



# SISTEMA DRACOFLOOR MD

SISTEMA DI PAVIMENTAZIONE RESINOSA A SPESSORE  
OTTIMA RESISTENZA CHIMICO-FISICA E AL TRAFFICO ELEVATO

**DRACOFLOOR MD** è un sistema epossidico a spessore per la realizzazione di rivestimenti industriali in aree soggette a traffico elevato ed esposte ad aggressione chimica e lavaggi frequenti. Il sistema **DRACOFLOOR MD** presenta eccellenti doti che lo rendono in grado di garantire nel tempo valore assoluto per proprietari e utenti della struttura su cui viene installato.

Prodotti utilizzati: **AQUASTOP T 50 - PRIMER E - EPOPLATE - POLIPLATE TRASPARENTE LUCIDO**



## VANTAGGI

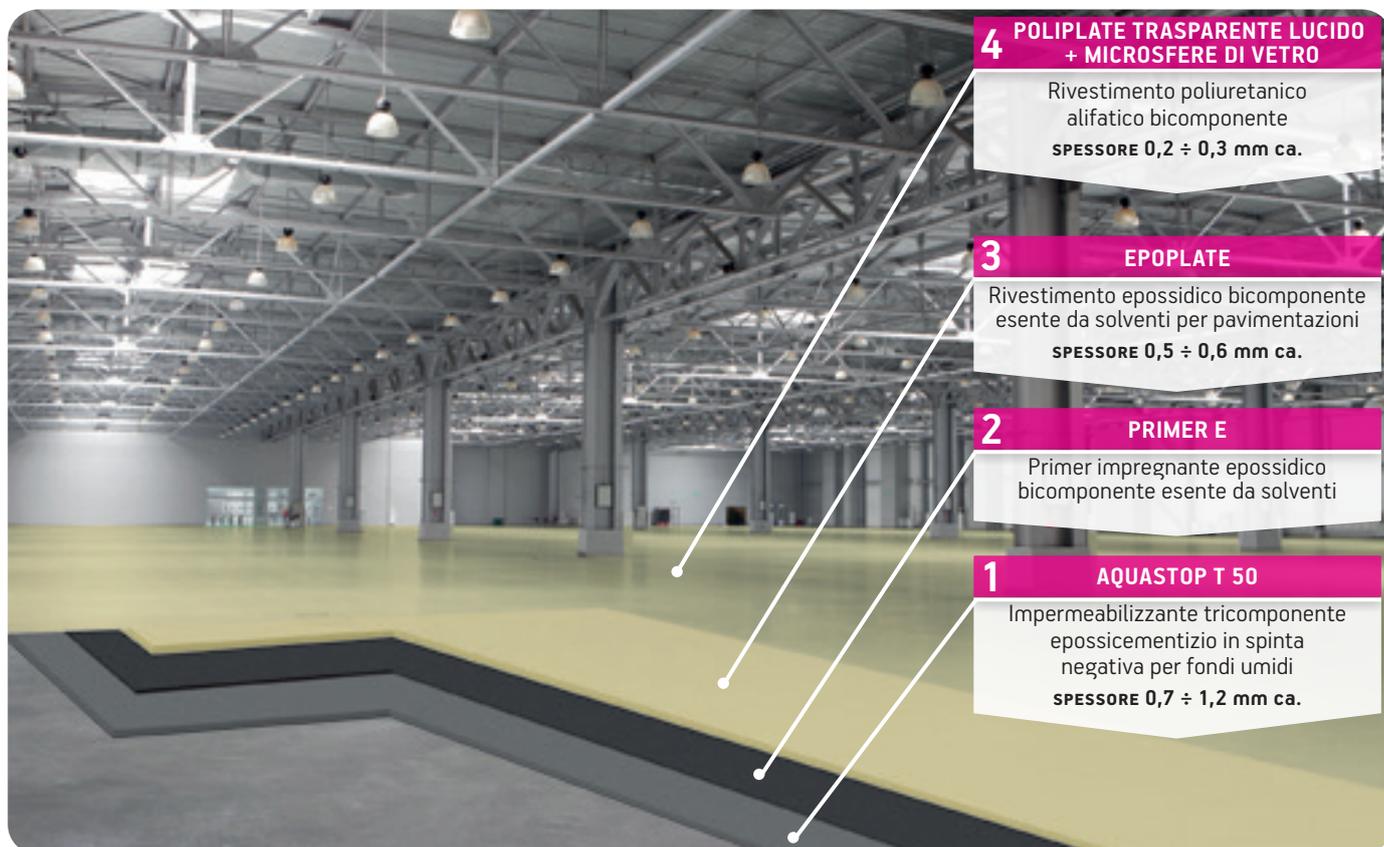
Le caratteristiche specifiche del sistema sono:

