

TEHNIČKI LIST

ROFIX 696

Hidraulično-vapnena strojna žbuka



Područja primjene

Žbuka za popunjavanje, predšpric, temeljna i završna žbuka. U područjima visokih zahtjeva. /Nije pogodno za poroznu ciglu. Posebno za renoviranje starogradnje, crkava i povijesnih građevina (kod zaštićenih spomenika prema dogovoru s održavanjem spomenika)./ Sjedinjuje aspekte održavanja spomenika sa racionalnim aspektima. Prema zahtjevima očuvanja povijesnih spomenika. Sito je prilagođeno ugradnji strojem za fino žbukanje. Prema zahtjevima očuvanja povijesnih spomenika. Linija prosijavanja je prilagođena ugradnji strojem za fino žbukanje. Nije za primjenu u podnožju fasade i u području prskanja vode. Za mineralne, upojne podloge. Poželjno na vapnenim žbukama.

Svojstva

- Iznimna otpornost na vremenske utjecaje
- Minimalno naprezanje prilikom stvrdnjavanja
- Jednostavna strojna ugradnja

Ugradnja



Tehnički podaci

Šifra artikla	2000583205	2000148158
EAN	9003304473281	9003304151707
Pakiranje		
Količina po jedinici pakiranja	25 Kg/jed.	40 Kg/jed.
Jedinica po paleti	48 Jed./pal.	36 Jed./pal.
Granulacija	0-4 mm	
Potrošnja	pribl. 1,45 kg/m ² /mm	
Upozorenja o potrošnji	Vrijednosti potrošnje su orijentacijske i uvelike ovise o vrsti podloge i tehnici ugradnje. Kod prvog nanošenja i kod velikih površina, obvezno izraditi testno polje.	
Izdašnost	pribl. 1,6 m ² /jed./cm	pribl. 2,6 m ² /jed./cm
Izdašnost u litrama	16,3 L/jed.	26 L/jed.
Potrebna količina vode po jedinici pakiranja	pribl. 6 L/jed.	pribl. 9,5 L/jed.
Reakcija na požar	A1	
Paropropusnost	Visoka paropropusnost	
Tlačna čvrstoća	2 N/mm ² (28 d) EN 1015-11	
Čvrstoća pri savijanju	≥ 0,5 N/mm ²	

RÖFIX 696

Hidraulično-vapnena strojna žbuka

Šifra artikla	2000583205	2000148158
Toplinska vodljivost	0,82 W/mK za P=50% EN 1745:2002 0,89 W/mK za P=90% EN 1745:2002	
E - modul	< 3000 N/mm ²	
Specifična gustoća svježeg morta	pribl. 1860 kg/m ³	
Minimalna debljina žbuke	15 mm	
Grupa morta	GP EN 998-1 CS I EN 998-1 Wc0 EN 998-1	
pH vrijednost	13	
Debljina sloja	0-10 mm	
Nasipna gustoća	pribl. 1400 kg/m ³ B 3345	
Specifični toplinski kapacitet	pribl. 1 kJ/kg K	
Nasipna gustoća suhog materijala	pribl. 1570 kg/m ³	
Temperatura podloge	5-25 °C	
Napomene o ambalaži	U papirnatim vrećama zaštićenim od vlage.	
Koeficijent otpora difuziji vodene pare min	12	
Koeficijent otpora difuziji vodene pare max	15	

Sastav

- Kvalitetni mljeveni vapnenac
- Bez umjetnih disperzivnih tvari
- Prirodno hidraulično vapno (NHL) prema EN 459-1
- Vapno
- Dodaci za poboljšanje obradivosti

Uvjeti obrade

Za vrijeme obrade i sušenja temperatura okoline odn. podloge ne smije pasti ispod +5 °C niti premašiti +30 °C. Tijekom obrade i stvrdnjavanja materijala štititi od smrzavanja minimalno 7 dana.

Podloga

Podloga mora biti nosiva, čista i bez onečišćenja i mora biti mat vlažna. Podlogu je prethodno potrebno navlažiti. Vlaženje se može izvesti crijevom za vodu ili kistom. Prilikom nanošenja žbuke podloga mora biti mat- vlažna. Stare slabo upojne podloge (stare vapnene žbuke) mogu se prethodno obraditi RÖFIX Glinenom otopinom (poboljšanje umreženosti). Jako upojne podloge potrebno je navlažiti dan prije ugradnje. Oštećene, šuplje i labave dijelove žbuke potpuno obiti. Šupljine i labavi dijelovi na zaštićenim građevinskim objektima (spomenička baština) smiju se odstraniti uz prethodno odobrenje konzervatora. Ukoliko se moraju sačuvati, potrebno ih je stručno učvrstiti/zapuniti na odgovarajući način.

