



Megaron

chemia budowlana

**KATALOG
PRODUKTOWY**



Szanowni Państwo,

Z przyjemnością oddajemy w Państwa ręce katalog zawierający całą gamę naszych produktów w odświeżonej szacie graficznej. Od ponad 25 lat produkujemy dla Państwa najwyższej jakości chemię budowlaną opartą na surowcach mineralnych i syntetycznych. W naszą pracę wkładamy wiele pasji i starań, aby spełnić Państwa oczekiwania. Bardzo ważna jest dla nas jakość oferowanych wyrobów. Właśnie tę jakość chcieliśmy podkreślić projektując nowe opakowania. Naszym celem było również stworzenie opakowań czytelnych i jednoznacznie opisujących produkty. Stworzyliśmy więc system oznaczeń za pomocą gwiazdek, podkreślających różnice między konkretnymi produktami z naszego asortymentu. Z kolei kolorami pasków, umieszczonymi na dole opakowań, zaakcentowaliśmy przynależność konkretnego wyrobu do grupy produktowej. Mamy nadzieję, że te zmiany zostaną przez Państwa docenione i pozytywnie odebrane.

Specjalizujemy się głównie w produktach na bazie spoiwa gipsowego, ale w tym roku chcielibyśmy zaprezentować nowości – gotowe produkty polimerowe. Nasz dział badawczo - rozwojowy intensywnie pracuje nad nowymi, innowacyjnymi rozwiązaniami. Mamy do dyspozycji wysoko wykwalifikowaną kadrę inżynierską oraz zautomatyzowane linie technologiczne. Wszystkie te składowe połączone z pomysłowością i pragnieniem rozwoju przekładają się na to co nas wyróżnia – wizjonerskie podejście do pracy i chęć wytyczania ciągle nowych ścieżek.

Czynimy wyteżone starania, aby produkowane przez nas wyroby spełniały wszystkie możliwe standardy jakości. W tym celu nieustannie kontrolujemy surowce służące do wyrobu produktów oraz samą produkcję na każdym etapie realizacji. Naszą jakość doceniono już nie tylko w Polsce, ale również poza jej granicami. Wyroby przez nas produkowane znajdują uznanie między innymi na rynku niemieckim czy szwedzkim.

Bardzo ważny jest dla nas kontakt z Państwem. Jesteśmy otwarci na Państwa uwagi, życzenia, wątpliwości i pytania. Prosimy o ich przekazywanie za pośrednictwem infolinii, gdzie służymy wsparciem i doradztwem.

Mamy nadzieję, że nasza praca zaowocuje i w dalszym ciągu będziemy przez Państwa – Naszych Klientów, doceniani i wybierani z satysfakcją dla obu stron. Serdecznie zapraszam do zapoznania się z naszą ofertą.

Prezes Zarządu
Megaron S.A.
Piotr Sikora



gładzie gipsowe	6
gładzie polimerowe	14
gipsy szpachlowe	22
kleje gipsowe	28
kleje polimerowe	30
papy w płynie	32
preparaty gruntujące	34
tabela produktowa	36
kontakt	38

GŁADŹ GIPSOWA FINISZ

odcien bieli	★★★★☆
podatność na szlifowanie	★★★★☆
elastyczność	★★★★☆

Gładź gipsowa FINISZ Gs-1 jest suchą mieszanką gipsową do zastosowań wewnętrznych przewidzianą do samodzielnego przygotowania bezpośrednio przed zastosowaniem poprzez wymieszanie z wodą.

PRZEZNACZENIE

Produkt służy do wykonywania wewnętrznych gładzi gipsowych pod powłoki malarskie i tapety. Przewidziany jest do stosowania w technologii szlifowania nierówności na sucho. Służy również do wypełniania ubytków i pęknięć w tynkach.

