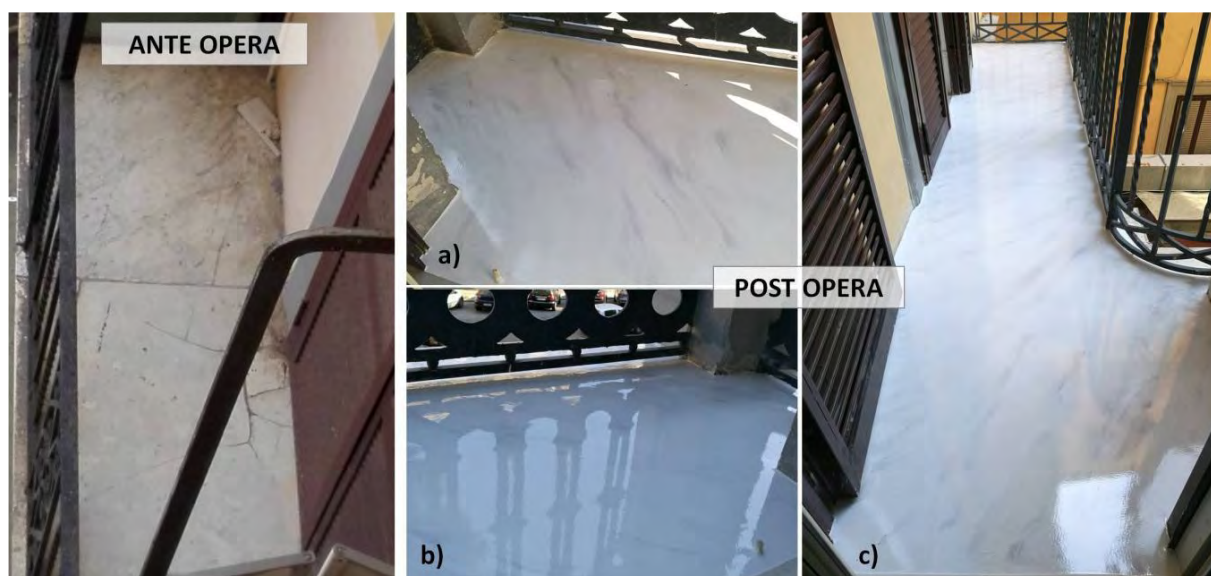


Fig. 5: Foto a sinistra) pavimentazione degradata ante opera; a) particolare (post-opera) della giunzione Magmite - pareti verticali; b) particolare (post-opera) della finitura superficiale lucida (non levigata); c) veduta complessiva post opera.

APPLICAZIONE 4

RISANAMENTO DI UN TERRAZZO A LIVELLO IN MONOCOTTURA

Premesse: a) Il terrazzo interessato è posto al livello dell'immobile; b) La pendenza del solaio è rivolta verso le pareti di tombagno; c) L'impermeabilizzazione posta sotto la pavimentazione è in buono stato; d) Dalla pavimentazione, non in buono stato, si verificavano diffuse infiltrazioni; e) L'acqua infiltrata defluiva verso le pareti di tombagno, bagnando le pareti e formando stagnazioni; f) L'acqua infiltrata bagnava, oltre alle pareti, il solaio non protetto da impermeabilizzazione; g) Le pareti e il solaio bagnati trasferivano umidità molto diffusa all'interno dell'appartamento, tanto da interessare anche la tramezzatura interna, per cui gli ambienti erano malsani. L'intervento è consistito nel rivestire sia le parti verticali che quelle orizzontali del terrazzo, in modo da impermeabilizzare completamente il perimetro così che le acque non possano infiltrarsi e, quindi, proteggere e isolare l'immobile sanificando anche gli ambienti interni. Si è proceduto come segue: 1) Si è applicata MAGMITE AQUA BRIV TRASLUCENTE che oltre a impermeabilizzare salvaguarda, il più possibile, l'estetica preesistente del rivestimento; 2) Sulla pavimentazione è stato impiegato MAGMITE BALCO B che è stato poi levigato, dando così un effetto estetico di un'unica lastra bianca e lucida.



Fig. 6: a) Particolare del rivestimento preesistente (ante opera); b) Particolare della pavimentazione preesistente (ante opera); Foto in basso) visione complessiva post opera.

APPLICAZIONE 5

COIBENTAZIONE DI UN TERRAZZO DI COPERTURA

La peculiarità è quella di permettere la coibentazione dei solai semplificando gli interventi, dando uno sguardo al mantenimento dell'economia. Il potere isolante dello stirene si combina con quello di MAGMITE così da avere una buona tenuta termica utilizzando bassi spessori. Una tradizionale coibentazione del solaio è mediamente dello spessore di 15-20 cm a cui va aggiunto quello della pavimentazione; il sistema MAGMITE permette di utilizzare uno spessore complessivo di 4,5-4,7 cm. La pavimentazione, oggetto dell'intervento, presentava alcune fessurazioni da dove si verificavano infiltrazioni d' acqua piovana all'interno dell'immobile sottostante.

