

SCHEDA TECNICA

PAVIMENTI INDUSTRIALI E RIVESTIMENTI IN RESINA

PREPARAZIONE SUPERFICI

La norma **SIA 252 Pavimenti industriali senza giunti** é stata aggiornata nel 2002, e prevede la preparazione di superfici con procedimento meccanico.

In particolare sono prescritti valori d'adesione medi per la posa di cappe cementizie corazzate, pari a 1.0 N/mm^2 per pavimenti non transitabili con veicoli, e 1.5 N/mm^2 per superfici carrozzabili (A.5.1.4).

Per ciò che concerne i rivestimenti in resine sintetiche i valori prescritti sono analoghi, e sono riferiti rispettivamente a rivestimenti elastici oppure rigidi (C.4.1.2)

Per i rivestimenti in resina la tipologia del supporto é definita "talocciata" (per sistemi fluidi) oppure "tirata alla staggia", per cappe in malta sintetica (C.5.1.4). Il procedimento di preparazione dei supporti é chiaramente definito, e prescrive il processo di **pallinatura** (C.5.1.5).

La norma prevede pure le altre condizioni e specifiche necessarie per un' esecuzione a regola d'arte di pavimenti industriali.

Consapevole della notevole importanza di una corretta preparazione del supporto **bm engineering** ha deciso di dotarsi di una macchina pallinatrice, che permette di ottenere le migliori superfici e garantire esecuzioni secondo le norme in vigore.



Il principio consiste nella proiezione a grande velocità di biglie d'acciaio sul supporto; l'energia dell'impatto rimuove gli strati superficiali, pellicole di cemento, vernici, depositi e sporcizia, vecchi rivestimenti, ecc. Le polveri vengono aspirate e separate, mentre le biglie si riutilizzano nel ciclo. La superficie trattata si presenta ruvida, con una rugosità di ca. 0.5 – 2 mm, secondo il supporto e l'intensità del processo. In virtù del recupero del materiale di rimbalzo, non vi sono emissioni di polvere. La pallinatura é il sistema più efficace per la preparazione di supporti orizzontali corazzati, indispensabile per ottenere caratteristiche di adesione secondo le norme.

Rivera, aprile 2007