PRZECIWSKAZANIA

Produktu nie należy stosować na metale, szkło, tworzywa sztuczne, materiały drewnopochodne, na bardzo gładkie prefabrykaty betonowe oraz do montażu i łączenia płyt gipsowo-kartonowych. Niewskazane jest również stosowanie go na podłoża zawilgocone, objęte korozją biologiczną oraz takie, w których nie zakończyły się procesy wiązania innych spoiw mineralnych. Niezalecane jest stosowanie produktu w miejscach podlegających stałemu zawilgoceniu oraz w pomieszczeniach, w których wilgotność powietrza na stałe przekracza 70%. Okresowa zwiększona wilgotność w kuchniach i łazienkach nie jest szkodliwa.

WŁAŚCIWOŚCI

Kolor jasnoszary

Czas wiązania

Czas wiązania, czyli czas przydatności do użycia od momentu zmieszania z wodą w temperaturze 20°C i przy stosunku wody do spoiwa 1:2 wynosi około 1,5 godziny. Niższa temperatura oraz większa ilość wody zarobowej wydłuża czas wiązania, natomiast wyższa temperatura oraz mniejsza ilość wody czas wiązania skraca. W temperaturze poniżej +5°C reakcja wiązania niemal całkowicie ustaje.

UWAGA: Po upływie 1,5 godziny od momentu zmieszania z wodą zaprawa może być jeszcze miękka i wydawać się niezwiązana, jednak po tym czasie produkt nie nadaje się do dalszego stosowania. Nieprzestrzeganie tego zalecenia może po wyschnięciu doprowadzić do spękania powierzchni lub utraty wewnętrznej spójności gładzi.

Czas otwarty pracy

Czas otwarty pracy, czyli możliwość wyrównywania i poprawiania zaprawy nałożonej na podłożu uzależniony jest od chłonności podłoża oraz grubości nałożonej warstwy - wynosi średnio około 15 min. Gdy warstwa gładzi jest cienka, a podłożo bardzo chłonne czas ten może skrócić się do 2-3 min., natomiast w przypadku kilkumilimetrowej warstwy nałożonej na niechłonne podłożo czas otwarty pracy wydłuża się praktycznie do momentu rozpoczęcia reakcji wiązania.

Czas wysychania

Czas wysychania związanego produktu zależy od grubości warstwy, temperatury otoczenia oraz warunków przewietrzania. Warstwa grubości 1 mm w wentylowanych pomieszczeniach przy temp. +20°C wysycha w ciągu 2-3 godzin. Gdy warstwa gładzi ma kilka milimetrów, a temperatura otoczenia jest niska, czas ten może przedłużyć się do kilku

dni. W skrajnych przypadkach przy braku wentylacji i wysokiej wilgotności powietrza gładź nie wysycha w ogóle.

Wytrzymałość

Warstwa gładzi gipsowej uzyskuje pełną wytrzymałość i przyczepność dopiero po prawidłowym zakończeniu procesu wiązania i całkowitym wyschnięciu zaprawy. Zanim wyschnie może być miękka i sprawiać wrażenie nie w pełni związanej. Podobnie jak wszystkie spoiwa gipsowe, związana zaprawa, ale jeszcze mokra ma ok. 30% wytrzymałości osiąganą po wyschnięciu.

Grubość warstwy

Zalecana grubość gładzi gipsowych wynosi od 1 do 5 mm, jednak w zależności od potrzeb, jednorazowo można nakładać warstwę o znacznie większej grubości, o ile pozwoli na to konsystencja zaprawy. Przy nakładaniu warstw cieńszych niż 1 mm zachodzi ryzyko odparowania wody zanim zakończy się reakcja wiązania, a co za tym idzie gładź nie uzyska właściwości nośnych pod powłoki malarskie lub tapety. Podczas wiązania i wysychania nie kurczy się.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Produkt przewidziany jest do stosowania bez gruntowania na wszelkie typowe podłoża budowlane, jak: tynki wapienne, cementowe i gipsowe, bloczki gipsowe, beton, gazobeton, płyty g-k oraz trwałe powłoki malarskie z farby emulsyjnej, ftalowej i olejnej. Wcześniejsze moczenie podłoża nie jest zalecane. Przed przystąpieniem do pracy należy usunąć pył, obsypujące się stare warstwy oraz nietrwałe powłoki malarskie, jak farba wapienna czy klejowa. Brud, tłuszcz oraz sadzę należy zmyć wodą pod ciśnieniem lub detergentami.