L'intervento è consistito in:

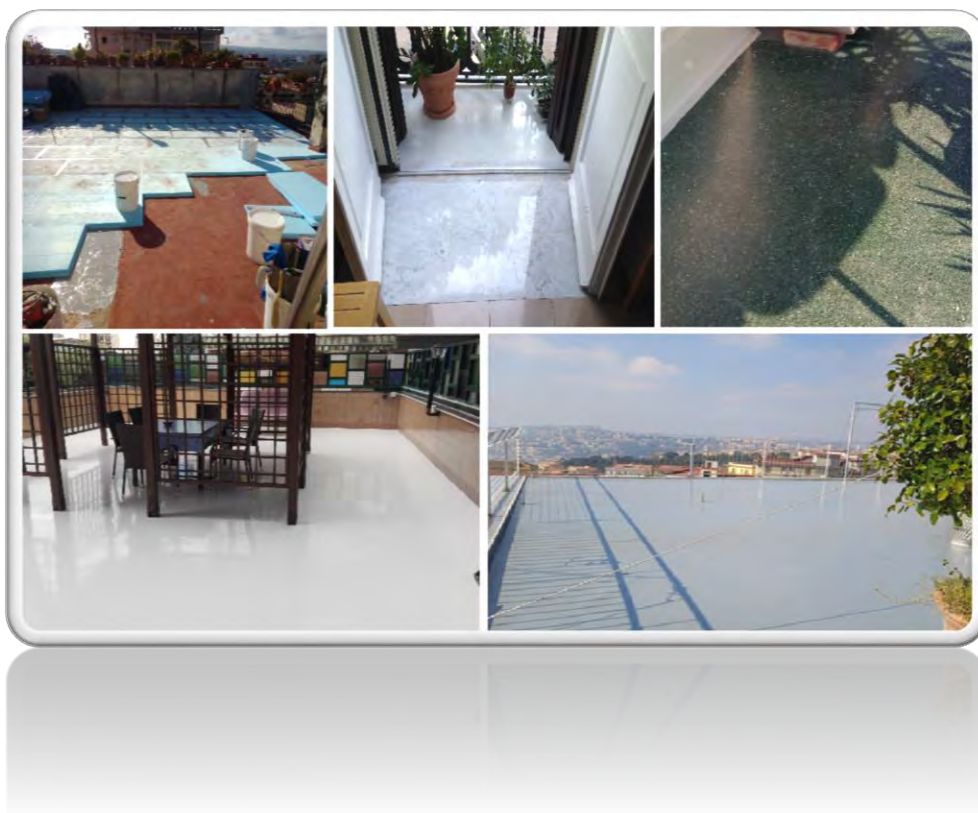
- 1) Risanamento delle fessure presenti nella pavimentazione con MAGMITE PAVIN, così da impermeabilizzare le piastrelle e, quindi, evitare infiltrazioni;
- 2) posa di pannelli in stirene dello spessore di cm 4 opportunamente ancorati sulla pavimentazione esistente;
- 3) applicazione di MAGMITE BALCO tipo VENEZIANO sui pannelli di stirene formando un'unica pavimentazione continua e a tenuta termica;
- 4) formazione di alzata in stirene da cm 2 rivestita da MAGMITE AQUA, allo scopo di evitare dispersione termica sulle parti verticali;
- 5) levigatura e lucidatura della pavimentazione.



Fig. 7: a) Particolare dell'esecuzione del cappotto termico (in opera); b) Particolare del cappotto termico eseguito; c) visione della pavimentazione MAGMITE BALCO tipo VENEZIANO posata ma non levigata; d) alzata realizzata con stirene da cm 2 e rivestita con MAGMITE AQUA; e) pavimentazione MAGMITE BALCO tipo VENEZIANO dopo la levigatura e lucidatura a completamento dell' opera.



MAGMITE LINEA TERRAZZI E BALCONI



MAGMITE

Scheda tecnica

Generalità:

MAGMITE S.r.l

Via Amedeo Modigliani, 25/A - 80126 Napoli (NA)

e-mail: magmitesrl@gmail.com - P. Iva 08139891215

MAGMITE linea Terrazzi e Balconi

PER PAVIMENTAZIONI E RIVESTIMENTI ESTERNI

INTRODUZIONE

Le variazioni climatiche sono la principale causa del deterioramento dei terrazzi, dei balconi e delle coperture in genere. Fra le cause principali, l'acqua è quella che possiede le maggiori capacità distruttive penetrando all'interno delle strutture, tramite le fessure o le imperfezioni ed è causa di gravi infiltrazioni.

