

STARFLEX HR-E

SISTEMA POLIUREICO IBRIDO AD ALTE PRESTAZIONI APPLICABILE ALLO STATO FLUIDO
A BASE DI ISOCIANATI AROMATICI E MISCELA DI PARTICOLARI DIAMMINE
ESENTE DA PLASTIFICANTI, SOLVENTI



CARATTERISTICHE

Rapido indurimento e raggiungimento delle caratteristiche finali di resistenza ed elasticità.

Impermeabile all'acqua e buona resistenza agli aggressivi chimici.

Elevata **elasticità**, **tenacia**, **resistenza al punzonamento**, all'abrasione ed all'usura con capacità di far ponte sulle fessure.

Applicabile anche in **verticale** ed a soffitto.

Contribuisce ad ottenere crediti per la certificazione **LEED**.

Risponde ai requisiti richiesti nella norma **1504-2** per i rivestimenti: prodotto per il controllo dell'umidità 2.2 (C), resistenza fisica 5.1 (C), resistenza chimica 6.1(C), aumento della resistività 8.2 (C).

TEMPERATURA DI APPLICAZIONE

Applicabile da **+5° C a +45° C** (temperatura del supporto), dew point > 3°C (in assenza di condensa).

TEMPERATURA DI ESERCIZIO

Temperatura di esercizio da **-30° C a +85° C** in aria.

CAMPO D'IMPIEGO

- Impermeabilizzazioni di solette di **ponti e viadotti stradali**, autostradali, ferroviari.
- Impermeabilizzazioni di **strutture interrato** (fondazioni, murature controterra, opere pensili, ecc..).
- Impermeabilizzazione di **estradossi di gallerie**.
- Impermeabilizzazione di **coperture civili e industriali**.
- Protezione e impermeabilizzazioni di coperture isolate con **poliuretano espanso**.
- Protezione e incapsulamento del fibrocemento.

STARFLEX HR-E

PREPARAZIONE DEL PIANO DI POSA

- Le superfici da trattare devono essere **sane, compatte, esenti da polvere e da inquinamento** di sostanze estranee (sporco, olio, grasso, disarmanti, ecc..).
- Il **supporto cementizio**, dopo adeguata preparazione meccanica, deve avere una resistenza superficiale allo strappo superiore a 1,5 MPA, misurata tramite strumentazione idonea.
- Nel caso di **supporti ceramici o vecchi rivestimenti resinosi**, dopo adeguata preparazione meccanica, deve essere verificata la corretta adesione dei medesimi al sottofondo e la assenza di tracce di inquinanti.
- **Giunti** ammalorati, **buchi** e altre **irregolarità** devono essere adeguatamente regolarizzate e riparate con stucco epossidico tipo **STARCEMENT 385**, o malta epossidica tipo **DUROGLASS P1/2** adeguatamente caricata con quarzo o **ADDENSANTE NT2**.
- Nel caso di **superfici verticali** (vasche, piscine, serbatoi, ecc..) la preparazione può essere effettuata tramite sabbatura a secco o ad umido, o idrolavaggio ad alta pressione (300 bar).

È indispensabile **irruvidire** e/o **lavare** la superficie prima della posa. La scelta del metodo di preparazione meccanica (idrolavaggio, sabbatura, carteggiatura, levigatura, pallinatura o fresatura) è da scegliere in base alle condizioni e alla tipologia del supporto.

In base alla tipologia di piano di posa e alla destinazione d'uso è necessario prevedere il corretto primer.

GUAINA BITUMINOSE: preparazione delle superfici eseguita mediante idrolavaggio ad alta pressione (> 300 bar), in modo da avere una superficie pulita ed esente da ogni inquinante. Applicazione di **PRIMER 0230**, primer poliuretano appositamente formulato per la posa delle membrane impermeabilizzanti "moisture-couing". Consumo indicativo di prodotto 0,15 Kg/mq. Disponibile anche nella versione ultrarapido **PRIMER 0230R**. In alternativa, applicazione a rullo o spruzzo airless di primer bicomponente a base di resine epossidiche in dispersione acquosa **STARCEMENT 5/A**, con consumo di 0,1 Kg/mq diluito in rapporto 1:1 con acqua, con lo scopo di consolidare lo strato protettivo di ardesia delle guaine bituminose.

PIASTRELLE: accurata pulizia del supporto con detersivi e leggera sabbatura, levigatura o pallinatura. Successiva applicazione a rullo o spruzzo airless di fondo bicomponente anticorrosivo dotato di adesione su superfici metalliche e materiali diversi **DUROGLASS FF4416**, con consumo di 0,2 Kg/mq. In alternativa utilizzare **DUROGLASS P1/2**, ancorante bicomponente epossidico esente da solventi per rasature a spessore (a partire da 0,3 Kg/mq).

CEMENTO: la pulizia può essere effettuata mediante sabbatura, idrolavaggio, pallinatura. Applicazione a rullo o spruzzo airless di fondo bicomponente anticorrosivo dotato di adesione su differenti tipologie di superfici, **DUROGLASS FF4416**, con consumo di 0,2 Kg/mq.