PRZYGOTOWANIE ZAPRAWY

Do zarobienia zaprawy należy używać wyłącznie czystej wody, najlepiej pitnej o temperaturze od +5 do +30°C w proporcjach 0,4 l wody na 1 kg spoiwa. Zaprawę można mieszać ręcznie lub mechanicznie używając mieszadeł elektrycznych. W przypadku ręcznego mieszania suchy produkt należy wysypywać do wody, tak aby porcje produktu same namakały i opadały na dno. Czynność należy kontynuować, aż do wchłonięcia całej wody. Po dokładnym wymieszaniu zaprawa jest gotowa do użycia.

W przypadku mieszania mechanicznego, suchy produkt należy jednorazowo wsypać do odmierzonych ilości wody i nie czekając aż namoknie, dokładnie wymieszać do uzyskania jednorodnej masy. Na początku mieszania zaprawa jest rzadsza, co ułatwia mieszanie. Po około 1 min. od momentu wsypania produktu do wody zaczyn gęstnieje. Po dalszych 2-3 min. gęstość zaprawy osiąga ostateczną konsystencję. W przypadku otrzymania zbyt rzadkiej lub zbyt gęstej zaprawy należy dodać odpowiednią ilość suchego produktu lub wody i ponownie wymieszać. Czynność korygowania gęstości można przeprowadzić najwyżej w ciągu pierwszych 10 minut. Zaprawę należy przygotowywać wyłącznie w nierdzewnych naczyniach pozbawionych resztek związanego gipsu.

TECHNOLOGIA PRACY

Zalecaną technologią wygładzania jest szlifowanie na sucho. Technologia ta polega na jednorazowym lub dwukrotnym nałożeniu gładzi na mokro, a po całkowitym wyschnięciu powierzchni zeszlifowaniu nierówności papierem ściernym lub gąbką do szlifowania nr 80-120. Wyszlifowaną warstwę gładzi, jeżeli nadal nie jest idealnie równa, należy odpylić, uzupełnić miejscowo rzadszą zaprawą, poczekać aż zwiąże, wyschnie i ponownie wyszlifować drobniejszą gąbką nr 180-240. Zeszlifowana i odpylona powierzchnia może mieć wiele drobnych dziurek, które są efektem obecności pęcherzyków powietrza w zaprawie. Należy je wypełnić rzadką zaprawą rozprowadzoną na całej powierzchni "na ostro", tzn. trzymając pęd pod dużym kątem w stosunku do powierzchni.

Gotowa gładź gipsowa użyta na całej powierzchni nie wymaga gruntowania przed malowaniem. Gruntowanie wskazane jest jedynie dla wyrównania różnego stopnia chłonności farby przez powierzchnię gładzi i inne sąsiadujące podłoża.

UWAGA: W przypadku nakładania cienkich warstw nie wolno dopuścić do wyschnięcia nałożonego produktu przed upływem czasu wiązania. Do wszelkich mokrych prac należy używać czystych narzędzi z nierdzewnej stali, a do szlifowania siatek ściernych. Mokre prace należy wykonywać w temperaturze od +5 do +30°C.

PAKOWANIE I SKŁADOWANIE

Produkt pakowany jest w trzywarstwowe papierowe worki wentylowe z jedną warstwą przeciwwilgociową. Należy go przechowywać w suchych warunkach i w nieotwartych, oryginalnych opakowaniach w temperaturze do 0 do +40°C. Palety można składować jedną na drugą maksymalnie w trzech warstwach.