Il rivestimento in MAGMITE linea terrazzi e balconi permette di impermeabilizzare sia strutture esistenti senza demolizioni che nuove realizzazioni, fornendo nello stesso tempo soluzioni estetiche, oltre a quelle funzionali.

DESCRIZIONE DI PRODOTTO

MAGMITE linea terrazzi e balconi è ottenuto da una formulazione realizzata prevalentemente da una miscela di cariche minerali a base di quarzo legata con resina, fornito sotto forma di bicomponente premiscelato (parte "A" e "B"). E' idoneo per l'impermeabilizzazione di strutture esistenti, per ripristinare supporti in calcestruzzo, mattoni e materiali ceramici. Naturalmente è idoneo nell'impiego per la costruzione delle nuove strutture, favorendo la velocità d'esecuzione; in special modo se queste sono prefabbricate.

Il **prodotto** è in grado non soltanto di garantire l'impermeabilità, ma anche di aumentare la durabilità della struttura, assecondandola nelle sue deformazioni, grazie alle sue elevate prestazioni meccaniche (resistenza a flessione e alla compressione, resistenza all'abrasione e all'usura, ottima adesione, impermeabilizzazione flessibile; mancanza di assorbimento dei liquidi in genere, resistenza agli acidi, buona elasticità, etc.). Inoltre, racchiude in un singolo prodotto ciò che normalmente risulta composto da più prodotti, indispensabili per garantire la chiusura ermetica del sistema di impermeabilizzazione.

MAGMITE linea terrazzi e balconi agisce da barriera contro gli agenti aggressivi: protegge le strutture in calcestruzzo armato dall'azione aggressiva dell'anidride carbonica e quindi i ferri di armatura dalla conseguente corrosione, dall'azione del cloruro di sodio presente, ad esempio, nelle acque marine, dalla presenza dei sali disgelanti a base di cloruro di calcio, spesso causa di azioni distruttive nei confronti dei manufatti anche di ottima qualità.

MAGMITE linea terrazzi e balconi possiede la capacità di adeguarsi alle pendenze necessarie al deflusso delle acque e possiede caratteristiche elastiche che perdurano nel tempo.

L'elevata impermeabilità conferisce alle superfici sulle quali è stato applicato MAGMITE una maggiore durabilità. Inoltre, le superfici trattate non necessitano di ulteriori finiture in sovrapposizione (pavimentazioni e/o rivestimenti). Pertanto, MAGMITE linea terrazzi e balconi racchiude in sé le caratteristiche di un impermeabilizzante, di una pavimentazione o di un rivestimento.

IMPIEGHI

- ☐ Idoneo per impermeabilizzazioni, integrazioni e/o riparazioni e re-impermeabilizzazioni;
- ☐ Impermeabilizzazioni con funzioni di tipo estetico - ornamentale;
- ☐ Impermeabilizzazioni di superfici cementizie esposte agli agenti atmosferici e al contatto con acque di mare;
- ☐ Rivestimento protettivo e anti-carbonatazione, di superfici cementizie anche danneggiate in seguito al ritiro di tipo plastico o idraulico;
- ☐ Rivestimento flessibile di strutture cementizie, anche soggette a deformazioni di tipo flessionale;
- ☐ Impermeabilizzazione di pavimentazioni caratterizzate da substrati in calcestruzzo o vecchie piastrelle.

CARATTERISTICHE / VANTAGGI

- ☐ Elevate prestazioni fisico-meccaniche;
- ☐ Elevata capacità di far da ponte sulle fessure;
- ☐ Ottima adesione su quasi tutti i tipi di substrato;
- ☐ Buona resistenza ai raggi UV se levigato e agli agenti atmosferici;
- ☐ Applicabile anche su substrati lievemente umidi.

