

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

ROFIX 696

Машинна мазилка с NHL



Области на приложение

Минерална, хастарна мазилка с естествена хидравлична вар с добавки за машинна обработка. Може да се използва като предварителен шприц или завършваща мазилка. Специално за реновиране на стари сгради, църкви и исторически сгради (при обекти, които са паметници на културата е необходима консултация със специалист). Обединява рационалните аспекти и аспектите свързани с опазване паметниците на културата). В съответствие с изискванията за опазване паметниците на културата. Ситовата линия е адаптирана за машинна обработка на материала с машини за фини мазилки. Варова мазилка за тежки, масивни зидарии от плътни тухли или ломен камък. Класическите варови мазилки не са подходящи за топлоизолационни и/или олекотени тухли (като напр. силно порьозни тухли или газобетон). Да не се използва в областта на фасадния цокъл и областта на водни пръски. Оптимална основа за варови и силикатни бои.

Свойства

- Висока устойчивост на атмосферни влияния
- Втвърдяване без напрежение
- Добра машинна обработка

Начин на обработка



Технически характеристики

Артикулен номер	2000148158
EAN	9003304151707
Опаковка	
Разфасовка	40 Kg/опак
Единици на пале	36 Опак./палет
Зърнометрия	0-4 mm
Разходна норма	ок. 1,45 kg/m ² /mm
Указание за разходните норми	Разходните норми са ориентировъчни и зависят до голяма степен от основата и от техниката на обработка. При първоначално полагане и при големи площи се правят мострени участъци.
Добив/покривност	ок. 2,6 m ² /опак./cm
Добив в литри	26 L/опак.
Необходимо количество вода	ок. 9,5 L/опак.
Реакция на огън	A1

RÖFIX 696

Машинна мазилка с NHL

Артикулен номер	2000148158
Паропропускливост	Силно паропропускава
Якост на натиск	2 N/mm ² (28 d) EN 1015-11
Якост на опън при огъване	≥ 0,5 N/mm ²
Коефициент на топлопроводност	0,82 W/mK при P=50% EN 1745:2002 0,89 W/mK при P=90% EN 1745:2002
Модул на еластичност	< 3000 N/mm ²
Плътност на пресен разтвор (EN 1015-6)	ок. 1860 kg/m ³
Минимална дебелина на слоя	15 mm
Група разтвори	GP EN 998-1 CS I EN 998-1 Wc0 EN 998-1
pH-стойност	13
Дебелина на слоя	0-10 mm
Насипна плътност	ок. 1400 kg/m ³ B 3345
Специфичен топлинен капацитет	ок. 1 kJ/kg K
Плътност сухо състояние	ок. 1570 kg/m ³
Температура на основата	5-25 °C
Информация за опаковката	Във влагозащитени хартиени торби.
WDDZ min	12
WDDZ max	15

Основа на материала

- Селектирани пясъци
- Без синтетична дисперсия
- Естествена хидравлична вар - NHL съгласно EN 459-1
- Въздушна вар
- Добавки за подобряване на обработваемостта

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.

RÖFIX 696

Машинна мазилка с NHL

Основа

Основата трябва да е товароносима, чиста и без замърсявания, както и матово-влажна. Основата на мазилката се намокря предварително добре и пълноплощно. Намокрянето се извършва с маркуч, пулверизатор, градинска пръскачка или с четка. При нанасяне на мазилката основата трябва да е матово-влажна. Лошо попивни основи (стари варови основи) могат да се грундират с RÖFIX Tonerdelösung Глиноземен разтвор (ецване на засъхнали слоеве, по-добра омокряща способност). Силно попиващи основи да се намокрят предния ден. 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.

Предварителна обработка на основата

Дупки или големи цепнатини по възможност се покриват със същия зидарски разтвор, който е използван при зидането на тухли, като напр. RÖFIX 951, RÖFIX 952, съотв. RÖFIX 954, или се попълват с RÖFIX 665. Преди саниране, основата се навлажнява добре. Нездрави, пещчливи основи могат да се освежат, съотв. заздравят със силикатен дълбокопроникващ грунд RÖFIX PP 201 SILICA LF. Дупки или пукнатини в мазилка могат да се запълнят с RÖFIX Hydraulkalk-Injektionsmörtel хоросан за инжектиране с хидравлична вар. За да се създаде матово-влажна основа, в зависимост от вида и попивателната способност на основата и в зависимост от атмосферните условия, се изисква предварително навлажняване. Основи обременени от вредни соли или покачваща влага изискват специални мерки съгласно саниращата система с мазилка на RÖFIX.

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. Изсъхнал материал не се смесва отново.

Указания за обработка

Да се избягва бързото изсъхване на варовите мазилки. То е предпоставка за образуване на пукнатини от свиване. За втвърдяването на варовите мазилки е необходим въглероден двуокис от чистия въздух, но едновременно с това те трябва да могат да изпаряват вода. За това при слабо проветрени помещения трябва да се гарантира достатъчен приток на свеж въздух (напр. вентилация). Влагоуловителите не са подходящи за прекалено бързото съхнене на все още нестегнали варови мазилки (опасност от образуване на пукнатини) и за това не трябва да се използват.

Начин на обработка

Варови мазилки се нанасят с мистрия върху матово-влажнен предварителен шприц, с дървен мастар (дъска) се изтегля равномерно и се нагрява. Може да се обработва и многопластово. Повърхностите се поддържат минимум 3 дни матововлажни. Всеки слой на варовите мазилки трябва да се изчака да съхне толкова време, че да има способността да всмуква влагата от следващо нанесения слой. Следващият слой мазилка може да се нанесе на другия ден, в случай че цялата повърхност е добре втвърдила. Прекалено сухите пластове трябва да се навлажнят. Ако не се нанася фина мазилка, последният слой мазилка може да се изглади с дървена дъска или да се обработи с маламашка. Дебелината на последният слой мазилка трябва да бъде минимум 10mm. При машинна обработка се пръска с обичайните машини за фини мазилки. При боядисване върху варови мазилки да се има предвид високата паропропускливост, но и високата дифузия на въглеродния двуокис. Поради това трябва да се прецени времето на съхнене преди нанасяне на боята. Време на съхнене преди силикатна боя минимум 4 седмици. Върху фасади мократа мрежа от юта, положена на външната страна на скелето, предотвратява прекалено бързото съхнене на варовите мазилки. В горещо и сухо време може да се наложи допълнително овлажняване на нанесената мазилка. Варовите мазилки стават мразоустойчиви само след прогресирала карбонизация. Мазилки, нанесени късна есен или през зимата, могат да бъдат с намалена мразоустойчивост.

RÖFIX 696

Машинна мазилка с NHL

Съхранение

На сухо място, върху дървени скари.
Срок на годност: min. 12 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.