

TECHNICKÝ LIST

HAFT- und ARMIERUNGSMÖRTEL MAX 8 biela

Lepiaca a armovacia malta



Oblasť použitia

Minerálna, priemyselne vyrábaná biela lepiaca a armovacia malta na báze cementu a jemných pieskov určená na lepenie tepelnoizolačných dosiek z polystyrénu a minerálnej vlny. Na lepenie a stierkovanie extrudovaného polystyrénu(XPS) v oblasti sokla.


Vlastnosti

- Univerzálne použiteľný
- Výborné spracovanie.
- Vyššia výdatnosť
- Dlhá doba spracovateľnosti
- Vysoká priepustnosť vodnej pary

Spracovanie



Technické údaje

Číslo tovaru	2000141637
EAN	8586020960040
Balenie	
Množstvo v balení	25 kg/balenie
Množstvo na paleta	48 kusov/paleta
Zrornosť	0-0,5 mm
Spotreba	cca. 5 kg/m ² cca. 4 kg/m ² cca. 4 kg/m ² (Lepenie) cca. 6 kg/m ² (Armovanie)
Množstvo vody	cca. 6,5 L/balenie
Kapilárna nasiakavosť	< 0,5 kg/m ² *min0,5 ETAG 004
Difúzia vodnej pary	16,5
Súčiniteľ tepelnej vodivosti λD	cca. 0,87 W/mK

HAFT- und ARMIERUNGSMÖRTEL MAX 8 biela

Lepiaca a armovacia malta

Číslo tovaru	2000141637
Čas schnutia	cca. 7 dni
Objemová hmotnosť suchej zatvrdnutej malty - stredná hodnota	cca. 1450 g/cm ³
Hrúbka vrstvy	0-6 cm
sd-hodnota	cca. 0,1 cm
Teplota podkladu	5-30 °C
Balenie	Údaje o spotrebe sú orientačné a závisia od podkladu a technológie spracovania.

Materiálové zloženie

- Kremičitý piesok (samostatne)
- Biely cement (chróm redukovaný)

Podmienky spracovania

Počas spracovávania a vytvrdzovania materiálu nesmie teplota okolia alebo podkladu klesnúť pod +5 °C a vystúpiť nad +30 °C.

Do úplného vyschnutia chrániť pred mrazom, dažďom, rýchlym vysušením a prievanom.

Podklad

Podklad musí byť suchý, pevný, bez nečistôt, ako sú prach, sadze, riasy, výkveti, atď.

Príprava podkladu

Film tvoriace separačné prostriedky (plesne, oleje atď.) je nutné odstrániť. Kriedujúce alebo zbrúsené podklady je nutné spevniť vhodnými prostriedkami s hĺbkovým účinkom. Nalepené tepelnoizolačné dosky je nutné po vyschnutí lepiacej malty upevniť rozpernými kotvami. Počet a rozmiestnenie je riešené v projekte.

Príprava výrobku

Obsah jedného vreca sa zmieša s daným množstvom vody (pitná voda alebo voda podľa STN EN 1008) pomocou elektrického miešadla alebo kontinuálnej miešačky na homogénnu zmes bez hrudiek. Ďalšie pridávanie plnív a prísad je neprípustné! Nemiešajte s inými materiálmi. Čas miešania pri ručnom spracovaní 2–3 minúty. Po zamiešaní cca 10 minút nechať stáť (čas zrenia). Následne ešte raz krátko premiešať.

Pokyny k spracovaniu

Nenatierané plochy je nutné chrániť proti postriekaniu zakrytím (dlažba, obklady, okná atď.), poprípade ihneď za mokra očistiť. Konštrukčné a dilatačné škáry sa musia priznať. Na zhotovenie týchto škár je nutné použiť správne dilatačné profily.