CERTIFICAZIONI / NORMATIVE

- Analisi sulle resine: Analisi strutturale di resine epossidiche e di agenti di curing FTIR (spettrofotometria Infrarossa a Trasformata di Fourier), NMR e spettrometria di massa MALDI, eseguite presso il Dipartimento di Scienze Chimiche - Università degli studi di Napoli Federico II.
- UNI EN 13036/4 - Determinazione della resistenza allo scivolamento;
- DIN 51097 - Determinazione delle Proprietà Antiscivolo - metodo standard ramp test a piedi non calzati - Superficie Liscia
- DIN 51130 - Determinazione delle Proprietà Antisdrucciolo - ambienti e zona di lavoro ad elevato rischio di scivolamento - procedura di calpestio - piano inclinato - Superficie: Liscia
- UNI 14157 metodo A - Determinazione resistenza all'usura;
- UNI EN 196/1 - Determinazione resistenza a flessione;
- UNI EN 12190 - Determinazione della resistenza a compressione;
- R.D. n.° 2234 del 16/11/39 - Determinazione resistenza all'urto;
- UNI EN 1542 - Determinazione dell'aderenza mediante trazione diretta;
- UNI EN ISO 178 - Determinazione modulo elastico a flessione;
- R. D. 2234/39 - Determinazione resistenza al gelo.
- EN 1062-11,4.2 - Comportamento Dopo Invecchiamento Artificiale
- EN 1504-2 - Permeabilità Al Vapore Acqueo
- EN 1062-3 - Assorbimento Capillare
- UNI EN 1770 - Determinazione Del Coefficiente Di Dilatazione Termica Lineare
- UNI EN 13892-4 - Determinazione Della Resistenza All' Usura BCA
- UNI EN ISO 6272 - Prova Di Caduta Di Una Massa -
- UNI EN 13892-8 ; 2004 - Determinazione Della Forza Di Adesione
- UNI 11021 APPENDICE B - Metodo Per La Determinazione Della Pulibilità Di Pitture e Vernici
- UNI EN 14617- Lapidei Agglomerati - Metodi di prova - Determinazione della Resistenza Chimica - 10 ore
- UNI 11021 APPENDICE C - Pitture e Vernici - Metodo Per La Determinazione Del Potere Antimuffa Di Pitture e Vernici -
- UNI 10560 - RESISTENZA AL LAVAGGIO - Metodo della spazzola
- UNI EN 12190 - Stagionatura: secondo Appendice A per le malte tipo PCC.
- ISO 1518 - PAINT E VARNISHES - SCRATCH TEST (Resistenza al graffio)
- UNI 11021 - Pitture e Vernici -Resistenza a particolari agenti di lavaggio
- UNI 11021 - Pitture e Vernici -Resistenza a particolari agenti di disinfezione
- UNI EN 13529 - Prodotti E Sistemi Per La Protezione E La Riparazione Delle Strutture Di Calcestruzzo Metodi di prova - Resistenza agli attacchi chimici severi
- UNI EN 13892-2; 2005 - Determinazione Della Resistenza A Flessione E A Compressione
- UNI EN 14617-10 Appendice A - Lapidei Agglomerati - Determinazione Della Resistenza Alle Macchie

Certificati da laboratorio tecnologico sperimentale per prove su materiali da costruzione (rapporto di prova Nr. 0131/16).

INFORMAZIONI DI PRODOTTO

- Base chimica: Legante epossidico combinato con aggregati quarziferi in curva granulometrica, additivi speciali;
- Imballaggio: Imballi predosati in fusti (comp. A e comp. B) in diversi formati;
- Aspetto: Colore di serie e/o personalizzabili;
- Durata di conservazione: minimo 6 mesi dalla data di produzione;
- Condizioni di immagazzinamento: Conservare correttamente negli imballi originali sigillati, in ambiente fresco ed asciutto. In caso di utilizzo parziale del prodotto, la parte restante può essere sempre utilizzata, se rispettate le condizioni di immagazzinamento sopra descritte;
- Densità Impasto: ~2 g/cm³.

INFORMAZIONI TECNICHE

CARATTERISTICHE TECNICHE		
Temperatura: 23°C	COMPONENTE A	COMPONENTE B (Indurente)
Aspetto:	fluido-viscoso	fluido-viscoso
Colore:	neutro, standard o a campione	neutro
Densità (g/cm ³):	~2	~2
Rapporto miscelazione (A+B):	vedi indicazioni sul contenitore	vedi indicazioni sul contenitore
Lavorabilità (potlife A+B):	30 minuti	30 minuti
Indurimento (A+B):	24 ore	24 ore

CARATTERISTICHE MECCANICHE

NORMATIVE UNI EN - MAGMITE catalizzata	VALORE
Determinazione Della Resistenza Allo Scivolamento - UNI EN 13036/4	Superficie asciutta: 85 [PTV] Superficie bagnata: 55 [PTV]
Determinazione Della Resistenza All'usura - UNI 14157 metodo A	Lunghezza corda: 21,62 [mm] Volume di materiale asportato: 87,67 [mm ³]
Determinazione Della Resistenza A Flessione - UNI EN 196/1	43,03 [MPa]
Determinazione Della Resistenza A Compressione - UNI EN 12190	115,76 [MPa]
Determinazione Resistenza All'urto - R.D. n.° 2234 del 16/11/39	Spessore 4 mm: 35 [Kgm] Spessore 6 mm: 47 [Kgm]
Determinazione Dell'aderenza Mediante Trazione Diretta - UNI EN 1542	La forza di adesione, su diversi supporti, è maggiore del valore di prova.
Determinazione Modulo Elastico A Flessione - UNI EN ISO 178	Modulo elastico Ef:6015 [MPa]
Determinazione Resistenza Al Gelo - R. D. 2234/39	Resistenza alla compressione prima dei cicli: 125,78 [MPa] Resistenza alla compressione dopo cicli gelo/disgelo: 119,47 [MPa] Nota: Perdita di resistenza a compressione dopo cicli di gelo/disgelo= 5,02%.
Comportamento Dopo Invecchiamento Artificiale - rif. EN 1062-11,4.2	No rigonfiamenti, fessurazioni o scagliature (2000 h di raggi UV e condensa).
Permeabilità Al Vapore Acqueo - rif. EN 1504-2.	Impermeabile
Assorbimento Capillare - rif. EN 1062-3	Mancanza di assorbimento dei liquidi in genere
Resistenza Alla Pressione Idrostatica Positiva e Negativa (Prove Interne)	nessuna penetrazione

