

# Mapefloor System 51

**SISTEMA EPOSSIDICO IDRODISPERSO OPACO MULTISTRATO PERMEABILE AL VAPORE PER PAVIMENTAZIONI INDUSTRIALI DA 3 mm CON EFFETTO ANTISDRUCCIOLO**

## **Prodotti da utilizzare:**

**Mapefloor I 500 W - Mapecolor Paste - Quarzo 0,5**

### **DESCRIZIONE**

**MAPEFLOOR SYSTEM 51** è un sistema epossidico multistrato con il quale è possibile ottenere rivestimenti di pavimentazioni industriali a moderata resistenza chimica, impermeabili agli oli ed agli agenti aggressivi, resistenti a frequenti lavaggi, all'usura causata da carrelli e da mezzi in movimento e con un marcato effetto antiscivolo. I rivestimenti in **MAPEFLOOR SYSTEM 51** hanno inoltre un buon aspetto estetico.

### **CAMPI D'IMPIEGO**

Rivestimento di pavimentazioni industriali a traffico medio-leggero, come magazzini, aree di stoccaggio, garage e parcheggi coperti, zone pedonali e di transito di muletti, industrie alimentari.

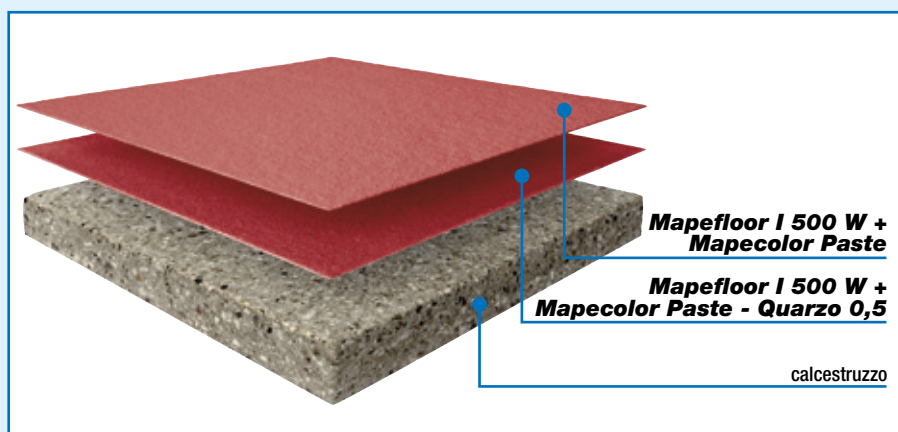
**IL SISTEMA È IDONEO ANCHE PER PAVIMENTAZIONI INDUSTRIALI PRIVE DI BARRIERA VAPORE ED È APPLICABILE SU CALCESTRUZZO DOPO SOLO 4 GIORNI DI MATURAZIONE.**

**MAPEFLOOR SYSTEM 51** si usa in:

- industrie chimiche e farmaceutiche, nelle aree di stoccaggio;
- magazzini meccanizzati, in tutte le aree;
- parcheggi interrati;
- centri commerciali, nelle zone di intenso traffico pedonale ed in quelle adibite a deposito delle merci;
- industrie alimentari, nelle aree di stoccaggio, di collegamento fra settori, di produzione e nelle zone a traffico leggero;
- cantine e depositi con alto grado di umidità del supporto.

### **PRESTAZIONI E VANTAGGI**

- Effetto antiscivolo.
- Permeabile al vapore d'acqua.
- A base d'acqua, non contiene solventi.
- Durevole perché caratterizzato da un'elevata resistenza all'usura ed all'abrasione causate dal continuo calpestio e da frequenti lavaggi.
- Resistente alla maggior parte degli agenti chimici diluiti come acidi, basi, oli e carburanti.
- Facilmente lavabile e sanitizzabile, risulta quindi essere molto indicato nell'industria alimentare, soprattutto nelle zone adibite a traffico medio, pedonale e di transito di muletti.
- Consente di ottenere superfici continue con un ottimo aspetto



# Mapefloor System 51

estetico ed elevate caratteristiche funzionali.

- Rapida e semplice esecuzione con bassi costi di fermo impianto.
- Garantisce un ottimo rapporto costi - prestazioni.

## RESISTENZE CHIMICHE

I pavimenti rivestiti con **MAPEFLOOR SYSTEM 51**, a temperatura ambiente, resistono a:

- acidi minerali diluiti tipo: cloridrico, nitrico, fosforico e solforico mentre hanno una limitata resistenza agli acidi organici (vedere tabella resistenze chimiche nella scheda tecnica di **MAPEFLOOR I 500 W**);
- alcali, compreso l'idrossido di sodio alla concentrazione del 50% ed i detergenti normalmente utilizzati per la pulizia dei pavimenti, anche in concentrazione del 20-30%, purché non contengano grani abrasivi;
- zuccheri, anche per frequenti contatti.

