

**COMPOSIZIONE**

Formulato epossidico modificato bicomponente esente da solventi a medio Pot-Life con alto potere bagnante.  
 VOC lim. 350 g/l - VOC reale < 30 g/l.

**CAMPI DI IMPIEGO**

Promotore di adesione per cicli a verniciatura epossidici e/o poliuretanic (es.: Pavacoat F, Pavafloor H200, Ultrapol), autolivellanti a spessore (es.: Autopava 3K, Pavaglass) multistrato e malte sintetiche (es.: Pavafondo, Pavarock 150, Pavatekno).

**CERTIFICAZIONI**

- Certificazione al fuoco classe Bfl-S1 (EN 13501-1).
- Conforme con Chapter 21 Code of Federal Regulations - Repeated Food Contact.
- Prodotto in grado di inibire la proliferazione batterica in accordo alla ISO 22196:2011.
- EPA (Environmental Protection Agency) certificato per bassissime emissioni, secondo EN-ISO 16000 e AgBB "Procedura di valutazione per le emissioni VOC dei prodotti da costruzione" Report nr. 162477-002, 19/01/2017.
- Conformità normativa LEED per materiali basso emissivi (low emitting materials), EQ Credit 4.1-4.2-4.3, riduzione dell'emissione di inquinanti (VOC) all'interno degli edifici.

**MARCATURA**



**EN 13813**

Pavimenti - Massetti e materiali per massetti - Proprietà e requisiti

- forza di aderenza (B2,0)
- resistenza all'urto (IR4)
- emissione di sostanze corrosive (SR)

**QUALITÀ**

Il prodotto è sottoposto ad accurato e costante controllo presso i nostri laboratori. Le materie prime impiegate vengono rigorosamente selezionate e controllate.

**SPECIFICHE TECNICHE**

**RISULTATI**

**METODO DI ANALISI**

SPECIFICHE TECNICHE	RISULTATI	METODO DI ANALISI
<b>Rapporto di catalisi (*)</b>	Unire 100 parti in peso di Base con 50 parti in peso di Reagente. Aggiungere cariche inerti (sino a massimo 1:10) per realizzare le malte sintetiche.  Tutti i formulati Pava Resine devono essere miscelati accuratamente prima di procedere alle varie fasi di applicazione. La miscelazione manuale non è ammessa; una miscelazione non corretta provoca un non completo indurimento del rivestimento.  Unire i diversi componenti avendo cura di mescolare accuratamente mediante miscelazione a basso numero di giri al fine di ottenere una miscela cromatica omogenea. Si raccomanda di aver particolarmente cura nel miscelare tutto il composto presente all'interno dei singoli componenti; con l'aiuto di una spatola/coltello raccogliere il prodotto dalle pareti/fondo del vaso al fine di mantenere inalterato i rapporti di catalisi.  Premiscelare con miscelatore ad elica/pala il componente A (Base) e, successivamente, aggiungere il secondo componente B (reagente) e miscelare per un minimo di 3 minuti fino a che il composto risulta omogeneo come densità e cromaticità.	<b>13 IST 21</b>
<b>Peso Specifico (**)</b>	1,06 - 1,12 g/cm³ a 20 ± 2 °C.	<b>ASTM D 1475 EN ISO 2811-1</b>
<b>Residuo Secco (**)</b>	100 (± 1%) secondo le modalità interne test lab.	<b>ASTM D 2369 EN ISO 3251</b>
<b>Viscosità a 25±2°C (**)</b>	700 - 1500 mPa s.	<b>ASTM D 2196 EN ISO 3219</b>
<b>Diluizione (*)</b>	Al 50% - 100% in alcool etilico 99° o apposito diluente in funzione delle esigenze del supporto.	<b>13 IST 21</b>
<b>Durata Miscela (*)</b>	Pot-life 60 - 80 minuti a + 20 ± 2°C.	<b>13 IST 22 EN 9514</b>
<b>Essiccazione e Indurimento (*)</b>	Al tatto dopo 8 - 10 ore a 20 ± 2°C. Indurimento del film: da 4 a 6 giorni, in funzione della temperatura	<b>ASTM D 1640 EN ISO 866</b>
<b>Ricopertura (**)</b>	Entro 24 - 48 ore in funzione della temperatura ambientale, rivestire il promotore di adesione con gli strati di resina a finire previsti per il ciclo applicativo.  Compatibilità e sovraverniciabilità, consultare Ufficio Tecnico.	<b>ASTM D 1640</b>
<b>Consumo e Resa (*)</b>	(teorica) come promotore di adesione 0,100 - 0,150 kg/m² - resa circa 10,000 m²/kg, come malta sintetica per stuccature e rasature dipende dallo spessore delle stesse.	<b>13 IST 03</b>
<b>Aspetto Film (*)</b>	Lucido, trasparente tendente al bruno (bassa resistenza agli U.V.).	-
<b>Numero degli Strati</b>	Uno o due come promotore di adesione su supporti molto assorbenti.	-
<b>Lavaggio Attrezzi</b>	Con diluente apposito finché il formulato è fresco.	-
<b>Conservazione a Magazzino</b>	Mesi 12 nella confezione originale ben chiusa in ambienti aerati ed asciutti ed a temperatura ambiente non inferiore a +10°C.  Non esporre le confezioni direttamente al sole. Teme il gelo	-