Resistenza Alle Temperature Di Esercizio (prove interne)	350 °C
Determinazione Del Coefficiente Di Dilatazione Termica Lineare - UNI EN 1770	α_m (1/°C) 0,0000523
Determinazione Della Resistenza All' Usura BCA - UNI EN 13892-4 "AR indica la resistenza all'usura BCA , ossia la profondità media di usura".	AR (μm) = 0
Prova Di Caduta Di Una Massa - UNI EN ISO 6272 (prove interne)	Aspetto del provino di mm 5 dopo la caduta da mm 400 a mm 2000 = INTEGRO
Determinazione Della Forza Di Adesione norma UNI EN 13892-8 ; 2004	- F (N) = carico di rottura da 6899 a 7945 - A (mm²) = area di prova 1963 - B (N/mm²) = forza di adesione 3,8 - Tipo di rottura X = di coesione del supporto
Pitture e Vernici - Metodo Per La Determinazione Della Pulibilita Di Pitture e Vernici - UNI 11021 APPENDICE B (Scala di Valutazione : In base alla norma UNI11021 la prova NON e superata quando il valore di ΔE non e $\leq 3,0$.)	Variazione di colore $(\Delta E) = 0,37$ Prova superata
Lapidei Agglomerati - Metodi di prova - Determinazione della Resistenza Chimica - UNI EN 14617-10 ore (acido cloridrico - idrossido di sodio : dopo 1 ora e dopo 8 ore)	Classe : C4
Pitture e Vernici - Metodo Per La Determinazione Del Potere Antimuffa Di Pitture e Vernici - UNI 11021 APPENDICE C Sospensione fungina mista : Aspergillus niger, Penicillum sp., Paecilomyces fulvum	Esito della prova: superata in quanto si evidenzia uno sviluppo fungino sulla superficie del provino $\leq 1,0$
Determinazione delle Proprieta' Antiscivolo - metodo standard ramp test a piedi non calzati DIN 51097 - Superficie Liscia - Angolo medio Classificazione di scivolamento rilevato: 32 - Gruppo di resistenza allo scivolamento rilevato: C	Classificazione (gruppo di resistenza allo scivolamento) : C $\geq 24^\circ$

RESISTENZA AL LAVAGGIO - Metodo della spazzola - UNI 10560 - Stagionatura: secondo UNI EN 12190 Appendice A per le malte tipo PCC.	Resistenza al lavaggio (n°) > 5000
PAINT E VARNISHES - SCRATCH TEST (Resistenza al graffio) - ISO 1518 Procedure for minimum load to cause penetration	Carico applicato (g) 2750 (passa)
Pitture e Vernici -Resistenza a particolari agenti di lavaggio UNI 11021 - Detergente A, cloroattivo - Detergente B, sgrassante alcalino - Detergente C, disincrostante acido Valutazione dopo 24 ore di essiccazione a $23\pm 2^{\circ}\text{C}$ e $50\pm 5\%$ U.R. rispetto a provino non esposto - Rammollimento - Variazione di colore e/o brillantezza	Esito: Vescicamento = 0 Screpolature = 0 Sfogliamento = 0 Nessuna alterazione
Pitture e Vernici -Resistenza a particolari agenti di disinfezione UNI 11021	Carico applicato (g) 2750 (passa)
Determinazione delle Proprieta' Antisdrucciolo - ambienti e zona di lavoro ad elevato rischio di scivolamento - procedura di calpestio - piano inclinato DIN 51130 - Superficie: Liscia - Angolo medio di scivolamento rilevato($^{\circ}$) : 41 CLASSIFICAZIONE SECONDO DIN 51130 Classi = R9, R10, R11, R12, R13 Classe R13 > 35°	Classificazione (gruppo di resistenza allo scivolamento) R13