GWARANCJE

W okresie 12 miesięcy od daty produkcji podanej na opakowaniu producent gwarantuje normowe właściwości produktu, o ile stosowany jest zgodnie z przeznaczeniem i ogólnie przyjętą sztuką budowlaną oraz składowany jest według ww. zaleceń. Produkt posiada Deklarację Właściwości Użytkowych oraz Atest Państwowego Zakładu Higieny.

DANE TECHNICZNE

Początek wiązania	90 min.
Zawartość spoiwa gipsowego	mniej niż 50 % masy
Reakcja na ogień	klasa A1
Wytrzymałość na zginanie	≥ 1,0 N/mm ²
Wytrzymałość na ściskanie	≥ 2,0 N/mm ²
Przyczepność do podłoża betonowego	0,9 N/mm ²
Wagowe proporcje wody do produktu	0,4:1
Wydajność	1kg/dm ³ zaprawy
Zużycie przy warstwie 1 mm	ok. 1kg/m ²
Zgodność z normą europejską	EN 13279-1:2008
Temperatura aplikacji	od +5°C do +30°C
Szlifowanie	ręczne

Gs-1



dostępne opakowania: 20 KG 10 KG





biała GŁADŹ GIPSOWA SUPER FINISZ

odcień bieli	★★★★★
podatność na szlifowanie	★★★★☆
elastyczność	★★☆☆☆

dostępne opakowania: 20 KG 10 KG

Gładź gipsowa SUPER FINISZ Gt-120 jest suchą mieszanką gipsową do zastosowań wewnętrznych przewidzianą do samodzielnego przygotowania bezpośrednio przed zastosowaniem poprzez wymieszanie z wodą.

PRZEZNACZENIE

Produkt służy do wykonywania wewnętrznych gładzi gipsowych pod powłoki malarskie i tapety. Przewidziany jest do stosowania w technologii szlifowania nierówności na sucho. Służy również do wypełniania ubytków i pęknięć w tynkach.

PRZECIWWSKAZANIA

Produktu nie należy stosować na metale, szkło, tworzywa sztuczne, materiały drewnopochodne, na bardzo gładkie prefabrykaty betonowe oraz do montażu i łączenia płyt gipsowo-kartonowych. Niewskazane jest również stosowanie go na podłoża zawilgocone, objęte korozją biologiczną oraz takie, w których nie zakończyły się procesy wiązania innych spoiw mineralnych. Niezalecane jest stosowanie produktu w miejscach podlegających stałemu zawilgoceniu oraz w pomieszczeniach, w których wilgotność powietrza na stałe przekracza 70%. Okresowa zwiększona wilgotność w kuchniach i łazienkach nie jest szkodliwa.

WŁAŚCIWOŚCI

Kolor biały

Czas wiązania

Czas wiązania, czyli czas przydatności do użycia od momentu zmieszania z wodą w temperaturze +20°C i przy stosunku wody do spoiwa 1:2 wynosi około 1,5 godziny. Niższa temperatura oraz większa ilość wody zarobowej wydłuża czas wiązania, natomiast wyższa temperatura oraz mniejsza ilość wody czas wiązania skraca. W temperaturze poniżej +5°C reakcja wiązania niemal całkowicie ustaje.

UWAGA: Po upływie 1,5 godziny od momentu zmieszania z wodą zaprawa może być jeszcze miękka i wydawać się niezwiązana, jednak po tym czasie produkt nie nadaje się do dalszego stosowania. Nieprzestrzeganie tego zalecenia może po wyschnięciu doprowadzić do spękania powierzchni lub utraty wewnętrznej spójności gładzi.