(\*) Test eseguiti secondo le modalità riportate nel piano interno di controllo, provini non a film. RIF. UNI EN 13892-2 (altospessore)  
 (\*\*) Valori Tipici



**DATI TECNICI**

Dopo 7 giorni a 25 ± 2°C

Il Sistema non è autoportante secondo UNI10966, ma condizionato dal supporto; i provini realizzati non a film ma secondo UNI EN 13892-2.

Adesione CIs (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 3,0
Adesione Ferro (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 6,0

**Preparazione superfici**

Pulire perfettamente la superficie che dovrà risultare sana, stagionata, asciutta e sufficientemente ruvida (eventuale asciugatura, pallinatura, fresatura o carteggiatura).

Eventuali imperfezioni o irregolarità che possono compromettere l'effetto estetico finale, dovranno essere corrette mediante la carteggiatura e/o regolarizzazione del fondo prima di applicare i prodotti successivi.

In presenza di processi fessurativi e/o cavillature nel supporto, verificare attentamente la natura di tali fenomeni: se dovuti a ritiri plastici, e se dovuti a fenomeni tensionali-strutturali che gravano sul supporto stesso. Sia nel caso di fessure/crepe statiche che dinamiche consultare ns. Ufficio Tecnico al fine di intervenire in modo adeguato. Nessuna responsabilità potrà ricadere sul prodotto nell'eventualità che tali processi fessurativi si ripercuotano sullo stesso in quanto, secondo anche la UNI EN 10966, tali sistemi non sono autoportanti.

Eventuali tracce di oli, grassi, pitture, vernici, efflorescenze, ecc. dovranno essere preventivamente rimosse, così come eventuali tratti sfarinanti o asportabili.

Prima di procedere con l'applicazione dei prodotti Pava Resine, è obbligatorio il trattamento preliminare di tutti i punti critici (eventuali fessurazioni del supporto, angoli, spigoli, risvolti verticali, giunti di dilatazione e/o strutturali, canaline, canali di scolo, griglie, raccordi di gronde, bocchettoni e pluviali di scarico, gradini e soglie, lucernari, tubazioni di impianti e corpi passanti).

**Applicazione**

Pennello, rullo, spruzzo (preferibile a rullo) temperatura non inferiore a + 10°C. Dato che il film realizzato risulta pressoché impermeabile, si possono generare, in presenza di umidità, bolle o distacchi.