Prodotti E Sistemi Per La Protezione E La Riparazione Delle Strutture Di Calcestruzzo Metodi di prova - Resistenza agli attacchi chimici severi - UNI EN 13529 - Liquido di prova : Acqua per piscina - Giorni di contatto: nessuno, 3, 28	Durezza UNI EN ISO 868 (Shore D) : 87 87 87
Determinazione Della Resistenza A Flessione E A Compressione Norma Uni En 13892-2 ; 2005	Resistenza a flessione Rf medio (N/mm²) 25,49 Resistenza a compressione Rc medio (N/mm²) 54,11
Lapidei Agglomerati - Metodi Di Prova - Determinazione Della Resistenza Alle Macchie - Uni En 14617-10 Appendice A Descrizione dell'agente macchiante: - Detergente da pavimenti (Dual Power Italchimica) - Caffè - Maionese - Coca Cola - Ketchup - Detergente da stoviglie (Nelsen Piatti)	Variazione di colore: - Dopo 1 h: nessuna - Dopo 24 h: nessuna - Caffè Dopo 1 h: leggermente più scuro - Caffè Dopo 24 h: leggermente più scuro

INFORMAZIONI PER L'APPLICAZIONE

Rapporto di miscelazione: vedi le proporzioni riportate sulla scheda tecnica della confezione;

Consumo: circa 2 kg/m² per mm di spessore;

Temperatura ambiente: +5 °C min. / +35°C max;

Temperatura del substrato/supporto: +5°C min. / +35°C max;

Tempo di lavorabilità: ~ 30 min. a +20°C;

Tempo di attesa/sovracopertura: MAGMITE deve essere completamente indurito prima di essere messo in contatto con acqua.

Occorrerà attenersi al seguente tempo di attesa: ~ 1 giorno su diversi supporti. I tempi di attesa possono variare di poco, a secondo dell'umidità ambientale e del substrato.

CONSIGLIO PRECAUZIONALE

E' preferibile applicare il prodotto in assenza di precipitazioni atmosferiche.

ISTRUZIONI PER L'APPLICAZIONE

QUALITA' DEL SUBSTRATO / SUPPORTO / PRETRATTAMENTO

MAGMITE linea terrazzi e balconi possiede un'ottima aderenza sulle comuni tipologie di substrato e supporti strutturali (cemento armato, polistirolo espanso EPS, pannelli d'acciaio e vetroresina, piastrelle, legno, etc.). Fanno eccezione gli elementi in PVC lisci i quali potrebbero aderire, se opportunamente preparati mediante abrasione. In linea generale, il substrato deve essere strutturalmente solido e esente da polvere, sporcizia, materiali in distacco, contaminanti superficiali quali olio, grasso, solventi ed efflorescenze.

Il substrato dovrà essere preparato mediante adeguate tecniche di preparazione meccanica, come idrolavaggio ad alta pressione o sabbiatura, al fine di rimuovere ogni traccia di polvere, sporco e materiali in fase di distacco. Prima dell'applicazione, in caso di calcestruzzo danneggiato, delaminato o con discontinuità, si dovrà risanare.

STRUMENTI PER APPLICAZIONE

- Guanti in lattice e da lavoro, occhiali protettivi, apposite maschere con filtri e mascherine protettive, elmetto, etc., in conformità alle vigenti direttive europee in materia di sicurezza;
- Bilancia di precisione da cantiere dalla portata minima di 1 g e massima di almeno 30 Kg;
- N.1 mescolatrice da cantiere dalla portata di almeno 60 Kg (per miscelare la comp. "A");
- Contenitori vuoti di vari formati per la miscelazione delle componenti unite "A"+"B";
- Trapano miscelatore - impastatore con frusta;
- Frattazzo, spatola e altri utensili in genere;
- Idropulitrice, prodotti detergenti a basso potere saponifero e spazzoloni.

APPLICAZIONE

MAGMITE linea terrazzi e balconi va applicato mediante frattazzo, spatole e cazzuole di diverse dimensioni, in funzione della geometria della superficie da ricoprire per la posa in orizzontale.

Lo spessore totale di applicazione dovrà essere di almeno 2÷5 mm e gettato in un unico strato. Qualora le condizioni del supporto non fossero idonee, si consiglia di procedere con un primo strato preparatorio di fondo, seguito da un secondo strato di finitura, impiegando lo stesso prodotto.

In prima analisi, va calcolato lo spessore finale di applicazione in funzione delle diverse tipologie di supporti e del loro stato di conservazione; dopodiché, va calcolato il quantitativo in peso necessario alla copertura della superficie, tenendo conto che per 1m² di superficie e per lo spessore di 1 mm occorrono circa 2 Kg di impasto.

FASI PROCEDURALI STANDARD:

☐ **In prima analisi** va calcolato la superficie e lo spessore finale di applicazione, variabili in funzione delle diverse tipologie di supporti e del loro stato di conservazione. Dopodiché, si determina il peso di MAGMITE necessario alla copertura della superficie analizzata, tenendo conto che per 1 m² di superficie e per lo spessore di 1 mm occorrono circa 2 Kg di impasto;

☐ **Fase 1 (omogeneizzazione comp. "A"):** Il prodotto viene fornito nella colorazione neutra, per permettere la colorazione delle quantità di utilizzo necessarie; quindi mescolare il contenuto della componente "A" fino alla completa omogeneizzazione del prodotto. Per superfici estese, considerando che il prodotto viene fornito neutro, per colorarlo in modo più omogeneo può essere utilizzata una mescolatrice da cantiere (figura 1) in modo da omogeneizzare la distribuzione del composto.