In alternativa utilizzare **PRIMER 0260**, monocomponente poliuretano a solvente rapido (0,15-0,20 Kg/mq). Per rasature a spessore utilizzare **DUROGLASS P1/2**, ancorante bicomponente epossidico esente da solventi (a partire da 0,30 g/mq). Possibilità di utilizzare primer epossidico bicomponente **DUROGLASS P2 PRIMER** con consumo indicato di 0,4 Kg/mq.

STARFLEX HR-E

SUPERFICI UMIDE: preparazione delle superfici eseguita mediante idrolavaggio ad alta pressione (> 250 bar) oppure levigatura seguita da aspirazione delle polveri di risulta. Applicazione di due mani di fondo speciale a tre componenti a base di resine epossidiche per la preparazione di superfici in calcestruzzo umide **DUROGLASS FU BIANCO TIX** diluito al 15% con acqua, con consumo indicativo di 0,5 Kg/mq per mano. In alternativa, applicazione di fondo bicomponente, a base di resine epossidiche **DUROGLASS FU RAPID**, diluito al 15% con acqua, con consumo indicativo pari a 0,50 Kg/mq e successivo spolvero di quarzo di granulometria 0,1-0,3 mm.

LEGNO: applicazione di **PRIMER 0230**, ancorante poliuretano appositamente formulato per la posa delle membrane impermeabilizzanti "moisture-curing". Consumo indicativo di prodotto 0,15 Kg/mq.

ALLUMINIO/FERRO: su superfici metalliche (es. lamiere preverniciate o alluminio) e superfici in acciaio carbonioso dovranno essere preparate mediante sabbiatura a secondo secondo SSPC-SP10 al grado Sa 2 1/2, seguita dall'applicazione a rullo o spruzzo airless di fondo bicomponente anticorrosivo dotato di adesione su differenti tipologie di superfici, **DUROGLASS FF4416**, con consumo di 0,2 Kg/mq. Se necessario, successivo incollaggio manuale di banda butilica autoadesiva rivestita con tessuto non tessuto sui sormonti delle lamiere nel senso perpendicolare alla pendenza della copertura, con lo scopo di distribuire le tensioni. In alternativa, applicazione di primer monocomponente a base di resine poliuretaniche **PRIMER 0130**, con consumo di 0,15 Kg/mq.

PVC/TPO/EPDM o VECCHI RIVESTIMENTI POLIUREICI/POLIURETANICI: Preparazione delle superfici eseguita mediante idrolavaggio ad alta pressione (> 300 bar), per avere una superficie esente da ogni inquinante, idonea alla successiva applicazione del sistema impermeabilizzante. Applicazione di promotore di adesione flessibilizzato monocomponente a base di resine poliuretaniche **PRIMER 0130**, con consumo di 0,15 Kg/mq. In alternativa, applicazione di fondo bicomponente anticorrosivo dotato di adesione su differenti tipologie di superfici, **DUROGLASS FF4416**, con consumo di 0,2 Kg/mq.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Prodotto a **due componenti**, applicabile con airless tipo bi-mixer ad alta pressione meglio se controllata da PLC, nelle funzioni di dosaggio e portata, dotata di idonea pistola miscelatrice per sistemi poliureici (reazione in pistola).

Le migliori prestazioni si ottengono spruzzando il prodotto a temperatura di 70-80°C e pressione di 180-200 bar. L'attrezzatura deve essere corredata di riscaldatori in linea, serbatoi e tubi riscaldati.

I componenti dello **STARFLEX HR-E** non devono essere inquinati con alcun agente chimico (solventi, oli, acqua o quant'altro) perché ne verrebbero gravemente compromesse le caratteristiche del prodotto.

STARFLEX HR-E



APPLICAZIONE DEL PRODOTTO

STARFLEX HR-E può essere applicato a:

- Pompa bi-mixer e apposita pistola

Miscelare accuratamente il componente A prima di spruzzarlo. Il prodotto **STARFLEX HR-E** può essere applicato con un consumo indicativo minimo di **2,2 Kg/m²** in base allo spessore finale desiderato.

SOVRAPPLICAZIONE

Se la membrana deve essere esposta all'irraggiamento solare, si possono verificare dei viraggi di colore (fenomeno ingiallimento), e sarà quindi necessario applicare sulla superficie a seconda dell'esigenze, finiture poliuretatiche alifatiche tipo **POLISTAR E/P**, **POLISTAR E**, **POLISTAR E/2**, **POLISTAR E/3**.

L'applicazione deve essere effettuata dopo 3-4 ore massimo dall'applicazione dello **STARFLEX HR-E**.