Czas otwarty pracy

Czas otwarty pracy, czyli możliwość wyrównywania i poprawiania zaprawy nałożonej na podłoże uzależniony jest od chłonności podłoża oraz grubości nałożonej warstwy - wynosi średnio około 15 min. Gdy warstwa gładzi jest cienka, a podłoże bardzo chłonne czas ten może skrócić się do 2-3 min., natomiast w przypadku kilkumilimetrowej warstwy nałożonej na niechłonne podłoże czas otwarty pracy wydłuża się praktycznie do momentu rozpoczęcia reakcji wiązania.

Czas wysychania

Czas wysychania związanego produktu zależy od grubości warstwy, temperatury otoczenia oraz warunków przewietrzania. Warstwa grubości 1 mm w wentylowanych pomieszczeniach przy temp. +20°C wysycha w ciągu 2-3 godzin. Gdy warstwa gładzi ma kilka milimetrów,

a temperatura otoczenia jest niska, czas ten może przedłużyć się do kilku dni. W skrajnych przypadkach przy braku wentylacji i wysokiej wilgotności powietrza gładź nie wysycha w ogóle.

Wytrzymałość

Warstwa gładzi gipsowej uzyskuje pełną wytrzymałość i przyczepność dopiero po prawidłowym zakończeniu procesu wiązania i całkowitym wyschnięciu zaprawy. Zanim wyschnie może być miękka i sprawiać wrażenie nie w pełni związanej. Podobnie jak wszystkie spoiwa gipsowe, związana zaprawa, ale jeszcze mokra ma ok. 30% wytrzymałości osiąganą po wyschnięciu.

Grubość warstwy

Zalecana grubość gładzi gipsowych wynosi od 1 do 5 mm, jednak w zależności od potrzeb, jednorazowo można nakładać warstwę o znacznie większej grubości, o ile pozwoli na to konsystencja zaprawy. Przy nakładaniu warstw cieńszych niż 1 mm zachodzi ryzyko odparowania wody zanim zakończy się reakcja wiązania, a co za tym idzie gładź nie uzyska właściwości nośnych pod powłoki malarskie lub tapety. Podczas wiązania i wysychania gładź nie kurczy się.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Produkt przewidziany jest do stosowania bez gruntowania na wszelkie typowe podłoża budowlane, jak: tynki wapienne, cementowe i gipsowe, bloczki gipsowe, beton, gazobeton, płyty g-k oraz trwałe powłoki malarskie z farby emulsyjnej, ftalowej i olejnej. Wcześniejsze moczenie podłoża nie jest zalecane. Przed przystąpieniem do pracy należy usunąć pył, obsypujące się stare warstwy oraz nietrwałe powłoki malarskie, jak farba wapienna czy klejowa. Brud, tłuszcz oraz sadzę należy zmyć wodą pod ciśnieniem lub detergentami.

PRZYGOTOWANIE ZAPRAWY

Do zarobienia zaprawy należy używać wyłącznie czystej wody, najlepiej pitnej, o temperaturze od +5°C do +30°C w proporcjach 0,4 l wody na 1 kg spoiwa. Zaprawę można mieszać ręcznie lub mechanicznie używając mieszadeł elektrycznych. W przypadku ręcznego mieszania suchy produkt należy wysypywać do wody, tak aby porcje produktu same namakały i opadały na dno. Czynność należy kontynuować, aż do wchłonięcia całej wody. Po dokładnym wymieszaniu zaprawa jest gotowa do użycia.

W przypadku mieszania mechanicznego, suchy produkt należy jednorazowo wysypać do odmierzanej ilości wody i nie czekając aż namoknie, dokładnie wymieszać do uzyskania jednorodnej masy. Na początku mieszania zaprawa jest rzadsza, co ułatwia mieszanie. Po około 1 min. od momentu wysypania produktu do wody zaczyn gęstnieje. Po dalszych 2-3 min. gęstość zaprawy osiąga ostateczną konsystencję. W przypadku otrzymania zbyt rzadkiej lub zbyt gęstej zaprawy należy dodać odpowiednią ilość suchego produktu lub wody i ponownie wymieszać. Czynność korygowania gęstości można przeprowadzić najwyżej w ciągu pierwszych 10 minut. Zaprawę należy przygotowywać wyłącznie w nierdzewnych naczyniach pozbawionych resztek związanego gipsu.