Spracovanie

Lepenie tepelnoizolačných dosiek: lepiacu zmes nanášať na minimálne 40% plochy izolačnej dosky ručne alebo strojovo. Zmes sa naniesie celoplošne zubovým hladítkom alebo sa nanáša po obvode dosky vo forme 5 cm širokého pásu a do stredu sa naniesú 3 – 4 terče s priemerom 15 cm. Výška lepiacej vrstvy musí byť prispôbena rovinnosti podkladu. Pri lepení dosiek z minerálnej vlny je možné lepiacu zmes nastriekať na stenu a následne prilepiť dosku.

Armovanie izolačných dosiek: Po cca 2 -3 dňoch po nalepení dosiek (v závislosti od klimatických podmienok) sa naniesie vhodná armovacia vrstva pomocou polkruhového zubového hladítka Ø 12mm a upraví. Minimálna hrúbka

HAFT- und ARMIERUNGSMÖRTEL MAX 8 biela

Lepiaca a armovacia malta

armovacej vrstvy musí byť 5mm.

Výstužnú mriežku zatlačiť do výstužnej vrstvy, jednotlivé pásy sa musia prekryvať v šírke cca 10 cm v oblasti spojov a zastierkovať. Ak je to nutné, rovinu vyrovnajte sťahovacou latou.

Po cca 5 - 7 dňoch (v závislosti od klimatických podmienok) je možné realizovať ďalšiu vrstvu systému. V chladnom a vlhkom počasí je nutné dobu zrenia armovacej vrstvy predĺžiť.

Lepiaca zmes je pri +15 °C a 50 % relatívnej vlhkosti vzduchu po 2 dňoch čiastočne odolná proti zaťaženiu.

Do úplného vytvrdnutia lepiacej zmesi nesmú byť tepelnoizolačné dosky vystavené žiadnemu mechanickému namáhaniu.

Čerstvú maltu spracovať do 2 hod. od namiešania.

Konštrukčné a dilatačné škáry sa musia priznať. Na zhotovenie týchto škár je nutné použiť správne dilatačné profily.

nájdete na našej internetovej stránke.

Všetky technické údaje uvedené v tomto technickom liste boli stanovené v laboratórnych podmienkach.

Prosím nezabudnúť: Povrchová úprava musí byť podľa predpisov odbornej komunity realizovaná omietkami a nátermi s referenčnou hodnotou svetla (HBW) >25%. V prípade referenčnej hodnoty svetla (HBW) < 25% je nutné aplikovať HASIT SycoTec systém.

Skladovanie

Skladovať v suchu a chlade na drevených paletách. Pri skladovaní je nutné chrániť pred pôsobením vody a vysokou relatívnou vlhkosťou vzduchu (max. 65 %).

Doba skladovania: max. 12 mesiacov podľa nariadenia 1907/2006/ES a príloha XVII pri +20 °C, 65 % relatívnej vlhkosti vzduchu (Cr6+) od dátumu výroby, na suchom mieste v pôvodnom uzatvorenom obale. Dátum výroby je uvedený na obale.

Všeobecné informácie

Technický list nahrádza všetky predchádzajúce vydania. Iba uvedená verzia je platná. Informácie uvedené v technickom liste predstavujú súčasný stav našich znalostí, vedomostí a praktických skúseností. Informácie boli poskytnuté s maximálnou snahou o korektnosť. Naša spoločnosť však nenesie zodpovednosť za ich správnosť a úplnosť a súčasne nenesie zodpovednosť za rozhodnutie užívateľa. Informácia sama osebe nevytvára akýkoľvek právny záväzok alebo iné doplnkové povinnosti. Zákazník je povinný skontrolovať výrobok a nezávisle posúdiť jeho vhodnosť pre zamýšľané použitie. Naše výrobky, ako aj všetky obsiahnuté komodity sú priebežne monitorované, čím je zaručená konzistentná kvalita. Služba nášho technického poradenstva je k dispozícii na otázky týkajúce sa použitia, spracovania a prezentáciu našich výrobkov. Náš technický poradenský servis je Vám k dispozícii. Aktuálny stav technických listov