



Microlivellina 3-10 HP

Malta autolivellante,
monocomponente,
per corazzature
e riparazione pavimenti

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Microlivellina 3-10 HP è una malta cementizia monocomponente autolivellante polimero modificata, ad elevate prestazioni meccaniche, per la corazzatura o la riparazione di pavimentazioni in calcestruzzo, formulata per utilizzo sia all'esterno che all'interno, per spessori da 3 a 10 mm.

È costituita da una miscela di speciali leganti cementizi, quarzi di granulometria selezionata ed additivi specifici, per migliorare la lavorabilità e l'adesione, secondo una formulazione sviluppata nei nostri laboratori.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Microlivellina 3-10 HP è una polvere di colore grigio che impastata con acqua assume una consistenza molto scorrevole, facilmente lavorabile e perfettamente autolivellante. Tal quale può essere applicata per spessori compresi tra 3 e 10 mm senza subire ritiro, crepe o cavilli, e sviluppa ottime resistenti alla flessione, compressione ed abrasione.

PRINCIPALI CAMPI DI APPLICAZIONE

Microlivellina 3-10 HP presenta una elevata resistenza già a partire da 24/48 ore, questo la rende ideale come base per:

- 1) riparazioni e regolarizzazioni di pavimenti in cemento armato prima dell'applicazione dei pavimenti epossidici e poliuretani
- 2) riparare e rimettere in servizio rapidamente le aree localizzate di pavimentazioni ad uso commerciale e industriale.

CONSUMO TEORICO

Per impieghi tal quale (spessori fino a 10 mm): **Microlivellina 3-10 HP** 1,8-2 kg/m² per mm.

Modalità di applicazione

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

- a) Calcestruzzo degradato: Rimuovere il calcestruzzo degradato mediante fresatura per tutto lo spessore interessato al degrado.
- b) Calcestruzzo non degradato: In caso di supporto non degradato preparare il supporto mediante pallinatura profonda, leggera fresatura o lavaggio a pressione.
- c) Giunti di contrazione e dilatazione: **Microlivellina 3-10 HP** va considerato alla stessa stregua di un pavimento industriale. Pertanto i giunti di contrazione e di dilatazione vanno rispettati ove presenti e in ogni caso previsti, progettati, riportati. Il taglio dei giunti va effettuato entro le 24 ore dalla posa di **Microlivellina 3-10 HP**.
- d) **Per supporti diversi o particolari contattare in ogni caso il Ns. servizio tecnico.**

Usare preferibilmente un primer acrilico tipo PRIMER ACRI 105 secondo le modalità prescritte. Fessure e crepe devono essere riparate con PRIMER ACRI 105 e cemento secondo le modalità prescritte. Prima dell'applicazione valutare sempre accuratamente la saturazione e l'assorbimento del supporto. Bagnare la superficie con acqua in modo che il supporto, prima della posa di **Microlivellina 3-10 HP**, si presenti "satturo a superficie asciutta". La saturazione è fondamentale per garantire la massima adesione al supporto e per evitare la formazione di bolle / soffiature sulla superficie finale, della **Microlivellina 3-10 HP**. In presenza di supporti molto assorbenti è possibile altresì applicare, quale turapori (dopo la fase di saturazione), un primer acrilico a base acquosa tipo ACRI 105 secondo modalità prescritte opportunamente seminato di quarzi per favorire l'adesione della **Microlivellina 3-10 HP**.

PREPARAZIONE E POSA DELL'IMPASTO

L'acqua da aggiungere al composto è tra il 14-15.5% (da misurare con bilancia) del totale del peso in polvere; versare l'intero quantitativo d'acqua nel recipiente o nella betoniera a bicchiere. Aggiungere quindi **Microlivellina 3-10 HP** mescolando con trapano a frusta (o facendo girare la betoniera) fino ad ottenere un impasto omogeneo e privo di grumi.

Trattandosi di un prodotto tecnico ad elevate prestazioni meccaniche **non superare** le quantità d'acqua previste, anche se l'impasto all'inizio si presenta molto duro, insistere con l'azione di miscelazione, qualche minuto, finché l'impasto non diventi, correttamente, fluido.

Colare **Microlivellina 3-10 HP** sul supporto accompagnandola, se necessario, con spatola americana o con racla dentata. Per favorire poi la fuoriuscita di bolle d'aria eventualmente inglobate nel prodotto è sempre, consigliato passare la superficie del materiale con rullo frangibolle, ad aghi metallici, entro 3 minuti e **non oltre** dopo l'applicazione del prodotto.

