

DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA

Sistema continuo a base de magnesita y agregados minerales, aplicado normalmente en espesores de 10 a 20 mm, para la rehabilitación de pavimentos industriales.

Se trata de un sistema monocapa, conductivo y sin juntas. Presenta unas elevadas prestaciones mecánicas y excelente planimetría para entornos industriales de alta exigencia.

Ignífugo, resistente a aceites y disolventes. Fácil mantenimiento.

ESQUEMA DEL SISTEMA

ESQUEMA DEL SISTEMA



ESPESOR
10 - 20 mm

Espesor del sistema: 10-20 mm



ÁREAS DE APLICACIÓN



ALMACENES AUTOMATIZADOS

- Fábricas
- Centros logísticos
- Industria metalúrgica
- Industria manufacturera



INDUSTRIA PESADA

- Fábricas
- Centros logísticos
- Industria metalúrgica
- Industria manufacturera



CÁMARAS FRIGORÍFICAS

- Transformación de cámara positiva en negativa
- Plataformas logísticas refrigeradas

VENTAJAS DEL SISTEMA



Elevada
resistencia
mecánica



Sin juntas



Fácil
mantenimiento



Conductor
eléctrico



Rápida puesta
en servicio



Resistente a
aceites
y disolventes



Aislamiento
acústico



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PROPIEDAD	VALOR TÍPICO	NORMA
Resistencia a la compresión	450 - 500 kg/cm ²	UNE-EN 13892-2
Resistencia a la flexión	80 – 100 Kg/cm ²	UNE-EN 13892-2
Módulo elástico	9,000 – 29,000 N/mm ²	DIN 18554-1
Conductividad térmica	0,41 – 0,7 W/m°C	BS 874
Resistencia desgaste Böhme	7,0 cm ³ / 50 cm ²	UNE-EN 13892-3
Resistividad superficial	4,3437 x 10 ⁶ Ω	ASTM D257
Resistividad volumétrica	5,6009 x 10 ² Ωmm	IEC 62631-3-1
Reacción al fuego	Euroclase A2FL	UNE-EN 13501-1
Regularidad de la superficie	FM2 (TR34)	TR34. Sec. 3.3
Regularidad de la superficie	DM2 (TR34)	TR34. Sec 3.4

Los valores son promedios obtenidos en ensayos de laboratorio

CERTIFICACIONES DEL SISTEMA



Euroclase
A2FL



Industria
pesada



AGV/AMR
compatible



Producto
mineral
natural



Sin juntas



CONSUMO ORIENTATIVO

El consumo aproximado es de entre 20 y 22 kg/m² para cada 10 mm de espesor.



PREPARACIÓN DEL SOPORTE

- Diamantado o fresado del soporte
- Eliminación de contaminantes y partículas sueltas
- Aplicación de imprimación de adherencia



MODO DE APLICACIÓN

1. Preparación del soporte
2. Tratamiento de juntas
3. Imprimación
4. Extendido de Matserly industrial
5. Espatulación mecánica
6. Encendido final



MANTENIMIENTO

- Limpieza con mopa o máquina fregadora
- Uso de detergentes neutros
- Fácil mantenimiento en entornos industriales



NORMATIVA APLICABLE

- UNE-EN 13892-2:2003 Determinación de la resistencia a flexión y a compresión
- UNE-EN 13892-3:2016 Determinación de la resistencia al desgaste Böhme
- UNE-EN 13501-1:2002 Clasificación en función del comportamiento al fuego
- ASTM D257. IEC 62631-3-1 Resistividad superficial y resistividad volumétrica
- Technical Report 34. Concrete Industrial Ground Floors (2016). Section 3: Surface regularity



SEGURIDAD

Para cualquier información relativa a la seguridad, higiene durante la aplicación, manipulación, almacenamiento y uso del producto, consultar Ficha de Datos de Seguridad (FDS)

NOTA LEGAL

Esta información y, en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Pavindus de los productos cuando son correctamente almacenados, manipulados y aplicados. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ni garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. Los derechos de la propiedad de terceras partes deben ser respetados. Todos los pedidos se aceptan de acuerdo a los términos de nuestras Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben de conocer y utilizar adecuadamente la versión última y actualizada de la hoja de datos de producto.