

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

RÖFIX CalceClima® Vorspritzmörtel

Варов предварителен шприц



Области на приложение

Предварителен шприц и свързващ мост за минерални, попиващи основи, като стара или нова тухлена зидария. Предварителен шприц и свързващ мост за екологични мазилки, като напр. варови и глинени мазилки. Минерален строителен продукт съгласно Приложение А към Каталога с мерки за насърчаване на екологичното жилищно строителство. При гладки бетонови повърхности се препоръчва употребата на RÖFIX 55, RÖFIX 57, RÖFIX 670 Spezial или RÖFIX Renoplus.

Свойства

- Грунд за мазилки с грапава структура
- Без хидрофобни добавки
- Екологично препоръчителен

Начин на обработка



Технически характеристики

Артикулен номер	2000151332
EAN	9003304269976
Опаковка	
Разфасовка	25 Kg/опак
Единици на пале	54 Опак./палет
Зърнометрия	0-3 mm
Разходна норма	ок. 1,4 kg/m ² /mm
Указание за разходните норми	Разходните норми са ориентировъчни и зависят до голяма степен от основата и от техниката на обработка.
Добив в литри	18 L/опак.
Необходимо количество вода	ок. 6 L/опак.
Реакция на огън	A1
Капилярно водопоглъщане	> 3 kg/m ² *min0,5 EN 998-1
Коефициент на дифузия на водни пари	15/35 (таблична стойност)
Паропропускливост	Силно паропропусклива
Якост на сцепление при опън	≥ 0,32 N/mm ²

RÖFIX CalceClima® Vorspritzmörtel

Варов предварителен шприц

Артикулен номер	2000151332
Якост на натиск	ок. 2 N/mm ² (28 d) EN 1015-11
Коефициент на топлопроводност	0,61 W/mK при P=50% EN 1745:2002 0,66 W/mK при P=90% EN 1745:2002
Модул на еластичност	ок. 3500 N/mm ²
Максимална дебелина на полагане	5 mm
Група на натоварване	до вкл. W3 B 3346
Плътност на пресен разтвор (EN 1015-6)	ок. 1750 kg/m ³
Минимална дебелина на слоя	3 mm
Група разтвори	GP EN 998-1 CS II EN 998-1 Wc0 EN 998-1
pH-стойност	13
Дебелина на слоя	0-5 mm
Специфичен топлинен капацитет	ок. 1 kJ/kg K
Плътност сухо състояние	ок. 1600 kg/m ³
Температура на основата	5-30 °C
Информация за опаковката	Във влагозащитени хартиени торби.

Основа на материала

- Без синтетична дисперсия
- Без портландцимент
- Висококачествен варовиков пясък
- Естествена хидравлична вар – NHL
- Въздушна вар

Условия по време на обработка

По време на обработката и фазата на съхнене, температурата на въздуха и на основата не трябва да е под +5 °C или над +30 °C.
По време на обработката и втвърдяването на материала, което трябва да е минимум три дни, да се пази от замръзване. Технологичното време на престой е

минимум 24 часа (да се пази от прекалено бързо съхнене).

Основа

Частично увредена мазилка трябва да се отстрани. Кухи и нездрави участъци в обекти, които са паметници на културата, могат да се отстраняват само след консултация. В случай, че те трябва да бъдат запазени, следва да се укрепят и запълнят съгласно предписанието. Да се спазват националните изисквания! Инструкциите за полагане се отнасят за зидария, която е в съответствие с действащите нормативни изисквания и се предполага, че фугите са затворени. Открити фуги по зидарията се запълват предварително с подходящ материал. При критични основи (като силно порьозни зидарии, поробетон, дървесно-влакнести плочи,

RÖFIX CalceClima® Vorspritzmörtel

Варов предварителен шприц

XPS-R-плочи и д.п.) да се спазват специалните RÖFIX инструкции за мазилки и указанията за обработка на производителя.

Предварителна обработка на основата

След приключване на изпитването и подготовка на основата (запълване на шлицове, фуги и липсващи участъци) се пристъпва към подходяща предварителна обработка на основата, в зависимост от нейния вид. Върху неравномерно попиващи основи за мазилка се полага пълноплощно подходящ предварителен шприц на RÖFIX CalceClima®. Бетонни повърхности се обработват с шпакловка за сцепление RÖFIX Renoplus с помощта на назъбена маламашка. Хастарната мазилка се полага пряко върху пряко в нанесената с назъбената маламашка шпакловка.

Приготвяне

При ръчна обработка една торба се смесва хомогенно с необходимото количество чиста вода и се разбърква с електрическа бъркалка или със смесител с принудително действие. Времето за ръчно смесване е 2 до 3 минути.

Указания за обработка

Пресният разтвор се обработва в рамките на 2 часа. По време на стягане и особено при употреба на отоплителни уреди са необходими добри условия за съхнене и втвърдяване (ударно проветряване). Не се разрешава директно нагряване на мазилката. Да не се използва материал от отворени стари опаковки и да не се смесва с пресен материал.

Начин на обработка

При машинна обработка се пръска с обичайните машини за фини мазилки.

Съхранение

На сухо място, върху дървени скари.
Срок на годност: минимум 6 месеца.

Сертификати



Правни и технически указания

При обработката на нашите продукти трябва да се съблюдават указанията в техническите карти, спазването на общовалидните и специфичните национални наредби и приложения, както и указанията на браншовите организации.

Общи указания

С тази техническа карта се анулират всички предишни издания. Данните от тази техническа карта отговарят на настоящите ни познания и практически опит. Информацията е старателно и грижливо подбрана, без да се носи отговорност за нейната пълнота и без да се носи отговорност за последващите решения на потребителя. Информацията сама по себе си не се основава на правни взаимоотношения или други допълнителни задължения. Тя не освобождава клиента от ангажимента, да провери дали продукта е подходящ за неговото предвидено предназначение. Продуктите на RÖFIX както и използваните суровини подлежат на непрекъснат контрол, като по този начин се гарантира постоянно качество. Нашите технически консултанти са на Ваше разположение при въпроси, свързани с приложението и обработката на нашите продукти. Актуални технически карти може да намерите на www.roefix.com или да поискате от търговския представител. Подробни указания може да намерите в информационния лист за безопасност. Преди употреба моля да се запознаете със съдържанието му. Всички технически данни, посочени в тази продуктова спецификация, са определени в лабораторни условия.