STARFLEX HR-E

AVVERTENZE E PRECAUZIONI

- In caso di interruzione di lavori prevedere come Primer una mano di **DUROGLASS FF4416** tenendo conto della finestra di sovrapposizione dello stesso che, nel caso di rivestimenti della linea STARFLEX, va da 24 h minimo a 7 giorni massimo. Se nella stessa finestra temporale dovessero verificarsi delle piogge, prevedere una mano di **PRIMER 0230**, rispettando i tempi di asciugatura del primer (tack free) prima della successiva applicazione della poliurea.
- Se l'applicazione avverrà su coperture con presenza di coibentazione o altre superfici comprimibili, soprattutto nei mesi invernali è necessario attendere circa 6-8 ore fino alla completa maturazione del prodotto prima che sia pedonabile. Il mancato rispetto di quanto indicato potrebbe creare microlesioni non immediatamente visibili, ma che nei mesi successivi potrebbero portare allo sviluppo di lesioni passanti.
- **STARFLEX HR-E** esposto ai raggi UV può manifestare variazioni di colore e lieve sfarinamento senza che ne siano pregiudicate le caratteristiche meccaniche. Per evitare tali variazioni si rende necessaria una protezione con una finitura poliuretanicca alifatica della linea **POLISTAR**.
- Nel caso di presenza **eccessiva di umidità** sul piano di posa, si potrebbero verificare un fenomeno di sbollamento.

SICUREZZA E PULIZIA

Nell'applicazione di questi prodotti è consigliato l'utilizzo di occhiali, maschere e guanti in gomma e tutti i DPI previsti dalle norme vigenti.

Il prodotto indurito può essere rimosso dalle attrezzature mediante immersione in N-metilpirrolidone, dimetilformamide o, meno efficacemente, **DILUENTE 6**.

Per maggiori informazioni riguardanti le precauzioni sull'utilizzo, si rimanda alla scheda di sicurezza.



STARFLEX HR-E

| DATI TECNICI | | |
|--|----------------------|---|
| Colore | | Neutro o Cartella RAL |
| Peso Specifico | UNI EN ISO 2811-1 | 1,1 ± 0,03 Kg/l |
| Viscosità a 20°C | UNI EN ISO 2555 | Componente A 900 ± 150 mPa·s Componente B 1200 ± 250 mPa·s |
| Durata in vaso 22°C | UNI EN ISO 9514 | 6-7 secondi |
| Rapporto di miscela | | 1: 1 in volume e in peso |
| Sostanze non volatili | UNI EN ISO 3251 | > 99,9 % |
| Indurimento a 22°C, 50% U.R | | - indurito al tatto: 8 minuti - pedonabile: 25 minuti - completamente indurito: |
| Permeabilità al biossido di carbonio | EN 1062-6 (metodo A) | R > 50 m |
| Permeabilità al vapore acqueo | UNI ISO 7783-2 | Classe I |
| Assorbimento capillare e permeabilità all'acqua | UNI EN 1062-3 | $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \cdot \text{h}^{0,5}$ |
| Forza di aderenza per trazione diretta | UNI EN 1542 | > 3,0 MPa |
| Caduta di una massa | UNI EN ISO 6272 | 20Nm |
| Resistenza all'usura | UNI EN ISO 5470-1 | < 40 mg (Mola H22 1000 g 1000 giri) |
| Crack bridging | UNI EN 1062-7 | Metodo A, statico: A5 (23° C) Metodo B, dinamico: B4.1 (23°C) |
| Resistenza allo shock termico | UNI EN 13687-05 | > 2,2 MPa |
| Allungamento a rottura | UNI EN 12311-2 | > 600 % |
| Resistenza a trazione | UNI EN 12311-2 | > 14 MPa |
| Durezza Shore A | EN ISO 868 | > 70 |
| Punto di infiammabilità dei componenti | | > 95°C |

STARFLEX HR

| DATI TECNICI | | |
|--|---|---|
| Resistenza agli attacchi chimici severi | UNI EN 13529 | Acido solforico 20%: Classe I e II Idrossido di sodio 20%: Classe I e II Cloruro di sodio 20%: Classe I e II Tensioattivi: Classe I e II |
| Magazzinaggio | Il prodotto nelle confezioni originali sigillate mantento in luogo asciutto e protetto a temperature fra +5° C e +35°C si conserva per 12 mesi. | |

CR10: Acido solforico al 20%

CR11: Idrossido di sodio al 20%

CR12: Soluzione acquosa di cloruro di sodio al 20%

CR14: Tensioattivi

I dati e le prescrizioni riportate nella presente scheda, basati sulle migliori esperienze pratiche e di laboratorio, sono da ritenersi in ogni caso indicativi. Considerate le diverse condizioni di impiego, e l'intervento di fattori indipendenti da MPM (supporto, condizioni ambientali, direzione tecnica di posa, ecc.) chi intenda farne uso è tenuto a stabilire se il prodotto sia adatto o meno all'impiego. Il ns. obbligo di garanzia si limita alla qualità e costanza del prodotto finito per i dati sopra riportati, solo per schede tecniche corredate di timbro e controfirma da parte del personale delegato della ns. sede. Il cliente, inoltre, è tenuto a verificare che tali valori siano validi per la partita di prodotto di suo interesse e non siano superati e/sostituiti da edizioni successive e/o nuove formulazioni. I dati contenuti possono variare in ogni momento senza obbligo di preavviso da parte di MPM.