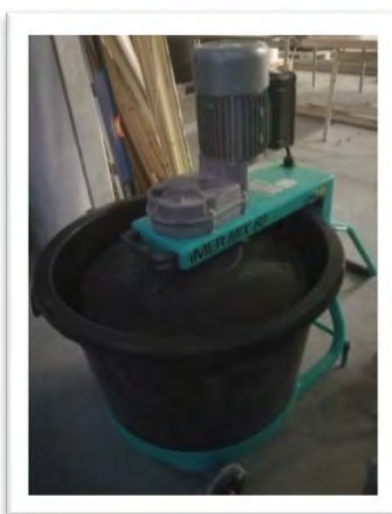


Figura 1: Mescolatrice da cantiere.

– **Fase 2 (omogeneizzazione comp. "B"):** Mescolare il contenuto della componente "B" mediante trapano impastatore con frusta fino alla completa omogeneizzazione del prodotto;

– **Fase 3 (miscelazione):** Unire le componenti "A" e "B" e miscelare, utilizzando un trapano impastatore con frusta regolato a bassa velocità (~500 giri al minuto), fino a che l'impasto risulti omogeneo.

– **Fase 4 (pesate e dosaggi per impasti parziali):**

☐ Occorre una bilancia di precisione da cantiere;

☐ Posare sulla bilancia un contenitore vuoto e tarare;

☐ Riempire il suddetto contenitore con la quantità necessaria di "A" seguendo la proporzione in peso indicata sul fusto di "A";

☐ Aggiungere la relativa quantità in peso di "B", seguendo la proporzione in peso indicata sul fusto di "B";

☐ Miscelare fino a che l'impasto risulti omogeneo.

– **Fase 5 (stesura):** Stendere l'impasto così ottenuto sulla superficie da rivestire utilizzando:

- Spatole di diverse dimensioni;
- Frattoni in acciaio con bordi arrotondati;
- Frattoni lisci di varie dimensioni;
- Frattoni per stucco arrotondati;
- Cazzuole;
- Cazzuolino a punta;
- Altri utensili e accessori impiegati in campo edile.

FASI PROCEDURALI MIGLIORATIVE:

Per migliorare la stesura del prodotto MAGMITE può utilizzarsi la MACCHINA MESCOLATRICE MULTIFUNZIONE MAGMITE (figura 2). Questo consente di avere un prodotto più fluido e omogeneo tanto da accelerare la stesura; infatti permette che si inglobi meno aria all'interno dell'impasto e, quindi, il prodotto risulti più planare in superficie.:

☐ **Fase 1 (omogeneizzazione comp. "A"):** Il prodotto viene fornito nella colorazione neutra, per permettere la colorazione delle quantità di utilizzo necessarie; quindi mescolare il contenuto della componente "A" fino alla completa omogeneizzazione del prodotto.

– **Fase 2 (omogeneizzazione comp. "B"):** Mescolare il contenuto della componente "B" mediante trapano impastatore con frusta fino alla completa omogeneizzazione del prodotto;

– **Fase 3:** Unire le componenti "A" e "B"

– **Fase 4 (miscelazione):** Porre il contenitore delle componenti "A" + "B" nella "Macchina Mescolatrice Multifunzione (figura 2): attivare contemporaneamente il pulsante per la miscelazione e per la vibrazione per la durata di almeno 2 minuti, in modo che le particelle d'aria presenti nel composto possano risalire; quindi attivare il tasto per effettuare il vuoto, quando il manometro visualizzerà valori compresi tra -0,6 bar e -0,8 bar continuare la miscela per, almeno, altri 3 minuti.



Figura 2: Macchina Mescolatrice Multifunzione MAGMITE.

– **Fase 5 (stesura):** Per la stesura del prodotto operare con frattazzo calibrato con chiodini distanziatori o racla con spessori regolabili, per consentire la stesura uniforme e dello spessore desiderato. Per definire angoli, spigoli, curvature, raccordo con il rivestimento verticale, etc. è preferibile utilizzare anche:

☐ Spatole di diverse dimensioni;

☐ Frattoni lisci di varie dimensioni;

☐ Frattoni per stucco arrotondati.

PULIZIA DEGLI ATTREZZI

Pulire tutti gli strumenti e l'equipaggiamento con acetone o diluente nitro, immediatamente dopo l'uso. Il materiale indurito può essere rimosso solo per via meccanica.

