IT

Product Information

PLASTICRETE
P-CAST A 02/P-FILLER FR
35:100 by weight

ELANTAS EUROPE Sales offices:
Strada Antolini n°1 loc. Lemignano
43044 Collecchio (PR)
Italy
Tel +39 0521 304777
Fax +39 0521 804410

Grossmannstr. 105
20539 Hamburg
Germany
Tel +49 40 78946 0
Fax +49 40 78946 349

info.elantas.europe@altana.com
www.elantas.com

A member of ALTANA

ELANTAS

	Resina	Indurente	Rapporto in peso
PLASTICRETE	**P-CAST A 02**	**P-FILLER FR**	**35:100**

Applicazioni: Elementi architettonici di piccole o grandi dimensioni, resistenti alla fiamma, leggeri o pesanti, riproduzioni di sculture, similpietra o metallo se additivato con apposite cariche.

Metodo di utilizzo: Colata a spessore o piena, stratificazione con appositi tessuti a trama larga, laminazione a spessore se additivato con fibre di vetro, per pennellatura a strati successivi fino allo spessore desiderato. Indurimento a TA.

Descrizione: PLASTICRETE P-CAST A02 è un sistema basato su una resina acrilica all'acqua che reagisce con l'apposita carica formando una massa che raggiunge in breve tempo caratteristiche meccaniche decisamente superiori ai classici prodotti a presa idraulica. Il 50% delle caratteristiche meccaniche viene raggiunto dopo sole 15 ore a temperatura di 20°C. **Il sistema ha superato le prove previste dalla normativa italiana per la classe 1 (uno) di resistenza al fuoco.** Il Plasticrete può assere additivato con pigmenti ossidi di ferro per conferire colorazioni diverse.

Istruzioni: Applicare sulla superficie del modello o dello stampo 2 strati di distaccante Z14 o Z15LC (distaccante cera in solvente) aspettando 5/10 minuti tra un'applicazione e l'altra. Dosare il liquido (resina), dopo averlo riomogenizzato, in un contenitore pulito nel rapporto di 35 parti in peso. Aggiungere la polvere al liquido nel rapporto di 100 parti in peso e agitare lentamente con la frusta per far incorporare meglio la polvere. Attendere 1 minuto prima di iniziare la miscelazione e poi miscelare meccanicamente a media velocità (1000-2000 rpm) con frusta o elica a spirale per 2 minuti, fino a completa omogeneizzazione. Si raccomanda un filtraggio a maglie larghe (1-2 mm) per trattenere eventuali grumi non perfettamente dissolti, se si cola direttamente sulla forma. La miscela può essere: 1) colata tal quale sulla forma; 2) applicata a pennello a strati successivi secondo le seguenti proporzioni: "P-CAST A02" 35 parti + "P-FILLER FR" 100 parti + "A 20" (fibra di vetro) 6 parti, ottenendo una pasta fibrosa più o meno consistente; 3) impregnando appositi tessuti di vetro a trama larga (ns. Tessuto D5), alternando con strati con fibretta di vetro A 20, fino al raggiungimento dello spessore di laminato richiesto. Prima della stratificazione è opportuno applicare uno strato di superficie di P-CAST A02 addizionato dall' 1% al 4% con PLASTICRETE P-Tix (per istruzioni consultare la scheda tecnica di PLASTICRETE P-Tix).

Indurimento / Post-indurimento: Il post-indurimento normalmente non è necessario. Le caratteristiche riportate sono ottenute su provini 4x4 cm dopo completa asciugatura della massa. Il posizionamento in camera calda ventilata a 30-40°C dopo la sformatura, accelera la maturazione del prodotto. Per applicazioni in temperatura con attrezzo asciutto, dopo un primo indurimento a TA per almeno 6 ore, si consiglia di essicare in forno a 60°C per 12-24 ore.