- ✓ elevata resistenza al traffico;
- ✓ facilità di pulizia;
- ✓ effetto antiscivolo personalizzabile;
- ✓ resistente ai raggi UV;
- ✓ impermeabile e chimico-resistente;
- ✓ manutenibilità eccellente.

## IDEALE PER

Realizzazione di pavimentazioni industriali antiusura in:

- ✓ aree commerciali o uffici soggette a traffico intenso;
- ✓ superfici di transito e movimentazione, magazzini, aree di lavorazione e stoccaggio;
- ✓ industrie meccaniche, officine e autorimesse;
- ✓ industrie alimentari, tessili e chimiche.



### 4 POLIPLATE TRASPARENTE LUCIDO + MICROSFERE DI VETRO

Rivestimento poliuretano alifatico bicomponente  
SPESSORE 0,2 ÷ 0,3 mm ca.

### 3 EPOPLATE

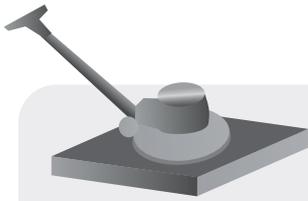
Rivestimento epossidico bicomponente esente da solventi per pavimentazioni  
SPESSORE 0,5 ÷ 0,6 mm ca.

### 2 PRIMER E

Primer impregnante epossidico bicomponente esente da solventi

### 1 AQUASTOP T 50

Impermeabilizzante tricomponente epossimentizio in spinta negativa per fondi umidi  
SPESSORE 0,7 ÷ 1,2 mm ca.



## PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

### SUPPORTO IN CALCESTRUZZO

Il supporto deve essere solido, avere una resistenza a compressione di almeno 25 MPa e allo strappo di almeno 1,5 MPa, pulito ed esente da oli detergenti, polveri e altre sostanze che possono provocare il distacco del rivestimento che si andrà ad applicare. Il supporto deve essere altresì assorbente per favorire l'adesione dello strato di aggancio antirisalita. A tale proposito si raccomanda la rimozione di ogni residuo di resina e la creazione di un supporto "aperto" tramite un trattamento di pallinatura o levigatura.

### MASSETTO SABBIA-CEMENTO

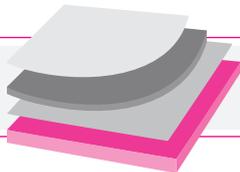
Il massetto deve essere adeguatamente stagionato, avere una resistenza a compressione di almeno 25 MPa e allo strappo di 1,5 MPa. Evitare l'applicazione su massetti in anidrite o gesso. La superficie di posa deve essere quindi pulita, priva di oli e resa assorbente previo trattamento di levigatura o pallinatura. È importante eliminare ogni residuo di polvere dalla superficie.

### RIVESTIMENTO ESISTENTE IN PIASTRELLE

La superficie deve essere irruvidita tramite levigatura o pallinatura e successivamente pulita tramite aspirazione di polveri e residui. Le fughe dovranno essere adeguatamente stuccate per ripristinare la planarità del supporto.

## SISTEMA DRACOFLOOR MD

FASE  
1



### APPLICAZIONE DELLA BARRIERA ANTIRISALITA AGGRAPPANTE AQUASTOP T50

Applicare il rivestimento impermeabile epossimentizio **AQUASTOP T 50** a mezzo di spatola metallica in due mani per un consumo minimo complessivo di 1,2 kg/m<sup>2</sup> al fine di garantire l'aggancio dei successivi strati di resina e l'assenza di risalita di umidità e salnitro. Qualora il fondo sia soggetto a importanti fenomeni di risalita di umidità e sali si raccomanda di aumentare il consumo minimo complessivo fino a 2 kg/m<sup>2</sup>.