I pavimenti rivestiti con **MAPEFLOOR SYSTEM 51** non sono idonei ad essere esposti in maniera continua alle alte temperature.

## COLORI

**MAPEFLOOR SYSTEM 51** è disponibile in 19 colori RAL: vedi colori **MAPECOLOR PASTE** per **MAPEFLOOR I 500 W**.

## RESA

I consumi indicati di seguito tengono conto che il ciclo sia applicato ad una temperatura compresa tra +15°C e +25°C su una superficie liscia e compatta di calcestruzzo finito al quarzo e sottoposto a pallinatura. Superfici più ruvide e temperature più basse aumentano il consumo ed allungano i tempi di indurimento. In particolar modo il consumo del primo strato può variare in funzione del tipo di preparazione eseguita sul sottofondo.

## MAPEFLOOR SYSTEM 51

spessore medio 3 mm

### 1° strato:

**MAPEFLOOR I 500 W**  
(A + B + **MAPECOLOR PASTE**)

2,5 kg/m<sup>2</sup>

Semina su fresco

**QUARZO 0,5**

5,0 kg/m<sup>2</sup>

## DATI TECNICI (a 7 giorni a +23°C)

Adesione (EN 13892-8) N/mm <sup>2</sup>	> 1,5 - rottura del supporto
Resistenza all'abrasione (TABER CS 17 - 1000 giri - 1000 g) (EN ISO 5470-1) mg	85
Resistenza a compressione (EN 196) N/mm <sup>2</sup>	75
Resistenza a flessione (EN 196) N/mm <sup>2</sup>	30
Temperatura di esercizio (all'aria) °C	-20 / +60
Aspetto	opaco

### Finitura:

**MAPEFLOOR I 500 W**  
(A + B + **MAPECOLOR PASTE**)

0,7 kg/m<sup>2</sup>

**N.B.:** Nel caso in cui si disponga di **MAPEFLOOR I 500 W** già colorato, il componente **MAPECOLOR PASTE** non deve essere aggiunto.

## PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

### 1. Caratteristiche del sottofondo

Prima di procedere all'esecuzione del ciclo **MAPEFLOOR SYSTEM 51**, è necessaria un'attenta ed approfondita analisi del supporto su cui sarà posato il rivestimento.

Il massetto in calcestruzzo di sottofondo deve essere solido, compatto, resistente, sano, pulito, adeguatamente dimensionato per sopportare i carichi statici e dinamici previsti nelle condizioni di esercizio. La planarità deve essere quella definita dalle esigenze di utilizzo.

Per la buona riuscita del lavoro occorre verificare che:

- Il sottofondo non abbia rugosità superiori a 0,3 mm.
- Sul sottofondo non vi sia presenza di materiali che potrebbero impedire l'adesione del successivo rivestimento quali:
  - lattime di cemento;
  - polvere, parti in distacco o non aderenti;
  - cere protettive, prodotti stagionanti, paraffine, efflorescenze;
  - macchie di olio o strati di resina sporchi;
  - residui di vernici o di prodotti chimici

Qualsiasi altro inquinante che possa compromettere l'adesione del rivestimento stesso deve essere rimosso prima dell'inizio delle lavorazioni. Se il supporto risulta essere inquinato da questi elementi occorre necessariamente eseguirne

la preparazione mediante azioni specifiche. Contattare eventualmente il nostro servizio di Assistenza Tecnica.

- La resistenza allo strappo del supporto sia maggiore di 1,5 MPa.

Se sono soddisfatte le caratteristiche sopra esposte, il sistema **MAPEFLOOR SYSTEM 51** può essere applicato su pavimentazioni industriali in calcestruzzo, massetti cementizi tradizionali o modificati con polimeri, massetti a ritiro controllato come **MAPECEM** o **TOPCEM**.

### 2. Preparazione del sottofondo

Un'adeguata preparazione della superficie è indispensabile per assicurare un'ottima applicazione e garantire le migliori prestazioni al ciclo epossidico **MAPEFLOOR SYSTEM 51**.

Il metodo di preparazione più indicato è la pallinatura avendo cura di non interessare il supporto in profondità. Sono sconsigliati i metodi chimici come i lavaggi con acidi o metodi di percussione aggressiva che potrebbero danneggiare il sottofondo. Eventuali difetti quali buchi, vaiolature, fessurazioni ecc., devono essere riparati utilizzando **EPORIP**, **PRIMER SN** o **MAPEFLOOR I 500 W** a seconda della larghezza e della profondità dei difetti e delle lesioni.

Qualora fosse necessario effettuare il consolidamento del supporto, impiegare **MAPECOAT I 600 W** diluito (la diluizione è in funzione delle porosità presenti, da cui dipende anche il consumo). Se sulla pavimentazione sono presenti grossi avvallamenti o zone fortemente degradate, queste andranno preventivamente ricostruite mediante **MAPEFLOOR EP 19**, malta epossidica tricomponente, del primo strato utile anche per la ricostruzione dei giunti ammalorati.