Stoccaggio: **Le resine acriliche in dispersione acquosa TEMONO IL GELO; è pertanto necessario stoccare i prodotti a temperature superiori a 0°C e garantire un trasporto a temperatura controllata. La resina deve essere riomogenizzata prima dell'uso.** La carica reagisce con l'umidità o con l'acqua pertanto va conservata nel contenitore chiuso e protetto dall'umidità. Prima di impiegare i prodotti, condizionarli a TA di almeno 15°C per almeno 24 ore in quanto temperature di lavoro inferiori allungano notevolmente i tempi di presa e maturazione del prodotto. Le resine acriliche in dispersione acquosa e la relativa carica sono conservabili per 1 anno in contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto.

Precauzioni: Le resine acriliche in dispersione acquosa e la relativa carica non sono prodotti pericolosi secondo la normativa comunitaria vigente. Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

ELANTAS

	Resina	Carica	Rapporto in peso
PLASTICRETE	**P-CAST A02**	**P-FILLER FR**	**35 : 100**

SPECIFICHE DEL SISTEMA

Vicat (min) a 25°C	IO-10-73 (*)	min	30 34

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Colore resina			Bianco latte
Viscosità resina a 25°C	IO-10-50	mPas	30 50
Densità resina a 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,01 1,08
Colore carica			Bianco naturale
Densità' apparente carica		g/ml	1,30 1,40
Rapporto in peso	PER 100 g di carica	g	35 45
Viscosità' miscela iniziale a 25°C	IO-10-50	mPas	1.800 2.400
Tempo di utilizzo (ai 4.000 mPas, 25°C)	IO-10-50	min	22 30
Tempo di primo indurimento (fuori tatto)		min	50 60
Tempo di sformatura (dipendente da: temperatura ambiente, spessore, forma)		h	4 15
Post-indurimento 40	°C (**)	h	(15)
Massimo spessore di colata consigliato		mm	qualsiasi spessore

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà' determinate su provini standard induriti 7gg a TA

Colore				Bianco naturale
Densità		IO-10-54 (ASTM D792)	g/ml	1,60 1,70
Lavorabilità all'utensile				Buona
Durezza Shore		IO-10-58 (ASTM D2240)	D/15	82 86
Autoestinguenza		UNI 9177		Classe 1
Resistenza a flessione	7 gg a TA	ASTM C 293	MN/m^2	7 9
	1 mese a TA	ASTM C 293	MN/m^2	9 11
Deformazione a rottura		ASTM C 293	%	1,5 1,8

(*) per masse maggiori i tempi si riducono ed il picco aumenta
(**) il segno di parentesi indica la facoltativita'
IO-00-00 = metodo interno Elantas Europe. Ove corrispondente è riportato il riferimento alla norma internazionale.
nd = non determinato na = non applicabile TA = temperatura ambiente di laboratorio (23±2°C)
Fattori di conversione: 1 mPas = 1 cPs $1MN/m^2$ = 10 kg/cm^2 = 1 MPa

data di emissione	Luglio	2006
revisione n° 02	Febbraio	2014

Tutte le informazioni fornite nel presente bollettino sono considerate accurate al meglio delle conoscenze tecniche disponibili ma è a cura dell'utilizzatore la verifica dell'idoneità del prodotto per la specifica applicazione considerata.

LAPI LABORATORIO PREVENZIONE INCENDI S.p.A.
Sede Primaria: I-59100 PRATO - Via della Quercia, 11
Telefono +39 0574.575.320 - Telefax +39 0574.575.323
Sede Secondaria: I-50041 CALENZANO (FI) - Via Petrarca, 48
e.mail: lapi@laboratoriolapi.it
web site: www.laboratoriolapi.it

RAPPORTO SOSTITUTIVO NO. 1 AL RAPPORTO DI PROVA NO. 021.0UN0180/05

METODO DI PROVA: **UNI 8457 (1987) - UNI 8457/A1 (1996)**
UNI 9174 (1987) - UNI 9174/A1 (1996)
Reazione al fuoco dei materiali.