RÖFIX 696

Hidraulično-vapnena strojna žbuka

Priprema podloge

Praznine i velike pukotine popunjavaju se po mogućnosti istom ciglom i RÖFIX 951 tj. RÖFIX 954 ili RÖFIX 665 mortom za popunjavanje praznina. Već pri popravnim radovima, podlogu je potrebno prethodno navlažiti. Slabije nosive, podloge koje se pjeskaju mogu se osvježiti/učvrstiti RÖFIX vapnenom vodom ili RÖFIX PP 201 SILICA LF silikatnim dubinskim predpremazom. Šupljine ili pukotine mogu se popuniti RÖFIX hidraulično-vapnenim mortom za injektiranje. Za postizanje mat vlažne podloge, potrebno ju je u ovisnosti od vrste i upojnosti podloge kao i vremenskih uvjeta odgovarajuće navlažiti. Površine opterećene štetnim solima ili kapilarnim dizanjem vlage zahtijevaju posebne mjere u skladu s RÖFIX Sustavima za saniranje.

Priprema materijala

Kod ručne ugradnje vreću materijala zamiješati rotirajućim ili prisilnim mješačem s definiranom količinom čiste vode dok smjesa ne postane homogena. Vrijeme ručnog miješanja oko 2 do 3 minute. Zamiješane žbuke na bazi hidrauličnog vapna potrebno je ugraditi unutar 3 sata.

Upute za ugradnju

Izbjegavati prebrzo sušenje vapnenih žbuka. Prebrzo sušenje uzrokuje pukotine uslijed skupljanja. Za vezanje vapnenih žbuka potreban je ugljični dioksid iz svježeg zraka, a mora se osigurati da vlaga nesmetano prolazi. Treba obratiti pozornost na dostatno provjetravanje/prozračivanje prostorija (npr. ventilatori). Odlazivači zraka zbog isušivanja nisu prikladni za nevezane vapnene žbuke (postoji opasnost od pojave pukotina) i ne smiju se koristiti.

Ugradnja

Vapnene žbuke nanose se zidarskom žlicom na mat vlažni predšpic, ravnaју se grubom drvenom letvom. Ugrađuje se u nekoliko slojeva. Površine je potrebno min. 3 dana držati mat vlažnima.

Pojedine slojeve vapnene žbuke potrebno je sušiti samo do ponovnog nastanka upojne podloge. Slijedeći sloj žbuke moguće je nanijeti slijedeći dan, ukoliko je podloga dovoljno suha. Presuhe podloge potrebno je prethodno navlažiti.

Ukoliko se ne želi postići fini završni sloje, površinu je moguće poravnati drvenom letvom ili ju je moguće obraditi zidarskom žlicom. Pritome zadnji sloj žbuke mora iznositi min. 10 mm.

Kod strojne ugradnje našpricati standardnim strojem za žbukanje.

Nije prikladno za polaganje keramičkih zidnih obloga ili teških obloga od prirodnog kamena. Kod premazivanja vapnenih žbuka se treba obratiti pozornost na visoku paropropusnost i CO₂ propusnost. Prema tome se određuje i vrijeme stajanja/sušenja. Vrijeme sušenja silikatnih premaza: najmanje 4 tjedna. Na fasadi, na vanjskom dijelu skele pričvršćene vlažne jutene zavjese sprječavaju prebrzo sušenje vapnene žbuke. Za toplog i suhog vremena ponekad je potrebno naknadno vlaženje nanese žbuke. Vapnene žbuke tek nakon uznapredovale karbonatizacije postižu otpornost na smrzavanje. Ako se žbuke nanose u kasnu jesen ili zimu, moguće je pojavljivanje smanjene otpornosti na smrzavanje.

Skladištenje

Skladištiti na suhom, na drvenim paletama. Rok upotrebe: najmanje 12 mjeseci.

Certifikati



Opće napomene

Ovaj tehnički list zamjenjuje i poništava prethodna izdanja istoga. Podaci sadržani u ovom tehničkom listu u skladu su s našim sadašnjim tehničkim i iskustvenim saznanjima. Podaci su pažljivo i savjesno obrađeni, međutim, oni nisu jamstvo za točnost i potpunost istih, niti su odgovorni za buduće odluke korisnika. Podaci, sami po sebi, ne stvaraju nikakvu pravnu niti bilo koju drugu sekundarnu obvezu po bilo kojem naslovu. Podaci ne oslobađaju korisnika od obveze da osobno provjeri prikladnost proizvoda za upotrebu koju mu je korisnik namijenio. Naše proizvode i sirovine podvrgavamo kontinuiranoj kontroli kako bi osigurali kontinuirano visoku razinu njihove kvalitete. Za sva vaša pitanja u svezi primjene, ugradnje i prezentacije naših

ROFIX 696

Hidraulično-vapnena strojna žbuka

proizvoda na raspolaganju su vam naši prodajno-tehnički savjetnici. Ažurirane tehničke listove potražite na našoj web-stranici www.roefix.hr ili zatražite u našim poslovnica. Detaljne upute možete potražiti na posebnim sigurnosnim listovima svakog proizvoda. Prije upotrebe obavezno pročitati sigurnosne listove. Svi tehnički podaci navedeni u ovom tehničkom listu utvrđeni su u laboratorijskim uvjetima.