**Tinte e Confezioni**

Trasparente, disponibile nelle seguenti confezioni:

Base kg. 0,660 + Reag. kg. 0,340 = totale kg. 1,000 B+R

Base kg. 3,330 + Reag. kg. 1,670 = totale kg. 5,000 B+R

Base kg. 6,660 + Reag. Kg. 3,340 = totale kg. 10,000 B+R

**Avvertenze**

Se all'apertura del recipiente i prodotti dovessero evidenziare alcuni segni di instabilità/degrado tra i quali addensamenti, cristallizzazioni, gelatinizzazioni, sedimentazioni, flottazioni, ecc. dovuti ad un errato stoccaggio del materiale (temperatura/umidità) sia durante il trasporto che nel magazzino finale o infine per un impiego dopo la data di scadenza, se ne sconsiglia l'uso.

**Prodotto per uso professionale.**

Tenere fuori dalla portata dei bambini. Durante l'uso e l'essiccazione, arieggiare bene i locali. Non mangiare, bere, né fumare durante l'utilizzo. Durante l'utilizzo indossare guanti e occhiali protettivi ed utilizzare le consuete precauzioni per la manipolazione dei prodotti chimici. In caso di contatto con gli occhi o pelle lavare immediatamente e abbondantemente con acqua e consultare il medico. In caso d'ingestione contattare immediatamente un centro antiveletti o un medico. Arieggiare i locali prima di soggiornarvi.

La norma UNI 11835, vigente dal 2021, definisce e certifica la figura degli applicatori e dei tecnici commerciali dei sistemi in resina per superfici orizzontali e verticali interne ed esterne, delineandone i requisiti fondamentali, l'insieme delle conoscenze, abilità, autonomia e responsabilità che nell'ambito della filiera delle costruzioni devono distinguere e caratterizzare queste figure professionali nei rapporti verso committenti pubblici e privati, imprese, progettisti e prescrittori.

La norma UNI 11835 recepisce le conoscenze introdotte dalla nuova edizione della norma UNI 10966 e profila in modo più preciso gli operatori del settore, ponendo in risalto le tipicità del settore. Inoltre, la norma delinea gli operatori dei sistemi resinosi suddividendoli in quattro figure professionali (posatore specializzato di sistemi resinosi, posatore caposquadra di sistemi resinosi, posatore caposquadra di sistemi resinosi decorativi e tecnico commerciale). Per ogni figura professionale sono descritti i relativi compiti, nonché le conoscenze e le abilità necessarie al loro espletamento.

Il settore dei rivestimenti resinosi richiede quindi, come sopra descritto, competenza e professionalità. Queste ultime possono essere certificate secondo UNI CEI EN ISO/IEC 17024 attraverso un **patentino** ottenuto mediante un esame (prova scritta, pratica ed orale) sostenuta con ente terzo certificato, come definito dalla UNI 11835.

È caldamente consigliata l'adesione ad attività professionalizzanti al fine di acquisire il patentino di qualifica professionale in modo da possedere le competenze ed abilità elencate nei prospetti della suddetta norma UNI 11835, associabile al livello 4 di cui alla classificazione QNQ (Raccomandazione 2017/C189/03, Allegato II). Pertanto nessuna responsabilità potrà ricadere sul produttore nel qual caso l'operatore non sia in possesso del patentino di qualifica e delle conseguenti competenze validate, nel caso di utilizzo improprio o di vizi nelle opere realizzate, in quanto i prodotti devono intendersi per uso strettamente professionale.

Inoltre, è vivamente consigliato prima dell'utilizzo dei prodotti Pava Resine di partecipare al corso applicatori. Chiunque utilizzi questi prodotti senza esserne abilitato, lo fa a proprio rischio.

**Norme da osservare**

I prodotti suindicati risultano a basso impatto ambientale e consentono di abbattere l'inquinamento da solventi migliorando qualità, sicurezza ed igiene dell'utilizzatore. Si consiglia la scrupolosa osservanza delle norme igieniche in uso per la manipolazione delle resine (Circ. Min. Lav. 46/1979 e 61/1989). Per info ns. scheda di sicurezza.