**AQUASTOP T 50** funge anche da mano di aggancio per la successiva applicazione di rivestimento con resina epossidica bicomponente **EPOPLATE**.

- RESTAURA
- RISANA
- PREPARA PER LA RESINA

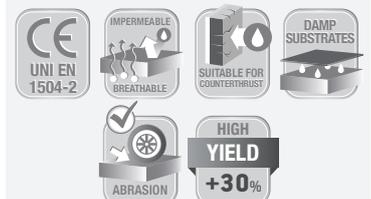
PRODOTTO UTILIZZATO:

### AQUASTOP T 50

IMPERMEABILIZZANTE  
TRICOMPONENTE EPOSSIMENTIZIO  
IN SPINTA NEGATIVA PER FONDI UMIDI.

Ideale per l'impermeabilizzazione e la regolarizzazione di supporti umidi preliminarmente a cicli resinosi.

Consumo: 0,6 kg/m<sup>2</sup> circa per mano





**SPECIFICHE APPLICATIVE:**

  
 x2

  
 LAVORABILITÀ  
**40**  
 minuti

  
 SOVRAPPLICAZIONE  
 tra una mano e l'altra  
 MIN 12  
 MAX 24  
 ORE

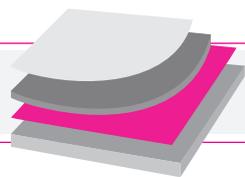
  
 SPESSORE  
 TOTALE  
**0,7 ÷ 1,2**  
 mm

  
 TEMPO DI ATTESA  
 strato successivo  
 MIN 6  
 MAX 24  
 ORE

I tempi di lavorabilità e sovrapplicazione variano in funzione delle condizioni ambientali. I tempi indicati sono calcolati a una temperatura di 20°C e umidità relativa del 65%.



FASE **2**



## PRIMERIZZAZIONE DELLA SUPERFICIE

Prima dell'applicazione del rivestimento epossidico EPOPLATE è consigliato eseguire una carteggiatura sul fondo preparato con AQUASTOP T 50 al fine di rimuovere le irregolarità più evidenti dovute all'applicazione a spatola e depolverare accuratamente. successivamente applicare a rullo una mano di resina epossidica bicomponente impregnante e aggrappante **PRIMER E** in ragione di  $\text{kg/m}^2$   $0,3 \div 0,5$  circa.

**CONSOLIDA IL SUPPORTO E FAVORISCE L'ADESIONE DEL RIVESTIMENTO**

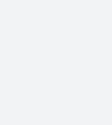


**SPECIFICHE APPLICATIVE:**



LAVORABILITÀ

**30**  
minuti



TEMPO DI ATTESA strato successivo

MIN **12**  
MAX **24**

ORE

I tempi di lavorabilità e sovrapposizione variano in funzione delle condizioni ambientali. I tempi indicati sono calcolati a una temperatura di 20°C e umidità relativa del 65%.

PRODOTTO UTILIZZATO:

### PRIMER E

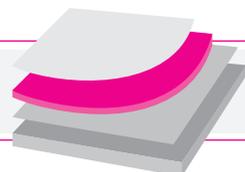
**PRIMER IMPREGNANTE EPOSSIDICO BICOMPONENTE ESENTE DA SOLVENTI**

Ideale per utilizzo come aggrappante per l'applicazione di tutti i cicli epossidici ed epossipoliuretanic.

**Consumo:**  $0,3 \div 0,5 \text{ kg/m}^2$  circa per mano



FASE **3**



## APPLICAZIONE DEL RIVESTIMENTO EPOSSIDICO PELLICOLARE A SPESSORE

Ad indurimento avvenuto ma non oltre le 24 ore dall'applicazione di PRIMER E si procede all'applicazione della **prima mano di EPOPLATE con un rullo a pelo corto in ragione di  $0,20 \div 0,25 \text{ kg/m}^2$**  per uno spessore di circa  $0,25 \div 0,3 \text{ mm}$ . A indurimento avvenuto ma non oltre le 24 ore si procede quindi alla stesura della 2° mano di EPOPLATE.