TECHNOLOGIA PRACY

Zalecaną technologią wygładzania jest szlifowanie na sucho. Technologia ta polega na jednorazowym lub dwukrotnym nałożeniu gładzi na mokro, a po całkowitym wyschnięciu powierzchni zeszlifowaniu nierówności siatką do szlifowania lub gąbką nr 80-120. Wyszlifowaną warstwę gładzi, jeżeli nadal nie jest idealnie równa, należy odpylić, uzupełnić miejscowo rzadszą zaprawą, poczekać aż zwiąże, wyschnie i ponownie wyszlifować drobniejszą siatką lub gąbką do szlifowania nr 180-240. Zeszlifowana i odpylona powierzchnia może mieć wiele drobnych dziurek, które są efektem obecności pęcherzyków powietrza w zaprawie. Należy je wypełnić rzadką zaprawą rozprowadzoną na całej powierzchni "na ostro", tzn. trzymając pacę pod dużym kątem w stosunku do powierzchni. Gotowa gładź gipsowa użyta na całej powierzchni nie wymaga gruntowania przed malowaniem. Gruntowanie wskazane jest jedynie dla wyrównania różnego stopnia chłonności farby przez powierzchnię gładzi i inne sąsiadujące podłoża. UWAGA: W przypadku nakładania cienkich warstw nie wolno dopuścić do wyschnięcia nałożonego produktu przed upływem czasu wiązania. Do wszelkich mokrych prac należy używać czystych narzędzi z nierdzewnej stali, a do szlifowania siatek ściernych. Mokre prace należy wykonywać w temperaturze od +5 do +30°C.

PAKOWANIE I SKŁADOWANIE

Produkt pakowany jest w trzywarstwowe papierowe worki wentylowe z jedną warstwą przeciwwilgociową. Należy go przechowywać w suchych warunkach i w nieotwartych, oryginalnych opakowaniach w temperaturze do 0 do +40°C. Palety można składować jedną na drugą maksymalnie w trzech warstwach.

GWARANCJE

W okresie 12 miesięcy od daty produkcji podanej na opakowaniu producent gwarantuje normowe właściwości produktu, o ile stosowany jest zgodnie z przeznaczeniem i ogólnie przyjętą sztuką budowlaną oraz składowany jest według ww. zaleceń. Produkt posiada Deklarację Właściwości Użytkowych oraz Atest Państwowego Zakładu Higieny.

DANE TECHNICZNE

Początek wiązania	90 min.
Zawartość spoiwa gipsowego	mniej niż 50 % masy
Reakcja na ogień	klasa A1
Wytrzymałość na zginanie	≥ 1,0 N/mm ²
Wytrzymałość na ściskanie	≥ 2,0 N/mm ²
Przyczepność do podłoża betonowego	0,9 N/mm ²
Wagowe proporcje wody do produktu	0,4:1
Wydajność	1kg/dm ³ zaprawy
Zużycie przy warstwie 1 mm	ok. 1kg/m ²
Zgodność z normą europejską	EN 13279-1:2008
Temperatura aplikacji	od +5°C do +30°C
Szlifowanie	ręczne

biała GŁADŹ GIPSOWA MASZYNOWA

odcien bieli	★★★★★
podatność na szlifowanie	★☆☆☆☆
elastyczność	★☆☆☆☆

Gv-10



dostępne opakowanie: 20 KG

Gładź gipsowa MASZYNOWA Gv-10 jest suchą mieszanką gipsową do zastosowań wewnętrznych przewidzianą do samodzielnego przygotowania. Dzięki specjalnie dobranym składnikom, których zastosowanie skutkuje wydłużonym czasem wiązania, gładź doskonale nadaje się do aplikacji za pomocą agregatu, ale z powodzeniem można ją również nakładać ręcznie. Podwyższona wytrzymałość obliuguje zastosowanie maszynowego szlifowania jako polecanej metody wykańczania powierzchni gładzi Gv-10.