La mancata osservanza di queste condizioni comporta un lavoro di scarsa qualità.

### 3. Verifiche preliminari all'applicazione

Accertarsi che siano state eseguite le verifiche di cui al punto 1 "Caratteristiche del sottofondo" e che tutte le operazioni indicate al punto 2 "Preparazione del sottofondo", siano state eseguite correttamente. La temperatura ambiente deve essere superiore a +8°C (idealmente +15°C ÷ +25°C) e la temperatura del sottofondo di almeno 3°C sopra il punto di condensa.

### 4. Preparazione ed applicazione dei prodotti

Attenersi alle modalità di preparazione descritte nelle schede tecniche dei singoli materiali che costituiscono il ciclo applicativo: **MAPEFLOOR I 500 W**.

#### Rivestimento multistrato antiscivolo 3 mm

Prima di eseguire il ciclo è necessario inumidire la superficie da trattare avendo cura di non creare pozze o ristagni d'acqua.

#### • 1° strato (**MAPEFLOOR I 500 W**)

Versare il componente A (2 kg) nel componente B (24 kg), aggiungere il colorante in pasta (**MAPECOLOR PASTE**) e mescolare con trapano, munito di asta elicoidale, a basso numero di giri fino ad ottenere un impasto omogeneo. Aggiungere lentamente e sotto continua agitazione 2 litri di acqua e continuare a miscelare fino ad ottenere un composto omogeneo. Versare il prodotto così preparato sulla pavimentazione da rivestire e distribuirlo omogeneamente ed uniformemente mediante spatola

americana o racla dentata. Quando il prodotto è ancora fresco, procedere alla semina di **QUARZO 0,5** a rifiuto. Per particolari situazioni, dove sia richiesta un elevato potere antiscivolo, utilizzare per la semina a rifiuto **QUARZO 0,9** o superiore; si avrà in tal caso un maggior consumo di materiale.

Ad indurimento avvenuto di **MAPEFLOOR I 500 W**, rimuovere la sabbia in eccesso con aspiratore industriale, carteggiare la superficie ed aspirare le polveri.

#### • Finitura (**MAPEFLOOR I 500 W**)

Versare il componente A (2 kg) nel componente B (24 kg), aggiungere il colorante in pasta **MAPECOLOR PASTE** (per ogni confezione di **MAPEFLOOR I 500 W** occorre aggiungere 1,4 kg di colorante in pasta **MAPECOLOR PASTE**), e mescolare con trapano munito di asta elicoidale a basso numero di giri, fino ad ottenere un impasto omogeneo. Aggiungere lentamente e sotto continua agitazione 2 litri di acqua e continuare a miscelare fino ad ottenere un composto omogeneo. Versare il prodotto così preparato sulla pavimentazione da rivestire e distribuirlo omogeneamente ed uniformemente mediante spatola americana o racla liscia ed eventualmente passare il rullo a pelo medio per uniformare meglio la finitura.

### 5. Indurimento e transitabilità

Il rivestimento **MAPEFLOOR SYSTEM 51**, ad una temperatura di +25°C, risulta essere pedonabile dopo 16 ore, leggermente sollecitabile dopo

1-2 giorni, pienamente sollecitabile ad indurimento completo che avviene in ca. 7 giorni. Temperature minori allungano i tempi di indurimento e di transitabilità del rivestimento.

### PULIZIA E MANUTENZIONE

Una regolare pulizia e manutenzione aumenta la durata del pavimento trattato, ne migliora l'aspetto estetico e riduce la tendenza a trattenere lo sporco. In generale le pavimentazioni realizzate con **MAPEFLOOR SYSTEM** sono facilmente lavabili con detergenti neutri o alcalini diluiti in acqua in concentrazioni dal 5 al 10%. Per la manutenzione è disponibile **MAPEFLOOR KIT MANUTENZIONE** che comprende la cera metallizzata **MAPELUX LUCIDA**, il decerante **MAPEFLOOR WAX REMOVER** ed il detergente per uso quotidiano **MAPEFLOOR CLEANER ED**.

Il nostro servizio di Assistenza Tecnica è a disposizione per qualsiasi chiarimento.

### NOTE

Tutte le disposizioni inerenti la sicurezza e la manipolazione dei prodotti sono riportate sulle schede di sicurezza dei singoli materiali che compongono il ciclo. Si consiglia comunque agli utilizzatori di indossare guanti ed occhiali protettivi durante la miscelazione e l'applicazione dei prodotti.

Per applicazioni in presenza di superfici, condizioni climatiche e/o impieghi diversi da quelli indicati nella scheda tecnica sistema, contattare il servizio tecnico della MAPEI S.p.A.