**RIVESTIMENTO A SPESSORE AD ALTA RESISTENZA**



**SPECIFICHE APPLICATIVE:**



LAVORABILITÀ

**40-60**  
minuti



SOVRAPPOLAZIONE tra una mano e l'altra

MIN **12**  
MAX **24**

ORE



SPESSORE TOTALE

**0,5 ÷ 0,6** mm



TEMPO DI ATTESA strato successivo

MIN **12**  
MAX **24**

ORE

I tempi di lavorabilità e sovrapposizione variano in funzione delle condizioni ambientali. I tempi indicati sono calcolati a una temperatura di 20°C e umidità relativa del 65%.

PRODOTTO UTILIZZATO:

### EPOPLATE

**RIVESTIMENTO EPOSSIDICO BICOMPONENTE ESENTE DA SOLVENTI PER PAVIMENTAZIONI**

Resistente all'aggressione chimica, all'usura, all'attrito volvente e ai più comuni agenti aggressivi.

**Consumo:**  $0,2 \div 0,25 \text{ kg/m}^2$  ca. per mano

DRACO Italiana SpA • via Monte Grappa, 11 D-E • 20067 Tribiano (MI) t. +39 02 90632917 • f. +39 02 90631976 • info@draco-edilizia.it

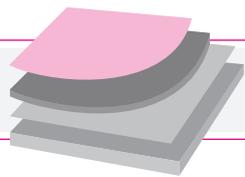
www.draco-edilizia.it

Rev. 11-21 / Pag. 03/6

© Copyright 2012 - Tutti i diritti sono riservati - Le indicazioni contenute nella presente scheda tecnica rispondono in modo reale e veritiero alle nostre migliori ed attuali conoscenze - In funzione dell'accuratezza delle diverse fasi di posa in opera sulle quali non abbiamo alcuna responsabilità, possono verificarsi delle variazioni. La nostra garanzia si limita pertanto alla qualità e costanza del prodotto fornito di cui alle indicazioni stesse. La presente edizione annulla e sostituisce le precedenti.



FASE  
**4**



## APPLICAZIONE DELLO STRATO DI FINITURA

Ad indurimento avvenuto della seconda mano di EPOPLATE si procede all'applicazione della finitura antigraffio resistente ai raggi UV **POLIPLATE TRASPARENTE LUCIDO**. Applicare con rullo a pelo corto **in due mani per un consumo complessivo di  $0,16 \div 0,24 \text{ kg/m}^2$** . La seconda mano va applicata a indurimento avvenuto della prima e non oltre le 24 ore. Al fine di ottenere un effetto antiscivolo leggero occorre aggiungere al formulato le **MICROSFERE DI VETRO (100  $\mu\text{m}$ )** in ragione del 3-5% in peso ottenendo uno spessore complessivo di circa  $0,2 \div 0,3 \text{ mm}$ .

**FINITURA PROTETTIVA  
ANTISCIVOLO RESISTENTE  
ALL'ABRAZIONE**

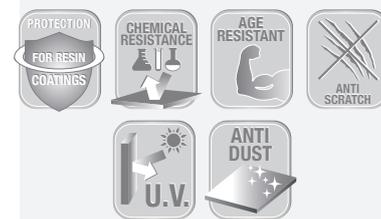
PRODOTTO UTILIZZATO:

### POLIPLATE TRASPARENTE LUCIDO

**RIVESTIMENTO TRASPARENTE DI  
FINITURA BICOMPONENTE  
A BASE DI RESINE ALIFATICHE**

Ottime caratteristiche di resistenza chimica e ai graffi. Nelle versioni trasparenti (satinata o lucida) è ideale per la protezione finale di sistemi resinosi autolivellanti e a spessore. Resistente ai raggi UV.

