

## ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

### RÖFIX 530

Варова мазилка



#### Области на приложение

Хастарна мазилка на варова основа с варовиков пясък. Хастарна мазилка за вътрешни стени и тавани, както и за защитени фасади с ниско влагонатоварване върху стандартни основи с мазилка. Да не се използва в областта на фасадния цокъл. Хастарна мазилка за полагане върху всички стандартни основи за мазилки като плътни и решетъчни тухли, циментови и варо-пясъчни блокчета и върху грапав бетон.


#### Свойства

- Висок добив

#### Начин на обработка



#### Технически характеристики

Артикулен номер	2000569211
EAN	9003304102761
Опаковка	
Разфасовка	35 Kg/опак
Единици на пале	42 Опак./палет
Зърнометрия	0-1,4 mm
Разходна норма	ок. 1,4 kg/m <sup>2</sup> /mm
Указание за разходните норми	Разходните норми са ориентировъчни и зависят до голяма степен от основата и от техниката на обработка.
Добив/покривност	ок. 2,5 m <sup>2</sup> /опак./cm
Добив в литри	26,3 L/опак.
Необходимо количество вода	9,8 L/опак.
Реакция на огън	A1
Дифузия на водни пари	ок. 20
Якост на сцепление при опън	≥ 0,08 N/mm <sup>2</sup>
Якост на натиск	1,5 N/mm <sup>2</sup> (28 d) EN 1015-11
Якост на опън при огъване	≤ 0,8 N/mm <sup>2</sup>

## RÖFIX 530

Варова мазилка

Артикулен номер	2000569211
Коефициент на топлопроводност	ок. 0,61 W/mK при P=50% EN 1745:2002 ок. 0,66 W/mK при P=90% EN 1745:2002
Модул на еластичност	ок. 2500 N/mm <sup>2</sup>
Група на натоварване	до вкл. W3 B 3346
Плътност на пресен разтвор (EN 1015-6)	ок. 1650 kg/m <sup>3</sup> ок. 1700 kg/m <sup>3</sup>
Минимална дебелина на слоя	10 mm
Група разтвори	GP EN 998-1 CS I EN 998-1 Wc0 EN 998-1 PM2 ÖNORM B 3340 W3 ÖNORM B 3340
pH-стойност	12
Дебелина на слоя	0-10 mm
Насипна плътност	ок. 1320 kg/m <sup>3</sup> ок. 1400 kg/m <sup>3</sup> EN 1097-3
Специфичен топлинен капацитет	ок. 1 kJ/kg K
Плътност сухо състояние	ок. 1528 kg/m <sup>3</sup> ок. 1500 kg/m <sup>3</sup>
Температура на основата	5-25 °C
Информация за опаковката	Във влагозащитени хартиени торби.

### Основа на материала

- Без синтетична дисперсия
- Висококачествен варовиков пясък
- Въздушна вар
- Бял цимент (несъдържащ хромати)

### 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 фазата на стягане на материала, най-малко 7 дни, да се пази от замръзване.

### Основа

Основата трябва да е суха, обезпрашена, незамръзнала, равна, абсорбираща, достатъчно грапава и товароносима, без изцветявания и разделителни вещества, като кофражно масло и др. 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, XPS-R-плочи и д.п.) да се спазват специалните RÖFIX инструкции за мазилки и указанията за обработка на производителя.

# RÖFIX 530

Варова мазилка

## Предварителна обработка на основата

---

След приключване на изпитването и подготовка на основата (запълване на шлицове, fugи 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®. Преди да започне измазването всички ръбове и ъгли трябва да бъдат обкантени с неръждаеми профили за мазилки. За фиксирането на профили при циментови мазилки да не се използва в никакъв случай гипсов разтвор! Хастарната мазилка се нанася по метода прясно в прясно в RÖFIX Betonkontakt и RÖFIX AI 622. Гладки бетонови повърхности се пръскат предварително с RÖFIX 670-S Предварителен шприц (технологичен престой минимум 3 дни) или с RÖFIX 12 Свързващ мост (технологичен престой минимум 24 часа).

## 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

---

За пердашена структура: след леко стягане, мазилката се изтегля равнинно и се структурира с пердашка. За да се получи гладка мазилка преди да втвърди хастарната мазилка се изпердашва с гъба и се заглажда (цикли). Върху нея може да се полага и финашен завършващ слой шпакловка.

Продуктът може да се обработва с обичайните машини за фини мазилки или на ръка.

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

След като се нанесе мазилката се изтегля равнинно с мастер. След като стегне навреме се изпердашва, филцва или се нагрява до готовност за полагане на следващо покритие.

Препоръчително е да се използва стоманена маламашка, а не пластмасова, тъй като с нея се постига по-равномерна повърхност.

## Съхранение

---

На сухо място, върху дървени скари. Минимум 12 месеца, съгласно Приложение XVII към Регламент (ЕО) 1907/2006 при +20 °C, 65 % относ. влажност.

## 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](http://www.roefix.com) или да поискате от търговския

## RÖFIX 530

Варова мазилка

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.