RICHIEDENTE: **ELANTAS Italia S.r.l.**
Strada Antolini, 1 - Loc. Lemignano
43044 - COLLECCHIO (PR)

DENOMINAZIONE DEL MATERIALE: **PLASTICRETE P-CAST A02/P-FILLER FR =35/100 % in peso**

DATA RICEVIMENTO CAMPIONI: 14.01.2005

- ❑ Il presente Rapporto Sostitutivo no. 1 del Rapporto di Prova no. 021.0UN0180/05 rilasciato il 24/01/2005, è stato effettuato su domanda del Richiedente per la variazione della ragione sociale che è cambiata da "CAMATTINI S.p.A. situata in Strada Antolini, 1 - 43044 COLLECCHIO (PR)" a " ELANTAS Italia S.r.l. situata in Strada Antolini, 1 - Loc. Lemignano - 43044 COLLECCHIO (PR)".
  Il Richiedente afferma che il processo di produzione e la composizione del materiale non sono cambiati.
  Il Laboratorio tiene in archivio tutte le dichiarazioni pertinenti presentate dal Richiedente a sostegno di questo Rapporto Sostitutivo no.1, relative al cambiamento di ragione sociale.
- ❑ Il presente Rapporto di Prova è costituito da:
- no. 4 pagine (compresa la presente).
- ❑ I risultati riportati in questo Rapporto si riferiscono esclusivamente al materiale sottoposto a prova fornito dal Richiedente (rif. codice Laboratorio no. 021/05). Un campione del materiale siglato dal Laboratorio è stato restituito al Richiedente.
- ❑ Questo Rapporto di Prova, valido esclusivamente per il materiale provato, rispetta metodi e procedure previsti all'art. 3 del D.M. 26.06.84 come modificato dal D.M. 03.09.01.
  Non è rilasciato ai sensi degli art. 8 e 10 del D.M. 26.06.84 e D.M. 03.09.01.

  Il D.M. 03.09.2001 pubblicato nella G.U.R.I. serie generale n.242 del 17 Ottobre 2001 modifica ed integra il precedente D.M. 26.06.84.

Prato, 11.12.2013

IL DIRETTORE DEL LABORATORIO
Dr. Luca Ermini

LAPI S.p.A. LABORATORIO PREVENZIONE INCENDI

Il presente Rapporto di Prova non può essere riprodotto in forma parziale senza l'autorizzazione scritta di questo Laboratorio

Rapporto Sostitutivo no. 1 del 11/12/2013
al Rapporto di Prova no. 021.0UN0180/05

METODO DI PROVA
UNI 8457 (1987) - UNI 8457/A1 (1996)

Materiale: Isotropo

Posa in opera: PARETE NON IN ADERENZA A SUPPORTO INCOMBUSTIBILE

Provetta no.	Tempo post-combustione (s)	Tempo post-incandescenza (s)	Zona danneggiata (mm)	Gocciolamento
1	0	0	35	Assente
2	0	0	40	Assente
3	0	0	40	Assente
4	0	0	45	Assente
5	0	0	50	Assente
6	0	0	35	Assente
7	0	0	50	Assente
8	0	0	50	Assente
9	0	0	45	Assente
10	0	0	30	Assente

Metodo di preparazione UNI 9176 (1998): D

	Valore	U.M.	Livello	
Tempo post-combustione	0	s	1	**CATEGORIA I**
Tempo post-incandescenza	0	s	1	
Zona danneggiata	42	mm	1	
Gocciolamento	Assente		1	

Note:

Questo Rapporto di Prova rispetta metodi e procedure previsti all'art. 3 del D.M. 26.06.84 come modificato dal D.M. 03.09.01. Non è rilasciato ai sensi degli art. 8 e 10 del D.M. 26.06.84 e D.M. 03.09.01.