**Consumo:**  $0,08 \div 0,12 \text{ kg/m}^2$  ca. per mano





**SPECIFICHE APPLICATIVE:**



x2

LAVORABILITÀ

**60**  
minuti

SOVRAPPLICAZIONE  
tra una mano e l'altra

MIN **12**  
MAX **24**  
ORE

SPESSORE  
TOTALE

**0,2 - 0,3**  
mm

PEDONABILITÀ

**48**  
ORE

I tempi di lavorabilità e di attesa tra uno strato e l'altro variano in funzione delle condizioni ambientali. I valori sopra indicati sono indicativi e calcolati a una temperatura di 20°C e umidità relativa del 65%.

POLIPLATE TRASPARENTE LUCIDO è disponibile su richiesta anche nella versione OPACA.

## SIGILLATURA GIUNTI

Eventuali giunti riportati in superficie dovranno essere accuratamente puliti da polveri e residui di sporco, trattati con primer poliuretano PRIMER PS30 dopo l'inserimento di cordolo in polietilene espanso DRAFIL e riempiti con sigillante chimico-resistente DRACOFLEX P che assicura impermeabilità all'acqua, flessibilità e recupero elastico se soggetto a movimento di lavoro e resistenza ai detergenti chimici e all'invecchiamento. Il corretto trattamento dei giunti migliora la qualità e la durabilità della pavimentazione poiché protegge il giunto e facilita le operazioni di pulizia evitando l'accumulo di sporco e la proliferazione batterica.



**RIEPILOGO DEL CICLO**

**AQUASTOP T 50**

**CONSUMO:**  
1,2 ÷ 2 kg/m<sup>2</sup>  
in due mani

**SPESSORE:**  
0,7 ÷ 1,2 mm ca.



**PRIMER E**

**CONSUMO:**  
0,3 ÷ 0,5 kg/m<sup>2</sup>  
circa per mano



**EPOPLATE**

**CONSUMO:**  
0,4 ÷ 0,45 kg/m<sup>2</sup>  
in due mani

**SPESSORE:**  
0,5 ÷ 0,6 mm ca.



**POLIPLATE TRASPARENTE LUCIDO**

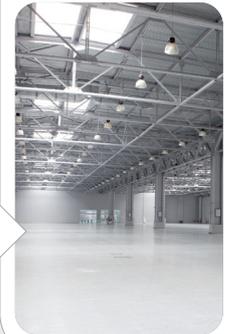
**CONSUMO:**  
0,16 ÷ 0,24 kg/m<sup>2</sup>  
in due mani

**SPESSORE:**  
0,2 ÷ 0,3 mm ca.  
(con microsferi)



**SISTEMA DRACOFLOOR MD**

**SPESSORE TOTALE  
MEDIO:** 1,4 ÷ 2 mm ca.



La resa del ciclo applicativo è indicativa e varia in funzione del tipo di supporto e delle condizioni ambientali. I valori specificati sono calcolati a una temperatura compresa tra +15 e +25°C, umidità relativa del 50% circa su supporto compatto e adeguatamente preparato.

**CARATTERISTICHE TECNICHE (23°C - 50% U.R.)**

· Adesione (DIN ISO 4624)	> 1,5 N/mm <sup>2</sup>
· Resistenza all'abrasione (TABER Mola CS 17 - 1000 giri - 1000 g di peso)	85 mg
· Resistenza a compressione (DIN EN 196)	85 N/mm <sup>2</sup>
· Resistenza a flessione (DIN 1048)	35 N/mm <sup>2</sup>
· Coeff. dilat. Termica (DIN 53752)	16x10 <sup>-5</sup> °K
· Modulo elastico (DIN 1048)	6000 N/mm <sup>2</sup>
· Resistenza alla temperatura (all'aria)	-20°C ÷ +65°C

**CARATTERISTICHE PRESTAZIONALI DEL SISTEMA**

Resistenza agli urti	++
Efficacia antiscivolo	++
Resistenza chimica	+++
Resistenza all'abrasione	++
Resistenza al traffico	+++
Resistenza ai raggi UV	+++
Pulibilità	+++

