

BATTUTO ZL

Battuto biocompatibile ad alto spessore a base di tufo idoneo per aree pedonabili

CARATTERISTICHE TECNICHE

BATTUTO ZL è una malta predosata formata da due componenti:

- **Componente Z:** zeolite in curva granulometrica da 0 a 8 mm;
- **Componente L:** calce idraulica di natura pozzolanica, ottenuta dalla reazione tra la calce aerea e quantità opportune di zeoliti ad alto indice idraulico di nostra estrazione, il tutto combinato in uno speciale processo di sintesi altamente reattivo nel tempo, oltre ad additivi nobilitanti che migliorano le performance prestazionali del prodotto.

CAMPI D'IMPIEGO

BATTUTO ZL è utilizzato nella realizzazione di massetti pedonabili e a richiesta anche per aree carrabili, la sua composizione lo rende perfettamente idoneo per la realizzazione di viali, piazze, percorsi ecologici, passi montani, etc.; grazie alle sue particolari caratteristiche BATTUTO ZL può essere applicato su supporti di varia natura (lapilli, calcestruzzo, pietre calcaree, granulati di ogni genere) con eccellenti risultati di adesione e stabilità confermati da specifiche prove di laboratorio.

METODO APPLICATIVO

- **Procedimento di miscelazione in impianti fissi o mobili:**

Preparare il sottofondo possibilmente con caratteristiche altamente permeabili, ovvero con stabilizzanti drenanti di natura calcarea o preferibilmente con lapilli, il tutto ben rullato e pistonato, portato in quota come da progetto;

- **Preparazione dei materiali da miscelare direttamente in sito con riferimento ad 1 m³ di impasto per la realizzazione di battuto pedonabile:**

COMPOSTO Z in ragione di 800 Kg;

COMPOSTO L in ragione di 200 Kg;

ACQUA in ragione di 200 litri ovvero il 20% sul peso totale di circa 1000 Kg d'impasto.

I componenti verranno miscelati con l'ausilio di autobetoniere, betoniere, benne miscelanti o altro tipo d'impianto atto a miscelare, fino ad ottenere un impasto omogeneo con le quantità stabilite dalle confezioni, ovvero 1000 Kg, con i quali si potranno realizzare circa 10 m² di BATTUTO, per uno spessore medio di 10 cm; il getto e la sagomatura dovrà avvenire mediante livellatrice o vibrofinitrice, ed infine costipato con macchine idonee da scegliere in relazione alla natura del battuto da realizzare, ma comunque in modo da ottenere una densità in sito dello strato trattato non inferiore al 90-95% della densità accertata in laboratorio con la prova AASHTO T 180.

Le temperature ideali vanno dai +5° ai +30°C; inoltre, sarà bene proteggere il battuto appena applicato da irraggiamenti solari diretti in giornate molto calde e da piogge per almeno 48 ore.

ANALISI CHIMICO FISICHE

Massa volumica apparente	1.000 Kg/m ³
Permeabilità al vapore UNI EN 1015/19	41,76 g/m ² .24 h
Granulometria inerti	0 ÷ 8,0 mm
Acqua d'impasto	20%
Resistenza alla compressione a 28 gg. UNI EN 1015/11	8,20 N/mm ²
Resistenza alla flessione a 28 gg. UNI EN 1015/11	2,89 N/mm ²
Tempo di inizio presa (UNI EN 196-3)	6h 15'
Aderenza su superfici in cls (pr EN 1542)	1,83 N/mm ²
Tempo di inizio presa (UNI EN 196-3)	7h 15'
Lavorabilità	1h15'
Coefficiente d'assorbimento capillare UNI EN 1015/18	0,34x10 ⁻² g/cm ² s ^{1/2}
Imbibizione totale	11,5%
Efflorescenze superficiali	nessuna

NOTE DI SICUREZZA

BATTUTO ZL è un prodotto nocivo solo per ingestione e contatto con gli occhi, pertanto si raccomanda durante le fasi di lavorazione di usare mascherine ed occhiali, alla fine delle lavorazioni pulire accuratamente l'attrezzatura con acqua.

Consumi	10 Kg/ mq x 1 cm di spessore
COMPONENTE Z	
Confezioni Stoccaggio	big bag da 1000 Kg su pallettes senza limiti di tempo
COMPONENTE L	
Confezioni Stoccaggio	sacchi da 20 Kg su pallettes da 1000 Kg sei mesi in ambienti asciutti