

Tehnička uputa Klebspachtel

Mort za lijepljenje i armaturni sloj

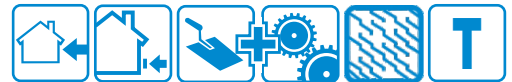
U skladu s ETAG 004

K00617035
K00617031



Svojstva

- Certificiran
- Za sve vrste EPS-ploča
- Primjenjiv za XPS-ploče
- Za ručnu i strojnu obradu
- Za podnožja
- Visoka prionjivost
- Dobre obradivosti
- Elastičan
- Oplemenjen vlaknima



Opis proizvoda

Visokokvalitetni cement-polimerni gotovi praškasti mort za lijepljenje i armaturni sloj s dodatkom vlakana.

Područje primjene

Za lijepljenje toplinsko-izolacijskih ploča od expandiranog polistirena (EPS) ili ekstrudirane polistirenske pjene (XPS) i izradu armaturnog sloja pri izradi povezanih sustava za vanjsku toplinsku izolaciju (ETICS) na osnovi ploča EPS-a ili XPS-a. Primjenjiv i kao vezivni most za vapneno-cementne podložne žbuke na glatkim betonskim podlogama, te za izradu armaturnog sloja kod žbukanja vapneno/cementnim žbukama na podlogama od različitih materijala, zidnog grijanja, renoviranja fasada i sl.

Obrada

Priprema podloge

Podloga mora biti odgovarajuće čvrsta, suha i čista, bez sipkih dijelova i iscvjetavanja, ne smrznuta, te ne smije biti vodoodbojna. Bezuvjetno se pridržavati vremena sušenja podložne žbuke. Na starim podlogama je potrebno ispitati prionjivost morta na podlogu. Slabo nosive dijelove stare žbuke je potrebno odstraniti i nastale rupe ispuniti odgovarajućom podložnom žbukom. Sve betonske podloge očistiti vodom pod pritiskom.

Površinski sipke ali nosive podloge učvrstiti dubinskim predpremazom Cemix Tiefengrund.

Miješanje

Vreću (25 kg) suhog materijala izmiješati s cca. 6 litara čiste vode ručnim mješačem do postizanja homogene mase bez grudica. Masu ostaviti 5 minuta da sazrije te ponovno promiješati. Mort je moguće miješati i strojevima za žbukanje (npr. PFT G4/G5) ili horizontalnim mješačem.

Izvedba

Lijepljenje izolacijskih ploča: Pripremljeni mort nanijeti trakasto po rubu toplinsko-izolacijske ploče u širini 5 cm, a u sredinu ploče staviti 3 do 5 točaka i ploču pritisnuti na podlogu. Nakon pritiska na podlogu min. 40% ploče mora biti prekriveno ljepilom. Vrijeme čekanja: min. 2 dana. Po potrebi ploče dodatno učvrstiti pričvrscicama 6-12 kom/m².

Izrada armaturnog sloja: Pripremljeni mort nanijeti na ploču u debljini cca. 3 mm, izravnati, i zatim pročešljati nazubljenom gladilicom (veličina zuba cca. 8 mm) i u svježi mort utisnuti staklenu mrežicu, uz minimalni preklap od 10 cm. Najkasnije slijedeći dan nanijeti drugi nanos morta za armaturni sloj. Ukupna debljina sloja mora biti min. 3 mm, a staklena mrežica pozicionirana u vanjskoj polovici armaturnog sloja. U kutove svih otvora postaviti dijagonalnu armaturu min. dimenzija 20x40 cm pod kutom od ≈45°, a na uglove zaštitni profil s mrežicom. Vrijeme čekanja: min. 5 dana.

Tokom izvođenja sustava potrebno se pridržavati Smjernica za izradu ETICS sustava, Hrvatske udruge proizvođača toplinsko fasadnih sustava.

Vezivni most: Pripremljeni mort nanijeti na betonsku podlogu i pročešljati nazubljenom gladilicom. Žbukati vapneno/cementnom žbukom najkasnije nakon 24 sata („svježe na svježe“).

Uvjeti za primjenu: Temperature podloge, materijala i okoline moraju biti između +5°C i +25°C. Površine štiti od direktnog sunčevog zračenja i jakog propuha.

Tehnički podaci

Veličina zrna:	do 0,6 mm	Prionjivost na EPS:	≥80 kPa
Utrošak vode:	cca. 0,33 lit/kg	Tlačna čvrstoća:	>15 N/mm ²
Vodoupojnost:	<0,5 kg/m ² h ^{0,5}	Potrošnja:	Lijepljenje: cca. 6 kg/m ²
Otvoreno vrijeme:	2 sata		Armaturni: cca. 5 kg/m ²
Vrijeme sušenja:	≥2 dana		Vezivni most: cca. 4 kg/m ²
Broj izjave o svojstvima:	4201 (kao element ETICS sustava Thermosystem)		
Sigurnosne upute:	U vezi postupanja, tranporta i zbrinjavanja materijala vidjeti važeći sigurnosno tehnički list!		
Pakiranje:	vreća papirnata 25 kg	PE vrećica 5 kg	paleta 1,2 to silos
Rok trajanja:	12 mjeseci na paletama u suhom u originalnom pakiranju.		