



## RUBSON SILICONE LIQUIDO SL 3000 – DETTAGLI PER INCAPSULAMENTO AMIANTO

### Tipologie dei rivestimenti incapsulanti

Tipo A - A vista all'esterno: se applicato per l'incapsulamento di manufatti in cementoamianto esposti agli agenti atmosferici e quindi soggetti a degrado progressivo, con affioramento e rilascio di fibre; rientra in questa definizione anche il rivestimento da applicare sull'intradosso di lastre il cui estradosso è direttamente a contatto con l'ambiente esterno.

Tipo B - A vista all'interno: se applicato per l'incapsulamento di manufatti in cementoamianto situati all'interno "integri ma suscettibili di danneggiamento" o "danneggiati".

Tipo C - Non a vista: se applicato per l'incapsulamento di manufatti in cementoamianto, a supporto degli interventi di confinamento, che, se non associati ad un trattamento incapsulante, non impediscono il rilascio di fibre al suo interno e di sopracopertura, inteso come un intervento di confinamento (trattamento ausiliario preliminare alla posa in opera di lastre di rivestimento)

### Caratteristiche del rivestimento

Tipo A - I prodotti utilizzabili per il rivestimento incapsulante di tipo A devono:

- essere certificati secondo la norma UNI 10686 che prevede le prove di:
  - aderenza al supporto
  - impermeabilità all'acqua
  - resistenza ai cicli gelo-disgelo
  - resistenza ai cicli sole-pioggia
  - resistenza all'invecchiamento accelerato
- essere applicati con spessore medio di film asciutto non inferiore a 300 micron, e in nessun punto con spessore inferiore a 250 micron
- essere applicati con due mani successive in colori contrastanti
- lo spessore medio totale dell'ultima mano non deve essere maggiore di quello totale della prima mano, in nessun punto lo spessore totale dell'ultima mano dovrà superare del 20% lo spessore della prima mano

Spessori e consumi:

	spessore film secco (micron)	spessore film bagnato (micron)	consumo (g/m <sup>2</sup> )
1a mano	da 150 a 300	da 200 a 400	da 260 a 520
2a mano in colore contrastante	da 150 a 300	da 200 a 400	da 260 a 520
totale	da 300 a 600	da 400 a 800	da 520 a 1040

Tipo B - I prodotti utilizzabili per il rivestimento incapsulante di tipo B devono:

- essere certificati secondo la norma UNI 10686 che prevede le prove di:
  - aderenza al supporto
  - resistenza all'abrasione non inferiore ai 5000 cicli di lavaggio
- essere applicati con spessore medio di film asciutto non inferiore a 250 micron, e in nessun punto con spessore inferiore a 200 micron
- essere applicati con due mani successive in colori contrastanti

ALLEGATO  
(Milano, Dicembre 2012)



Henkel Italia S.p.A.  
Via Amoretti, 78  
20157 Milano  
www.henkel.it o www.portalehenkel.it  
info.adesivi@henkel.com

- lo spessore medio totale dell'ultima mano non deve essere maggiore di quello totale della prima mano, in nessun punto lo spessore totale dell'ultima mano dovrà superare del 20% lo spessore della prima mano

Spessori e consumi:

	spessore film secco (micron)	spessore film bagnato (micron)	consumo (g/m <sup>2</sup> )
1a mano	da 100 a 300	da 133 a 400	da 173 a 520
2a mano in colore contrastante	da 150 a 300	da 200 a 400	da 260 a 520
totale	da 250 a 600	da 333 a 800	da 433 a 1040

Tipo C - I prodotti utilizzabili per il rivestimento incapsulante di tipo C devono:

- essere certificati secondo la norma UNI 10686 che prevede le prove di:
  - aderenza al supporto
  - impermeabilità all'acqua
  - resistenza ai cicli gelo-disgelo
- essere applicati con spessore medio di film asciutto non inferiore a 200 micron e in nessuna misurazione dovrà risultare inferiore a tale valore
- il prodotto può essere applicato anche in un'unica mano di spessore adeguato

Nota: l'utilizzo del prodotto in tale applicazione deve essere effettuato da ditte specializzate e autorizzate come previsto dal decreto ed operanti nel rispetto delle disposizioni vigenti.

Per ulteriori informazioni rivolgersi all'ufficio tecnico.