



PLASTER D.L.(31)

Legante ideale per malte da muratura e intonaco

Appartiene alla famiglia dei Leganti Idraulici per Costruzioni (LIC) secondo la norma UNI 10892-1. Avendo resistenza caratteristica a compressione a 28 gg maggiore o uguale a 3 MPa, appartiene alla classe 3.0 e viene definito "UNI 10892 LIC" 3,0

COMPOSIZIONE

PLASTER (31) è ottenuto da una miscelazione del 80% di legante idraulico (**plastocem**) prodotto dalla ditta ITALCEMENTI e il 20% di cemento (32,5 R- Portland).

Requisiti di norma

Proprietà	Norme di riferimento	Requisito
Tempo di inizio presa	UNI EN 196-3	≥ 2 h
Tempo di fine presa	UNI EN 196-3	≤ 15 h
Stabilità di volume	UNI EN 196-3	≥ 10 mm
Finezza, come residuo a 180 μ m	UNI EN 196-3	$\leq 2\%$ (m / m)
Ritenzione d'acqua	UNI EN 10892-2	$\geq 75\%$ (m / m)
Contenuto d'aria	UNI EN 10892-2	≥ 6 e $\leq 20\%$ (VIV)
Contenuto in solfati come SO ₃	UNI EN 10892-2	$\leq 3\%$ (m / m)

UTILIZZO

PLASTER (31) è stato formulato da **TRENTUNO LUIGI** espressamente per la confezione di malte per intonaci interni ed esterni, (sia corpo d'intonaco che finitura) **PLASTER (31)** è anche idoneo per la realizzazione di malte per murature generali come iniezione su fabbricati da restaurare.

PLASTER (31) è dotato di una elevata stabilità di volume **ed ha una resistenza meccanica a 28 gg maggiore o uguale a 3 MPa** (come richiesto dalla norma UNI 10892 - 1).

Offre una vantaggiosa alternativa alla confezione di malte tradizionali sia in termini di economia (uso di un solo prodotto cui aggiungere acqua e sabbia), sia in termini di prestazioni che di facilità e velocità di posa.

Le malte di **PLASTER (31)** richiedono la sola aggiunta di sabbia e acqua che può variare il rapporto di quantità in base a che tipo di lavoro si desidera eseguire, e possono essere applicate sia manualmente che a spruzzo.

Caratteristica importante delle malte di **PLASTER (31)** è di inglobare, durante l'impasto, una elevata quantità d'aria sotto forma di microbolle uniformemente distribuite.

Tali bolle garantiscono: MIGLIORE RESA VOLUMETRICA

A parità di peso dei materiali di partenza, si ottiene un maggior volume di malta e quindi una maggior superficie intonacabile; -

DURABILITA' AI CICLI DI GELO E DISGELO

Quando la temperatura scende sotto lo zero, le microbolle funzionano come vasi di espansione per l'acqua, che trasformandosi in ghiaccio, aumenta di volume; -

ECCELLENTE CAPACITA' DI RITENZIONE (> - 75 %) DELL'ACQUA D'IMPASTO

Tale peculiarità, che si manifesta nelle prime ore, evita il rapido prosciugamento (specie in condizioni ambientali sfavorevoli) e le conseguenti cavillature e distacchi;

ALTA PERMEABILITA' AL VAPORE

Questa caratteristica permette un'elevata capacità di traspirazione che evita condense di umidità e formazioni di muffe; -

ELEVATE CARATTERISTICHE REOLOGICHE

Maggiore coesione e buona aderenza degli impasti. Tutte queste qualità si traducono in: Minori costi sia di materiale che di manodopera; maggiore facilità e velocità sia di preparazione che di applicazione; minor fatica per *gli applicatori*; elevate prestazioni; elevata durabilità funzionale ed estetica.

PREPARAZIONE

Per il confezionamento di malte per intonaco è necessario che il supporto venga adeguatamente preparato e che risulti: - pulito, ossia esente da polvere e da elementi friabili; - rugoso, per offrire un buon ancoraggio alla malta; - *di uniforme potere* assorbente; - senza grossolane sporgenze o cavità; -e preventivamente bagnato,