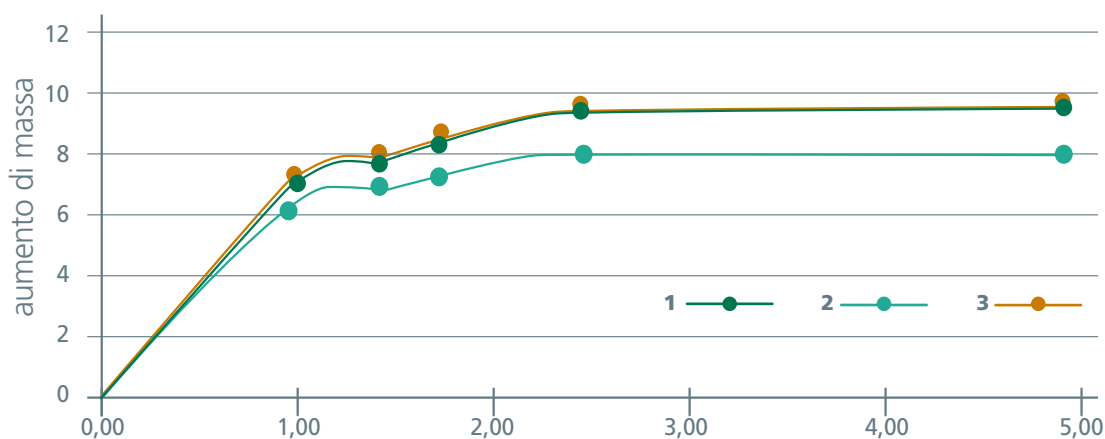
Caratteristiche

TABELLA 1

| DATO TECNICO | UNITÀ DI MISURA | INTERVALLO DI VALORI |
|------------------------------|-------------------|--|
| Peso specifico apparente | Kg/Lt. | 1,85 |
| Aspetto del prodotto | | Polvere Fine |
| Colore | | Grigio |
| Diametro massimo dell'inerte | mm | 1,2 |
| Resa | Kg/m ³ | 18,5/ cm di spessore |
| Spessore massimo per strato | mm | Da 3 a 10 |
| Acqua d'impasto | % | 14/15.5 parti di acqua per 100 parti di Livellina HP |
| Auto livellamento | | Si |
| Temperatura di applicazione | °C | Da + 2,5°C a +31°C |
| Tempo di Lavorabilità | minuti | Fino a 20 ca. |
| Tempo di presa | minuti | D 200 a 280 |
| Secco al tatto | ore | 6 ca. |
| Pedonabilità | ore | 20 ca. |

DETERMINAZIONE E CLASSIFICAZIONE DEL GRADO DI TRASMISSIONE DELL'ACQUA LIQUIDA (PERMEABILITÀ) UNI EN 1062-3

| Campioni | Massa iniziale | Massa 1 ora | Massa 2 ore | Massa 3 ore | Massa 6 ore | Massa 24 ore | w |
|----------|----------------|-------------|-------------|-------------|-------------|--------------|---|
| | (g) | (g) | (g) | (g) | (g) | (g) | (kg / (m ² x h ^{0,5})) |
| 1 | 2277,14 | 2284,21 | 2284,96 | 2285,55 | 2286,50 | 2286,72 | 0,09 |
| 2 | 2209,32 | 2215,48 | 2215,89 | 2216,29 | 2216,99 | 2217,14 | 0,07 |
| 3 | 2366,19 | 2373,55 | 2374,25 | 2374,64 | 2375,60 | 2375,82 | 0,09 |



W: indica il coefficiente di permeabilità all'acqua liquida calcolato a 24 ore tempo (h^{0,5})

Caratteristiche

TABELLA 2

| DATO TECNICO | METODO | UNITÀ DI MISURA | INTERVALLO DI VALORI |
|---|-------------------|---|----------------------|
| Resistenza alla compressione | | | |
| - 24 ore | | | ≥ 45 |
| - 3 giorni | UNI EN 13892-2 | N/mm ² | ≥ 55 |
| - 14 giorni | | | ≥ 75 |
| - 28 giorni | | | > 85 |
| Resistenza alla flessione | UNI EN 13892-2 | N/mm ² | > 12 |
| Determinazione della forza di adesione | UNI EN 13892-8 | N/mm ² | > 2,6 |
| Resistenza allo scivolamento /strisciamento di una superficie | UNI EN 13036-4 | A secco | 86 |
| | | A umido | 63 |
| Determinazione delle proprietà di flessione | UNI EN ISO 178 | O' = Carico unitario di flessione alla rottura (Mpa): | > 16 |
| | | S = Freccia a rottura (mm) | 1,4 |
| | | Ef = Modulo di elasticità (Mpa) | > 2000 |
| Determinazione della resistenza all'usura (Taber): | UNI EN ISO 5470-1 | mg | 290 |
| Prodotti verniciati - Prova di caduta di una massa | UNI EN ISO 6272 | mm | 2650 – integro |
| Determinazione del ritiro | UNI EN 13454-2 | mm/m | |
| - 1 giorno | | | 0,2 |
| - 7 giorni | | | 1,3 |
| - 28 giorni | | | 2,41 |

AVVERTENZE

- Non aggiungere ulteriore acqua all'impasto che ha già iniziato la presa;
- Trattandosi di prodotto pronto all'uso non aggiungere nessun materiale al di fuori dell'acqua prevista, nelle percentuali riportate nei dati tecnici, per impieghi superiori a 10 mm fino a 30 mm usare **Livellina HP 10.0**.
- Non applicare **Microlivellina 3-10 HP** in spessore inferiore ai 3 mm;
- Non utilizzare **Microlivellina 3-10 HP** su pareti verticali o superfici metalliche.
- Non utilizzare **Microlivellina 3-10 HP** con temperature inferiori a + 2,5°C e superiori a + 31°C, proteggendo in ogni caso il prodotto da ventilazione eccessiva che possa disidratare la superficie;
- L'utilizzo della **Microlivellina 3-10 HP** al di fuori dei range di temperatura consigliati può influire sulla velocità di presa e sull'efficienza del prodotto.