PRZEZNACZENIE

Produkt służy do wykonywania metodą natryskową lub ręczną wewnętrznych gładzi gipsowych pod powłoki malarskie i tapety. Można go również używać do wypełniania ubytków i pęknięć w tynkach. Gv-10 przeznaczony jest do szlifowania mechanicznego.

PRZECIWWSKAZANIA

Nie stosować na metale, szkło, tworzywa sztuczne, materiały drewnopochodne oraz na bardzo gładkie prefabrykaty betonowe. Niewskazane jest również stosowanie go na podłoża zawilgocone, objęte korozją biologiczną oraz takie, w których nie zakończyły się procesy wiązania innych spoiw mineralnych. Niezalecane jest stosowanie produktu w miejscach podlegających stałemu zawilgoceniu oraz w pomieszczeniach, w których wilgotność powietrza na stałe przekracza 70%. Okresowa zwiększona wilgotność w kuchniach i łazienkach nie jest szkodliwa.

WŁAŚCIWOŚCI

Kolor biały

Czas wiązania

Czas wiązania, czyli czas przydatności do użycia od momentu zmieszania z wodą, zależy od temperatury otoczenia oraz ilości wody użytej do zarobienia zaprawy. Dla Gv-10 czas ten został wydłużony w stosunku do typowych gładzi gipsowych w celu poprawy komfortu nakładania gładzi metodą natryskową i wynosi około 120 minut - w temperaturze +20°C i przy stosunku wody do spoiwa 1:2. Niższa temperatura oraz większa ilość wody zarobowej wydłuża czas wiązania, natomiast wyższa temperatura oraz mniejsza ilość wody czas wiązania skraca. W temperaturze poniżej 5°C reakcja wiązania niemal całkowicie ustaje.

Czas otwarty pracy

Czas otwarty pracy, czyli możliwość wyrównywania i poprawiania zaprawy nałożonej na podłożu uzależniony jest od chłonności podłoża oraz grubości nałożonej warstwy - wynosi średnio około 25 min. Gdy warstwa gładzi jest cienka, a podłożo bardzo chłonne czas ten może skrócić się do 2-3 min., natomiast w przypadku kilkumilimetrowej warstwy nałożonej na niechłonne podłożo czas otwarty pracy wydłuża się praktycznie do momentu rozpoczęcia reakcji wiązania.

Czas wysychania

Czas wysychania związanego produktu zależy od grubości warstwy, temperatury otoczenia oraz warunków przewietrzania. Warstwa grubości 1 mm w wentylowanych pomieszczeniach przy temp. +20°C wysycha w ciągu 2-3 godzin. Gdy warstwa gładzi ma kilka milimetrów, a temperatura otoczenia jest niska, czas ten może przedłużyć się do kilku dni. W skrajnych przypadkach przy braku wentylacji i wysokiej wilgotności powietrza gładź nie wysycha w ogóle.

Grubość warstwy

Zalecana grubość nakładania Gładzi Maszynowej wynosi od 1 do 5 mm, jednak w zależności od potrzeb, jednorazowo można nakładać warstwę o znacznie

większej grubości, o ile pozwoli na to konsystencja zaprawy. Przy nakładaniu warstw cieńszych niż 1 mm zachodzi ryzyko odparowania wody zanim zakończy się reakcja wiązania, a co za tym idzie gładź nie uzyska właściwości nośnych.