FASE POST-APPLICAZIONE

Lavare accuratamente le superfici del manufatto con spazzole, idropulitrice, prodotti con soluzione acida o detergenti a basso potere saponifero, prima di procedere al successivo utilizzo.

LIMITAZIONI

Si consiglia di procedere all'applicazione in assenza di precipitazioni meteorologiche.

VALORI BASE

Tutti i dati tecnici riportati in questa Scheda Dati Prodotto sono basati su test di laboratorio. I dati di misurazione effettiva possono variare a causa di circostanze al di fuori del nostro controllo.

ECOLOGIA, SALUTE E SICUREZZA

Per informazioni e consigli sulla manipolazione sicura, lo stoccaggio e lo smaltimento di prodotti chimici, l'utilizzatore deve far riferimento alla più recente Scheda di Sicurezza (MSDS - Material Safety Data Sheet), contenente i dati fisici, ecologici, tossicologici ed altri dati relativi in tema di sicurezza. A tal proposito MAGMITE nello stato catalizzato risulta, secondo la certificazione prodotta, risulta smaltibile come prodotto non pericoloso per l'ambiente.

In seguito ai risultati analitici ed al codice CER attribuito, in base ai codici dell'elenco dei rifiuti di cui alla Decisione n° 955/2014/UE del 18 dicembre 2014 che modifica la decisione 2000/532/CE relativa all'elenco dei rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE e da quanto previsto dall' All. D alla parte IV del D.Lgs. n° 152 del 3 aprile 2006, in base ai parametri analitici determinati secondo quanto previsto dalla legge 116/2014 Art. 13 comma 5 lett. b-bis e sulla scorta delle informazioni pervenute all'atto del campionamento ed in base al Regolamento n° 1357/2014/UE, che sostituisce l'allegato III della Direttiva 2008/98/CE, e sempre in base alle determinazioni eseguite, il rifiuto non possiede nessuna delle caratteristiche di pericolo di cui al Regolamento UE 1179/2016 (la concentrazione di Rame rilevata sul tal quale, laddove la si considerasse costituita esclusivamente da composti del Rame (I), risulta essere inferiore ai limiti previsti dal Regolamento 1179), il rifiuto inoltre non possiede nessuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato al Regolamento UE 997/2017, che modifica l'all. III della direttiva 2008/98/CE. Il rifiuto è conforme a quanto previsto dal regolamento UE 776/2017 (adeguamento del Regolamento UE 1272/2008), ed è quindi definito SPECIALE NON PERICOLOSO. Il rifiuto non possiede nessuna delle caratteristiche di pericolo menzionate nell' Allegato I alla parte IV del D.Lgs. n° 152 del 3 aprile 2006. Il rifiuto rispetta quanto previsto dall'art. 6 del D.Lgs n° 36/2003 e quanto previsto dai criteri di ammissibilità di cui al DM 27/09/2010, art. 6 e non contiene sostanze con concentrazioni superiori a quanto previsto dal Regolamento n° 1342/2014/UE all. IV (ove misurate) e secondo quanto previsto dal D.Lgs. 03/12/2010 n° 205. art. 6, comma 6, lett. a, b. c. e conforme al Reg UE 460/2016 del 30/05/2016 recante modifiche degli all. IV e V del Reg (CE) n° 850/2004.

Dalle specifiche risulta che il prodotto MAGMITE è idoneo al recupero; come risulta dalla dicitura:

- DESTINAZIONE: In base alle informazioni ricevute dal produttore, sulla base delle determinazioni analitiche eseguite il rifiuto non si trova in nessuna delle condizioni di esclusione previste dall'art. 6 del D.Lgs. 36/2003, e dall'art. 6 del DM 27/09/2010. Il rifiuto sottoposto al test di cessione secondo la norma UNI 10802:2013 presenta un eluato conforme a quanto previsto dal DECRETO 5 aprile 2006, n.186 – Allegato 3. Pertanto ai sensi del DM 05/02/98, così come modificato dal Decreto 5 aprile 2006 n° 186 All. 3 il rifiuto può essere avviato ad operazioni di recupero

NOTE LEGALI

L'utilizzatore deve testare l'idoneità del prodotto per l'applicazione prevista e la relativa finalità, facendo sempre riferimento alla versione più recente della locale scheda tecnica relativa al prodotto in questione, le cui copie verranno fornite su richiesta. I consigli circa le modalità d'uso dei nostri prodotti corrispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze e non comportano l'assunzione di alcuna garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni. Non dispensano quindi il cliente dalla responsabilità di verificare l'idoneità dei prodotti per l'uso e gli scopi prefissi attraverso delle prove preventive.



MAGMITE

S.r.l.

Via Amedeo Modigliani, 25 A - 80126 Napoli (IT) - Tel. +39 081 5109400 - Fax +39 081 5108576

www.magmite.it

email: magmitesrl@gmail.com