

# ADVA<sup>®</sup> Cast 516

Superfluidificante a elevato mantenimento della lavorabilità per calcestruzzo autocompattante (SCC) nella prefabbricazione industriale

---

## Descrizione

ADVA<sup>®</sup> Cast 516 è un additivo superfluidificante di nuova generazione, estremamente efficace per impartire caratteristiche di elevatissima fluidità, senza segregazione, agli impasti cementizi e produrre calcestruzzi autocompattanti (SCC) nella prefabbricazione industriale.

I calcestruzzi additivati con ADVA Cast 516 sono caratterizzati da un ottimo mantenimento della lavorabilità e delle caratteristiche SCC nel tempo, senza penalizzare le resistenze meccaniche alle brevi stagionature.

ADVA Cast 516 è a base di polimeri carbossilati modificati ed è prodotto in condizioni strettamente controllate per offrire il massimo delle garanzie di costanza di qualità.

ADVA Cast 516 è conforme alle seguenti Norme:  
EN 934 – 2 (prospetto T 3.1 – 3.2) ASTM C 494 - A, F.

## Vantaggi

- ADVA Cast 516 è un superfluidificante altamente efficace che agisce anche come agente antisegregazione e quindi permette (mediante una adeguata progettazione delle miscele cementizie) di ottenere calcestruzzi autocompattanti senza ricorrere all'abbinamento di Agenti di Reologia Viscosizzanti
- Il calcestruzzo autocompattante prodotto con ADVA Cast 516 scorre e si posiziona attorno alle armature senza grumi o fenomeni di segregazione.
- ADVA Cast 516 è particolarmente adatto per il confezionamento di calcestruzzo autocompattante in Prefabbricazione nei periodi estivi.
- Minimo impatto sui tempi di presa



## Dosaggio

Il dosaggio ottimale di ADVA Cast 516 è generalmente compreso tra 0,3 e 1,5% in volume sul cemento (300 - 1500 ml per 100 kg di cemento) mentre per la realizzazione di calcestruzzo autocompattante il dosaggio tipico varia da 2,5 a 4 litri per metro cubo di calcestruzzo.

Come per la maggior parte dei prodotti di questo tipo, i risultati ottenuti con ADVA Cast 516 dipendono dalla quantità di prodotto usato, dal rapporto A/C, e dalla specifica natura del calcestruzzo e dei suoi costituenti.

È quindi necessario verificare le prestazioni nelle stesse condizioni di cantiere per ottimizzare dosaggi e effetti prestazionali sia sul calcestruzzo fresco che indurito (es.: coesione, mantenimento di lavorabilità, tempi di presa, sviluppo delle resistenze, resistenze meccaniche finali, stabilità dimensionale).

## Compatibilità coi cementi

ADVA Cast 516 può essere utilizzato con tutti i tipi di cementi previsti dalla norma EN 197/1 compreso Cementi resistenti ai solfati.

Tale prodotto risulta inoltre compatibile con calcestruzzi contenenti ceneri e/o fumi di silice.

Per utilizzi in combinazione con cementi speciali si raccomanda di consultare il Servizio Assistenza Tecnica della GCP Applied Technologies.

## Compatibilità con altri additivi

ADVA Cast 516 è totalmente compatibile con tutti gli additivi per calcestruzzo della GCP Applied Technologies, compreso aeranti, acceleranti, silica fume, Eclipse® Shrinkage Reducing Admixture, ecc., ma non deve essere mescolato con essi prima dell'introduzione nell'impasto, in quanto le sue prestazioni potrebbero venire alterate dalla presenza di altre sostanze chimiche.

## Effetti del sovradosaggio

Gli effetti di sovradosaggio di ADVA Cast 516 sono proporzionali al grado stesso di sovradosaggio.

Un elevato sovradosaggio potrebbe condurre a segregazione, ed eventualmente a un ritardo dei tempi di presa del calcestruzzo, specialmente in caso di temperature basse o nel caso di utilizzo di cementi resistenti ai solfati o comunque di miscela.

In ogni situazione in cui sia ipotizzabile un sovradosaggio di additivo è consigliabile un'attenta osservazione del calcestruzzo fresco. Particolare attenzione deve essere posta alla coesione e alla consistenza prima di dare corso all'utilizzo del materiale.