**Legenda:**

ALTISSIMA ++++ ALTA +++ MEDIA ++ MEDIO-BASSA +

© Copyright 2012 - Tutti i diritti sono riservati - Le indicazioni contenute nella presente scheda tecnica rispondono in modo reale e veritiero alle nostre migliori ed attuali conoscenze - In funzione dell'accuratezza delle diverse fasi di posa in opera sulle quali non abbiamo alcuna responsabilità, possono verificarsi delle variazioni. La nostra garanzia si limita pertanto alla qualità e costanza del prodotto fornito di cui alle indicazioni stesse. La presente edizione annulla e sostituisce le precedenti.



## RESISTENZE CHIMICHE

SOSTANZE CHIMICHE	DRACOFLOOR MD
BENZINA	+
DIESEL	+
CARBURANTE PER AVIAZIONE	+
OLIO PER MOTORE	+
TOLUENE	+
ETERI GLICOLICI	-
METANOLO	=
TRICLOROETILENE	-
DICLOROMETANO	-
ETILACETATO	=
SOLUZIONE DI FORMALDEIDE (40%)	=
ACIDO ACETICO (10%)	+
ACIDO CLORIDRICO (5%)	+
ACIDO FORMICO (10%)	+
ACIDO LATTICO	-
ACIDO NITRICO	=
ACIDO SOLFORICO (20%)	+
ACIDO TANNICO (10%)	+
AMMONIACA (10%)	+
IDROSSIDO DI SODIO (20%)	+
CLORURO DI SODIO (20%)	+
CARBONATO DI SODIO (20%)	+
ETERE ETILICO	=

SOSTANZE ALIMENTARI	DRACOFLOOR MD
ACETO BIANCO	+
ACETO ROSSO	+
BIRRA	+
COCA COLA	+
OLIO DI OLIVA	+
SUCCO DI ARANCIA	+
SUCCO DI LIMONE	+
LATTE	+
SANGUE SUINO	+
VINO	+
WHISKY	=

### Legenda

- +** Nessuna alterazione anche se esposizione prolungata.
- =** Possibili alterazioni cromatiche e superficiali - è consigliato rimuovere la sostanze entro le 24 h.
- La sostanza altera la superficie se a contatto per più di 8 ore.

### Note legali - Versione SLCMP del 01.03.2017

Draco Italiana s.p.a. per i valori e dati tecnici contenuti nella presente Scheda adotta i parametri nella stessa riportati con le relative norme di riferimento.

Il Cliente è tenuto a verificare che la presente scheda e i valori riportati siano validi per la partita di prodotto di suo interesse e non siano superati in quanto sostituiti da edizioni successive. Nel dubbio potrà essere verificata la corrispondenza della Scheda con quella vigente al momento del perfezionamento del contratto di compravendita presente nel sito [www.draco-edilizia.it](http://www.draco-edilizia.it), e/o previamente contattato l'Ufficio Tecnico.

Eventuali consigli relativi all'utilizzo dei Prodotti, forniti da Nostro personale verbalmente o per iscritto, su richiesta del Cliente non costituiscono obbligazione accessoria del contratto di compravendita, né in alcun modo possono rappresentare una nostra prestazione contrattuale. Essi sono basati sulla nostra esperienza e limitati allo stato attuale delle conoscenze pratiche e /o scientifiche; non sono pertanto impegnativi né vincolanti per il cliente o l'applicatore. Il Cliente in particolare è tenuto a provare i Nostri prodotti per verificare l'idoneità in relazione alla tipologia di applicazione ed impiego previsto e rimane esclusivo responsabile delle scelte operate.

Considerata la natura del prodotto, per differenti lotti produttivi non è possibile assicurare una perfetta corrispondenza di colori, tuttavia questo non ha alcuna influenza sulla funzionalità e sulle prestazioni del prodotto stesso. Usare su superfici contigue solo colori della stessa produzione (lotto). Per evitare eventuali errori di coloritura si prega di verificare la correttezza del colore e corrispondenza del lotto prima di procedere con l'applicazione.