

ZAPRAWA DO CIĄGNIONYCH PROFILI SZTUKATORSKICH ZMP-R

ZAPRAWY SZTUKATORSKIE



www.atlas.2dkod.pl/403
Zeskanuj kod i dowiedz się więcej o parametrach technicznych, korzyściach lub promocjach produktu

Przeznaczenie i właściwości

- Do wykonywania warstwy wewnętrznej (rdzenia) odlewów lub profili ciągnionych.
- Krótki czas wiązania – możliwość rozformowania form już po 3 godzinach zapewnia szybki postęp prac sztukatorskich i ekonomiczną rotację form.
- Charakteryzuje się dwukrotnie mniejszym ciężarem objętościowym w stosunku do cementowych zapraw sztukatorskich.
- Zawiera bardzo lekkie wypełniacze krzemionkowe (szklane granulki wypełnione powietrzem) – umożliwiają wykonanie elementów o dużych gabarytach przy jednoczesnym zachowaniu ich niewielkiej masy. Gotowe elementy są lekkie i łatwe do zamontowania.
- Produkowana w kolorze szarym.
- Do stosowania wewnątrz i na zewnątrz budynków.
- Wodoodporna.
- Mrozoodporna.

Przygotowanie podłoża

Sposób przygotowania podłoża powinien być dopasowany indywidualnie dla danego obiektu, w zależności od wytrzymałości i stanu zachowania materiału podłoża oraz jego wartości historycznej. W przypadku uzupełniania ubytków podłoża powinno być oczyszczone z kurzu, brudu, wykwitów i innych zanieczyszczeń. Słabo związane fragmenty należy odkuć, a części luźne lub osypliwe usunąć.

Sposób użycia

Wykonywanie odlewów

Suchą mieszankę wysypać do odmierzonej ilości czystej wody (zalecane proporcje: 4,5-5,25 l na 15 kg), a następnie mechanicznie wymieszać do momentu uzyskania jednorodnej mieszaniny bez grudek i wydzielającej się cieczy. Stosować mieszadło wolnoobrotowe aby za bardzo nie napowietrzyć masy. Zaprawa nadaje się do stosowania po ok. 5 minutach i po ponownym przemieszaniu. Przygotowaną zaprawą ostrożnie i wolno wypełnia się uprzednio przygotowane i odpowiednio zabezpieczone środkami antyadhezyjnymi formy. Rozformowanie gotowych elementów można przeprowadzić po ok. 3 godzinach. Powierzchnia uzyskanego odlewu jest bardzo gładka.

Wykonywanie rdzenia profilu ciągnionego

Suchą mieszankę wysypać do odmierzonej ilości czystej wody (zalecane proporcje 3,0 l na 15 kg), a następnie mechanicznie wymieszać do momentu uzyskania jednorodnej mieszaniny bez grudek i wydzielającej się cieczy. Zaprawa nadaje się do stosowania po ok. 5 minutach i po ponownym przemieszaniu. W zależności od wymaganej grubości wykonywanego rdzenia, przygotowaną zaprawą nakłada się w jednej lub kilku warstwach, a następnie przeciąga wykrój w sposób ciągły. Powierzchnia rdzenia po przejściu profilu jest chropowata. W przypadku profili o znacznej grubości lub długości, wskazane jest dodatkowe wzmocnienie przekroju poprzez zastosowanie zbrojenia w postaci np. siatki stalowej, z zachowaniem odpowiedniej otuliny. Rozformowanie form możliwe jest po ok. 3 godzinach. Przed pokryciem powierzchni rdzenia warstwą wykańczającą ze SZPACHLI SZTUKATORSKIEJ SM-FINISZ, powierzchnia rdzenia powinna być odpowiednio związana.

Uwagi

- Niniejsze informacje stanowią podstawowe wytyczne dotyczące stosowania wyrobu i nie zwalniają z obowiązku wykonywania prac zgodnie z zasadami sztuki budowlanej i przepisami BHP.
- Narzędzia należy czyścić czystą wodą bezpośrednio po użyciu. Trudne do usunięcia resztki związanej zaprawy zmywa się środkiem ATLAS SZOP.
- Okres przydatności do użycia wynosi 12 miesięcy od daty produkcji umieszczonej na opakowaniu. Materiał przewozić i przechowywać w szczelnie zamkniętych opakowaniach, w warunkach suchych, w temperaturze dodatniej (najlepiej na paletach).
- Produkt drażniący, zawiera cement. Ryzyko poważnego uszkodzenia oczu. Może powodować uczulenie w kontakcie ze skórą. Chronić przed dziećmi. Nie wdychać pyłu. Zanieczyszczone oczy przemyć natychmiast dużą ilością wody i zasięgnąć porady lekarza. Nosić odpowiednią odzież ochronną, odpowiednie rękawice ochronne i okulary lub ochronę twarzy. W razie połknięcia niezwłocznie zasięgnąć porady lekarza – pokaż opakowanie lub etykietę.

Dane techniczne

ZAPRAWA DO CIĄGNIONYCH PROFILI SZTUKATORSKICH ZMP-R jest fabrycznie przygotowaną, suchą mieszanką produkowaną na bazie najwyższej jakości cementu portlandzkiego, wapna hydratyzowanego, wypełniaczy oraz dodatków uszlachetniających.

Proporcje mieszania woda/sucha mieszanka	4,5-5,25 l/15 kg (wykonywanie odlewów)
	3,0 l/15 kg (wykonywanie rdzenia)
Ciężar właściwy	max. 0,8 kg/dm ³
Czas gotowości zaprawy do pracy	ok. 40 minut
Zużycie	ok. 1,0 kg zaprawy na 1 dm ³
Temperatura przygotowania zaprawy, podłoża i otoczenia w trakcie prac	od +5 °C do +25 °C
Dostępne opakowania	worki papierowe 15 kg
Zawartość rozpuszczalnego chromu (VI) w gotowej masie wyrobu	≤ 0,0002 %

Data aktualizacji: 2013.09.20. Wraz z wydaniem niniejszej karty technicznej, wszystkie poprzednie tracą ważność.