QR-CODE: IN CASO DI MANCATO DOWNLOAD DALL'ETICHETTA RICHIEDERE NUOVA EMISSIONE. Le indicazioni contenute nella scheda tecnica sono quanto di più aggiornato a ns. disposizione sulle quali ci riserviamo ogni opportuna modifica; tali informazioni devono tuttavia essere considerate senza alcun valore vincolante e non dimostrano alcuna relazione legale contrattuale né obbligo accessorio col contratto di compravendita. Dato che l'impiego del prodotto ha luogo anche al di fuori del ns. controllo le responsabilità per l'errata utilizzazione dello stesso ricadono esclusivamente sull'utilizzatore e quindi non comportano l'assunzione di alcuna nostra garanzia e responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni. Qualsiasi dichiarazione di garanzia ai fini di efficacia necessita di espressa e specifica conferma scritta da parte di Pava Resine Srl. Non dispensano inoltre il cliente dall'onere e responsabilità esclusivi di verificare l'idoneità dei nostri prodotti per l'uso e gli scopi che si prefigge, peraltro il cliente è tenuto a verificare che i valori riportati nella scheda tecnica siano validi anche per la partita di prodotto di suo interesse e non siano superati e/o sostituiti da edizioni successive. La presente scheda annulla e sostituisce le precedenti. Per il resto si rimanda alle ns. Condizioni Generali di Fornitura, in particolare anche riguardo alla responsabilità per eventuali difetti. Le nostre Condizioni Generali di Fornitura sono disponibili sul nostro sito all'indirizzo [www.pavaresine.com](http://www.pavaresine.com)



**COMPOSITION**

Solvent-free modified two-component epoxy formulation with medium pot life and high wetting power.  
 VOC lim. 350 g/l - real VOC < 30 g/l.

**FIELDS OF APPLICATION**

Adhesion promoter for epoxy and/or polyurethane paint cycles (e.g.: Pavacoat F, Pavafloor H200, Ultrapol), self-levelling thick coats (e.g.: Autopava 3K, Pavaglass) multilayer and synthetic mortars (e.g.: Pavafondo, Pavarock 150, Pavatekno).

**CERTIFICATIONS**

- Fire certification class Bfl-S1 (EN 13501-1).
- Complies with Chapter 21 Code of Federal Regulations - Repeated Food Contact.
- Product able to inhibit bacterial growth according to ISO 22196:2011.
- EPA (Environmental Protection Agency) certified for very low emissions, according to EN-ISO 16000 and AgBB 'Assessment procedure for VOC emissions from construction products' Report no. 162477-002, 19/01/2017.
- LEED compliance for low emitting materials, EQ Credit 4.1-4.2-4.3, reducing the emission of pollutants (VOC) inside buildings.

**MARKING**



**EN 13813**

- Flooring - Screeds and screed materials - Properties and requirements
- adhesion strength (B2.0)
  - impact resistance (IR4)
  - emission of corrosive substances (SR)

**QUALITY**

The product undergoes careful and constant control in our laboratories. The raw materials used are rigorously selected and controlled.

