

TEHNIČKI LIST

RÖFIX Rentgenska žbuka

Rentgenska žbuka



Područja primjene

Žbuka sa zaštitom od zračenja, sadrži baritni pijesak. Za primjenu u ustanovama za rentgensku dijagnostiku s nazivnim naponom do 250 kV. Podložna žbuka na svim uobičajenim podlogama za žbuku, kao što su opeka, šuplja opeka, cementna opeka, vapnena opeka i neobrađeni beton. Podložna žbuka za RÖFIX dekorativne i plemenite završne žbuke: silikatne, silikonske ili na bazi umjetnih smola. Materijal nije prikladan za ugradnju na visokoporozne zidane podloge.


Svojstva

- Povišena zaštita od zračenja, odbija rendgenske zrake

Ugradnja



Tehnički podaci

Šifra artikla	2000148045
EAN	9003304102099
Pakiranje	
Količina po jedinici pakiranja	40 Kg/jed.
Jedinica po paleti	36 Jed./pal.
Granulacija	0-2 mm
Potrošnja	pribl. 3 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. 16 L/jed.
Izdašnost u litrama	16 L/jed.
Potrebna količina vode po jedinici pakiranja	5 L/jed.
Tlačna čvrstoća	15 N/mm ² (28 d)
E - modul	pribl. 15000 N/mm ²
Minimalna debljina žbuke	10 mm

RÖFIX Rentgenska žbuka

Rentgenska žbuka

Šifra artikla	2000148045
Grupa morta	GP EN 998-1 CS IV EN 998-1 Wc0 EN 998-1 PM4 ÖNORM B 3340 W3 ÖNORM B 3340 PIII DIN 18550
Nasipna gustoća	pribl. 2200 kg/m ³ B 3345
Nasipna gustoća suhog materijala	pribl. 2400 kg/m ³
Temperatura podloge	0-5 °C
Napomene o ambalaži	U papirnatim vrećama zaštićenim od vlage.

Sastav

- Barit - pijesak
- Vapno
- Na mineralnoj bazi
- Udio organskih tvari <5%
- Cement
- 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. Za vrijeme obrade i stvrdnjavanja materijala, ali najmanje tijekom 3 dana štiti od smrzavanja.

Podloga

Podloga mora biti suha, bez prašine, nesmrznuta, upojna, ravna, dovoljno ogrubljena i nosiva, bez iscvjetavanja i razdjelnih sredstava koja stvaraju film kao što je oplatno ulje i sl. Ispitivanje podloge provodi se prema ÖNORM B3346 odn. DIN 18350 odn. SIA V242. Upute za ugradnju vrijede za zidove izvedene po normi uz pretpostavku da su fuge zatvorene. Otvorene fuge i udubljenja na zidovima prethodno treba zatvoriti odgovarajućim materijalom. Kod kritičnih podloga (npr. visoko porozni zidovi, porobeton, lagane ploče od drvene vune, montažne betonske ploče, XPS-R ploče i sl.) obratiti pozornost na posebne RÖFIX smjernice za žbukanje i proizvođačke smjernice za ugradnju.

Priprema podloge

Nakon završenog ispitivanja i pripreme podloge (zatvaranje pukotina, fuga i udubljenja), a ovisno o vrsti podloge, potrebna je odgovarajuća predobrada podloge. Na glatke betonske podloge prethodno našpricati RÖFIX 670-S spezial (vrijeme sušenja min. 3 dana) ili RÖFIX 12 (vrijeme sušenja oko 24 sata) odn. ugraditi podložnu žbuku tehnikom svježe na svježe na podlogu prethodno pripremljenu materijalom RÖFIX Betonkontakt ili RÖFIX IA 622. Prije početka radova žbukanja, na svim rubovima i kutovima treba montirati nehrđajuće profile za žbukanje. Tijekom ugradnje profila, na žbukama koje sadrže cement ne smiju se koristiti mortovi za ugradnju na bazi gipsa.

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.

Upute za ugradnju

Spojeve različitih materijala, kao što su djelomično ugrađene lagane drvene građevinske ploče itd., armirati staklenom mrežicom uz preklap od 20 cm. Na kutevima otvora prozora i vrata izvodi se dijagonalno armiranje, polaganjem staklene mrežice u svježi mort za armaturni sloj na kuteve otvora. Veličina armaturnih traka iznosi oko 30x50 cm. Dijagonalno armiranje se izvodi prije površinskog. Prema smjericama se staklena mrežica izvodi mortom za lijepljenje (nanijeti i

ROFIX Rentgenska žbuka

Rentgenska žbuka

ohrapaviti). Armiranje površine se savjetuje kod mješovitih zidova, objekata kritične geometrije, na stranama pod negativnim vremenskim utjecajima kao i većih debljina nanosa te filcanih i brušenih površina ili strukturnih žbuka ispod 2 mm granulacije (prema DIN 18350, VOB Dio C, < 3 mm). Prema smjernicama se uopćeno savjetuje površinsko armiranje suhe podložne žbuke. Svježi mort ugraditi u roku 2 sata. Tijekom vezivanja, posebno pri uporabi grijalica, treba stvoriti povoljne uvjete za sušenje i stvrdnjavanje materijala (npr. prozračivanjem). Direktno grijanje žbuke nije dozvoljeno. Ne koristiti materijal iz već otvorenih, starih pakiranja i ne miješati s novim materijalom. Kod neodgovarajućih vremenskih prilika (vrućina, jak vjetar, jugo, bura) ili kod izrazito upojne podloge, podlogu treba ovlaživati.

Ugradnja

Kod ručne ugradnje, zamiješani materijal nanijeti gleterom ili nabaciti žlicom.

Proizvod se može ugrađivati ručno ili uobičajenim strojem za žbukanje.

Kod strojne ugradnje našpricati standardnim strojem za žbukanje.

Nakon nanošenja izravnati letvom. Nakon početka stvrdnjavanja pravovremeno zaribati ili filcati ili ogrubiti alatom za struganje prije ugradnje sljedećeg sloja.

Električne kutije prekriti olovom. Olovni ekvivalenti kao ponovni izračun iz DIN 6812, Tab.4. Olovni ekvivalenti u suglasnosti s debljinom sloja žbuke i napona cijevi. Čeličnim gleterom postiže se ujednačeniji nanos nego kod upotrebe plastičnog gletera. Površine pripremljene za postavljanje pločica ne smiju se zaglađivati niti filcati/zaribavati (prema ÖNORM B 2207).

Skladištenje

Skladištiti na suhom, na drvenim paletama.

Rok upotrebe: min. 9 mjeseci.

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 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.

Svi tehnički podaci navedeni u ovom tehničkom listu utvrđeni su u laboratorijskim uvjetima.

RÖFIX Rentgenska žbuka

Rentgenska žbuka

Ekvivalent olova prema normi				
Ekvivalent olova	pri 100 kV	pri 150 kV	pri 200 kV	pri 250 kV
Debljina nanosa 1,0 cm	1,25 mm Pb	0,70 mm Pb	0,60 mm Pb	0,50 mm Pb
Debljina nanosa 1,5 cm	1,75 mm Pb	1,00 mm Pb	0,80 mm Pb	
Debljina nanosa 2,0 cm	2,30 mm Pb	1,35 mm Pb	1,10 mm Pb	
Debljina nanosa 2,5 cm	3,0 mm Pb	1,50 mm Pb	1,35 mm Pb	
Ekvivalent olova temelji se na:	DIN 6812, Tab. 4			