LAPI S.p.A. LABORATORIO PREVENZIONE INCENDI
Legalmente riconosciuto - Autorizzato dal Ministero dell'Interno

Data Prova
21/01/2005

L'Operatore

LAPI SPA LABORATORIO PREVENZIONE INCENDI

Rapporto Sostitutivo no. 1 del 11/12/2013
al Rapporto di Prova no. 021.0UN0180/05

METODO DI PROVA
UNI 9174 (1987) - UNI 9174/A1 (1996)

Materiale: Isotropo

			100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	650	700	750	800
Tempo (sec) per raggiungere la distanza di mm	**Provetta no.**	**1**	658	869	=												
		2	675	844	=												
		3	535	756	=												
Velocità media di propagazione della fiamma in mm/sec.	**Provetta no.**	**1**	0	0,23													
		2	0	0,29													
		3	0	0,23													

		Velocità propagazione fiamma in mm/min.		**Zona danneggiata (mm)**		**Tempo post-incandescenza in sec.**		**Gocciolamento**	
		Valore	**Livello**	**Valore**	**Livello**	**Valore**	**Livello**	**Valore**	**Livello**
Provetta n.	**1**	14	2	150	1	N.D.	1	Assente	1
	2	17	2	150	1	N.D.	1	Assente	1
	3	14	2	150	1	N.D.	1	Assente	1

Metodo di preparazione UNI 9176 (1998): D

Posizione: PARETE

Posa in opera: PARETE NON IN ADERENZA A SUPP. INCOMBUSTIBILE

CATEGORIA I

Note:

Questo Rapporto di Prova rispetta metodi e procedure previsti all'art. 3 del D.M. 26.06.84 come modificato dal D.M. 03.09.01. Non è rilasciato ai sensi degli art. 8 e 10 del D.M. 26.06.84 e D.M. 03.09.01.

Legenda
N.D.: Non Determinabile
La velocità è non determinabile quando la fiamma non raggiunge i 150 mm.
Il tempo di post-incandescenza è non determinabile quando la fiamma non raggiunge i 300 mm.

LAPI S.p.A. LABORATORIO PREVENZIONE INCENDI
Legalmente riconosciuto - Autorizzato dal Ministero dell'Interno

Data Prova
21/01/2005

L'Operatore

LAPI SPA LABORATORIO PREVENZIONE INCENDI

DESCRIZIONE DEL CAMPIONE

Aspetto: lastre rigide di colore grigio.
Composizione (*): PLASTICRETE P-CAST A02/P-FILLER FR = 35/100 % in peso.
Spessore (*): ca. 7-8 mm.
Densità (*): 1600-1700 kg/m^3.

(*) - Informazioni fornite dal Richiedente.

PREPARAZIONE

Il materiale è stato sottoposto al metodo **" D "** previsto dal D.M. 26.06.84 come modificato dal D.M. 03.09.01.

CONDIZIONAMENTO

Il materiale è stato condizionato, prima delle prove, come prescritto nel metodo applicato.

PROCEDIMENTO DI PROVA

UNI 8457 (1987) - UNI 8457/A1 (1996)
La prova è stata eseguita con i provini non in aderenza a supporto incombustibile.
UNI 9174 (1987) - UNI 9174/A1 (1996)
La prova è stata eseguita nella posizione parete con i provini non in aderenza a supporto incombustibile. (vedi nota)

Nota: Qualsiasi deviazione dalla procedura di prova o dalla applicabilità del metodo che comporti una deroga nella valutazione della classe finale, è stata espressamente richiesta dal committente ed accettata dal Laboratorio.

VALUTAZIONE DEI RISULTATI

Sulla base dei risultati ottenuti e relativamente ai campioni forniti dal Richiedente, al materiale in esame è attribuita, ai sensi del metodo di classificazione UNI 9177 (1987), la

CLASSE 1 (UNO)

di reazione al fuoco.

IL DIRETTORE DEL LABORATORIO
Dr. Luca Ermini

LAPI SPA - LABORATORI PREVENZIONE INCENDI

Il presente Rapporto di Prova non può essere riprodotto in forma parziale senza l'autorizzazione scritta di questo Laboratorio