**TECHNICAL SPECIFICATIONS**

**RESULTS**

**METHOD OF ANALYSIS**

<b>Catalysis ratio (*)</b>	Mix 100 parts by weight of Base with 50 parts by weight of Reagent. Add inert fillers (up to a maximum of 1:10) to make synthetic mortars. All Pava Resine formulations must be thoroughly mixed before proceeding to the various application steps. Manual mixing is not permitted; incorrect mixing will result in incomplete hardening of the coating. Mix the different components thoroughly by mixing at low speed in order to obtain a homogeneous colour mixture. It is recommended to take particular care when mixing all the mixture within the individual components; with the help of a spatula/knife, scoop the product from the walls/bottom of the pot in order to maintain the catalysis ratios. Pre-mix component A (Base) with a propeller/blade mixer and then add the second component B (reagent) and mix for a minimum of 3 minutes until the mixture is homogeneous in density and colour.	<b>13 IST 21</b>
<b>Specific Weight (**)</b>	1,06 - 1,12 g/cm <sup>3</sup> at 20 ± 2 °C.	<b>ASTM D 1475 EN ISO 2811-1</b>
<b>High Solid Content (**)</b>	100 (± 1%) according to internal test lab arrangements.	<b>ASTM D 2369 EN ISO 3251</b>
<b>Viscosity at 25±2°C (**)</b>	700 - 1500 mPa s.	<b>ASTM D 2196 EN ISO 3219</b>
<b>Dilution (*)</b>	At 50% - 100% in 99° ethyl alcohol or appropriate thinner depending on the requirements of the substrate.	<b>13 IST 21</b>
<b>Mixture Duration (*)</b>	Pot-life 60 - 80 minutes at + 20 ± 2°C.	<b>13 IST 22 EN 9514</b>
<b>Drying and Curing (*)</b>	Touch dry after 8 to 10 hours at 20 ± 2°C. Film hardening: 4 to 6 days, depending on temperature	<b>ASTM D 1640 EN ISO 866</b>
<b>Overlay (**)</b>	Within 24 to 48 hours, depending on ambient temperature, coat the adhesion promoter with the resin coats required for the application cycle. Compatibility and overpaintability, consult Technical Department.	<b>ASTM D 1640</b>
<b>Consumption and Yield (*)</b>	(theoretical) as an adhesion promoter 0.100 - 0.150 kg/m <sup>2</sup> - yield approx. 10,000 m <sup>2</sup> /kg, as a synthetic mortar for grouting and smoothing depends on the thickness of the grout.	<b>13 IST 03</b>
<b>Film Appearance (*)</b>	Glossy, transparent tending to brown (low UV resistance).	-
<b>Number of Layers</b>	One or two as an adhesion promoter on very absorbent substrates.	-
<b>Tool washing</b>	With suitable thinner until the formulation is fresh.	-
<b>Warehouse storage</b>	Months 12 in the original, tightly closed packaging in a dry and ventilated environment at an ambient temperature of not less than +10°C. Do not expose packages directly to the sun. Protect against frost.	-

(\*) Tests carried out in accordance with the internal test plan, non-film specimens. REF UNI EN 13892-2 (high thickness)  
 (\*\*) Typical values



**TECHNICAL DATA**

After 7 days at 25 ± 2°C

The system is not self-supporting according to UNI10966, but conditioned by the substrate; the specimens are not made of film but according to UNI EN 13892-2.

Concrete Adhesion (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 3,0
Iron Adhesion (MPa) ASTM D 4541 EN 1542	> 6,0

**Surface preparation**

Perfectly clean the surface, which must be sound, seasoned, dry and sufficiently rough (possible drying, shot peening, milling or sanding).

Any imperfections or irregularities that may compromise the final aesthetic effect must be corrected by sanding and/or smoothing the substrate before applying the subsequent products.

In the presence of cracks and/or crazing in the substrate, carefully check the nature of these phenomena: if they are due to plastic shrinkage, and if they are due to tensional-structural phenomena affecting the substrate itself. In the case of both static and dynamic cracks/cracks, consult our Technical Office in order to intervene appropriately. No responsibility can fall on the product in the event that such cracking processes affect the product itself since, according also to UNI EN 10966, these systems are not self-supporting.

Any traces of oil, grease, paint, efflorescence, etc. must be removed in advance, as must any chalking or removable sections.

Before proceeding with the application of Pava Resine products, preliminary treatment of all critical points is mandatory (any cracks in the substrate, corners, edges, vertical lapels, expansion and/or structural joints, channels, gutters, guttering, eaves fittings, drainage outlets and downpipes, steps and thresholds, skylights, plant piping and through-bodies).

**Application**

Brush, roller, spray (roller is preferable) temperature not below + 10°C. As the film made is almost impermeable, bubbles or detachment may occur in the presence of moisture.