## Modo di impiego

ADVA Cast 516 è fornito pronto all'uso. Nella produzione di calcestruzzi autocompattanti si consiglia di procedere nel seguente modo: aggiungere ADVA Cast 516 all'impasto già umido (contenente ca. 3/4 dell'acqua d'impasto), prostrarre la miscelazione per almeno altri due minuti ed aggiungere acqua sino al raggiungimento della fluidità desiderata. Il tutto senza l'aggiunta di agenti viscosizzanti.

L'impasto di calcestruzzo deve contenere una quantità di finissimi ( $< 0,125$  mm) non inferiore a  $450 \text{ kg/m}^3$ .

Per un corretto proporzionamento dei componenti del calcestruzzo si consiglia di interpellare il nostro Servizio Tecnico.



## Dosatori

E' sempre preferibile che gli additivi liquidi vengano introdotti negli impasti cementizi, mediante sistemi di dosaggio automatici.

GCP Applied Technologies mette a disposizione una linea completa di dosatori appositamente sviluppati per un corretto utilizzo di ADVA Cast 516.

## Stoccaggio

ADVA Cast 516 deve essere preferibilmente protetto dal gelo. Nel caso di congelamento del prodotto, esso deve essere attentamente miscelato, dopo lo scongelamento, per ripristinare il suo stato normale.

Tempo di stoccaggio: 12 mesi dalla data di produzione, nelle confezioni originali chiuse.

Prodotto sfuso: 12 mesi dalla data di consegna.

## Imballo

ADVA Cast 516 è disponibile in:

- Fusti da 220 kg
- Cisternette da ca.1060 kg
- Sfuso in autocisterna.

## Sicurezza

ADVA Cast 516 è formulato con materie prime che non presentano rischi di infiammabilità o di pericolosità per la salute.

Per informazioni più dettagliate si consiglia di consultare la relativa scheda di sicurezza o il Servizio Tecnico della GCP Applied Technologies.

## Trasporto

Non regolamentato.

## Caratteristiche tecniche

**Aspetto:** Liquido ambrato.

**Peso Specifico:**  $1.060 \pm 0.02$  kg/litro a 20 °C

**Inglobamento aria:** ca. 1.0%

**Cloruri:** Assenti

**gcpat.it | Servizio clienti in Italia: +39 02 93537291**

Confidiamo che le informazioni date con la presente siano utili. Sono basate su dati e conoscenze che riteniamo veri ed accurati e sono messi a disposizione dell'utente perché li consideri, facendo le opportune verifiche. Tali informazioni non rientrano nei nostri obblighi quali fornitori e per esse nessun compenso, esplicito od implicito, viene richiesto e/o viene dato. Anche per questo non assumiamo alcuna responsabilità per l'uso di tali informazioni e per i risultati che possono essere ottenuti. Le nostre schede tecniche sono aggiornate regolarmente ed è responsabilità dell'utilizzatore ottenere la pubblicazione più recente. Nessuna informazione, raccomandazione o suggerimento può essere intesa ad un impiego in un processo che violi qualsiasi brevetto.

ADVA è un marchio registrato della GCP Applied Technologies Inc.

© Copyright 2017 GCP Applied Technologies Inc. Tutti i diritti riservati.

GCP Italiana S.p.A. - Via Trento, 7 - 20017 Passirana di Rho (MI)

Questo documento è aggiornato solo a partire dall'ultima data di aggiornamento sotto riportata ed è valido solo per l'uso in Italia. È importante fare sempre riferimento alle informazioni attualmente disponibili all'URL sottostante per fornire le informazioni più aggiornate sul prodotto al momento dell'uso. Ulteriori pubblicazioni come manuali per i contraenti, bollettini tecnici, disegni di dettaglio e raccomandazioni sui dettagli e altri documenti pertinenti sono disponibili su [www.gcpat.it](http://www.gcpat.it). Le informazioni trovate su altri siti Web non devono essere invocate, in quanto potrebbero non essere aggiornate o applicabili alle condizioni della tua posizione e non accettiamo alcuna responsabilità per il loro contenuto. In caso di conflitti o se occorrono ulteriori informazioni, contattare il servizio clienti GCP.

Last Updated: 2018-08-27

**[gcpat.it/solutions/products/adva-cast-high-range-admixtures/adva-cast-516](http://gcpat.it/solutions/products/adva-cast-high-range-admixtures/adva-cast-516)**