**Colours and Packs**

Transparent, available in the following packages:

Base kg. 0,660 + Reag. kg. 0,340 = total kg. 1,000 B+R

Base kg. 3,330 + Reag. kg. 1,670 = total kg. 5,000 B+R

Base kg. 6,660 + Reag. Kg. 3,340 = total kg. 10,000 B+R

**Warnings**

If, when the container is opened, the products should show any signs of instability/degradation such as thickening, crystallisation, gelatinisation, settling, flotation, etc. due to incorrect storage of the material (temperature/humidity) either during transport or in the final storage area, or use after the expiry date, we do not recommend using them.

**Product for professional use.**

Keep out of the reach of children. During use and drying, ventilate the premises thoroughly. Do not eat, drink or smoke during use. Wear protective gloves and goggles during use and use the usual precautions for handling chemicals. In case of contact with the eyes or skin, wash immediately with plenty of water and consult a doctor. In case of ingestion contact a poison control centre or doctor immediately. Air the premises before staying there.

The UNI 11835 standard, in force since 2021, defines and certifies the figure of the applicators and commercial technicians of resin systems for horizontal and vertical internal and external surfaces, outlining the fundamental requirements, the set of knowledge, skills, autonomy and responsibilities that within the construction chain must distinguish and characterise these professional figures in relations with public and private clients, companies, designers and specifiers.

The UNI 11835 standard incorporates the knowledge introduced by the new edition of the UNI 10966 standard and profiles sector operators more precisely, highlighting the typical features of the sector. In addition, the standard outlines the resin systems operators by dividing them into four professional figures (specialised resin systems installer, foreman resin systems installer, foreman decorative resin systems installer and sales technician). For each professional figure, the relevant tasks are described, as well as the knowledge and skills required to perform them.

The resin coating sector therefore requires competence and professionalism, as described above. The latter can be certified according to UNI CEI EN ISO/IEC 17024 through a **licence** obtained by means of an examination (written, practical and oral test) taken with a third-party certified body, as defined by UNI 11835.

It is strongly recommended to take part in professionalising activities in order to acquire the professional qualification licence so as to possess the competences and skills listed in the prospectuses of the aforementioned UNI 11835 standard, which can be associated with level 4 of the QNQ classification (Recommendation 2017/C189/03, Annex II). Therefore, no responsibility can fall on the manufacturer in the event that the operator does not possess the qualification licence and the consequent validated skills, in the event of improper use or flaws in the works carried out, as the products must be intended for strictly professional use.

Furthermore, it is strongly recommended to attend an applicators' course before using Pava Resine products. Anyone using these products without authorisation does so at their own risk.

**Rules to be observed**

The above products have a low environmental impact and reduce solvent pollution, improving quality, safety and hygiene for the user. We recommend scrupulous observance of the hygiene regulations in use for handling resins (Circ. Min. Lav. 46/1979 and 61/1989). For information see our safety data sheet.

QR-CODE: IF THE LABEL IS NOT DOWNLOADABLE, PLEASE REQUEST A NEW ONE. The information contained in the data sheet is the latest available to us and we reserve the right to make any necessary changes; however, this information is to be regarded as non-binding and bears no legal contractual relationship or ancillary obligation to the contract of sale. Since the use of the product also takes place outside of our control, any liability for the incorrect use of the product lies exclusively with the user and therefore does not imply that we assume any guarantee or liability for the end result of the work. Any declaration of



warranty for the purpose of effectiveness requires express and specific written confirmation by Pava Resine Srl. Furthermore, they do not relieve the customer from the exclusive burden and responsibility of verifying the suitability of our products for the use and purposes they are intended for; moreover, the customer is obliged to check that the values given in the technical data sheet are also valid for the batch of product he/she is interested in and are not superseded and/or replaced by subsequent editions. This data sheet cancels and replaces the previous ones. For the rest, please refer to our General Terms and Conditions of Delivery, in particular also with regard to liability for defects. Our General Terms and Conditions of Supply are available on our website at [www.pavaresine.com](http://www.pavaresine.com).