Wytrzymałość

Produkt uzyskuje pełną wytrzymałość i przyczepność dopiero po prawidłowym zakończeniu procesu wiązania i całkowitym wyschnięciu zaprawy. Zaprawa zanim wyschnie może być miękka i sprawiać wrażenie nie w pełni związanej. Podobnie jak wszystkie spoiwa gipsowe, związana zaprawa, ale jeszcze mokra ma ok. 30% wytrzymałości osiąganą po wyschnięciu. Podczas wiązania i wysychania gładź nie kurczy się.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Produkt przewidziany jest do stosowania bez gruntowania na wszelkie typowe podłoża budowlane, jak: tynki wapienne, cementowe i gipsowe, bloczki gipsowe, beton, gazobeton, płyty g-k oraz trwałe powłoki malarskie z farby emulsyjnej, ftalowej i olejnej. Wcześniejsze moczenie podłoża nie jest zalecane. Przed przystąpieniem do pracy należy usunąć pył, obsypując się stare warstwy oraz nietrwałe powłoki malarskie, jak farba wapienna czy klejowa. Brud, tłuszcz oraz sadzę należy zmyć wodą pod ciśnieniem lub detergentami.

PRZYGOTOWANIE ZAPRAWY

Do zarobienia zaprawy należy używać wyłącznie czystej wody, najlepiej pitnej, o temperaturze od +5°C do +30°C w proporcjach 0,5 l wody na 1 kg spoiwa. Zaprawę można mieszać ręcznie lub mechanicznie używając wolnoobrotowej mieszarki mechanicznej z mieszadłem przeznaczonym do gładzi gipsowych. W przypadku ręcznego mieszania suchy produkt należy wsypywać do wody, tak aby porcje produktu same namakały i opadały na dno. Czynność należy kontynuować, aż do wchłonięcia całej wody. Po dokładnym wymieszaniu zaprawa jest gotowa do użycia. W przypadku mieszania mechanicznego, suchy produkt należy jednorazowo wysypać do odmierzonej ilości wody i nie czekając aż namoknie, dokładnie wymieszać do uzyskania jednorodnej masy. Na początku mieszania zaprawa jest rzadsza, co ułatwia mieszanie. Po około 1 min. od momentu wysypiania produktu do wody zaczyn gęstnieje. Po dalszych 2-3 min. gęstość zaprawy osiąga ostateczną konsystencję. W przypadku otrzymania zbyt rzadkiej lub zbyt gęstej zaprawy należy dodać odpowiednią ilość suchego produktu lub wody i ponownie wymieszać. Czynność korygowania gęstości można przeprowadzić najwyżej w ciągu pierwszych 10 minut. Zaprawę należy przygotowywać wyłącznie w nierdzewnych naczyniach pozbawionych resztek związanego gipsu.

TECHNOLOGIA PRACY

Nakładanie gładzi za pomocą agregatu

Do nakładania Gładzi Gipsowej MASZYNOWEJ rekomendowane są agregaty niskociśnieniowe o ciśnieniu do 50 bar. Przy zastosowaniu agregatu o ciśnieniu wyższym niż 50 bar istnieje duże prawdopodobieństwo, że produkt się zbrzyli lub zwiąże. To z kolei uniemożliwi rozprowadzenie gładzi lub w konsekwencji może nawet doprowadzić do uszkodzenia agregatu. W celu poprawnego przygotowania mieszanki używanej do aplikacji mechanicznej należy stosować się do wskazówek z pkt. "Przygotowanie zaprawy".

Ręczne nakładanie gładzi

Gładź Gipsowa MASZYNOWA z powodzeniem może być nakładana ręcznie.

Wyglądanie na sucho

Technologia wyglądzania na sucho polega na jednorazowym lub dwukrotnym

nałożeniu gładzi na mokro. Po całkowitym wyschnięciu powierzchni szlifuje się nierówności metodą maszynową. Wyszlifowaną warstwę gładzi, jeżeli nadal nie jest idealnie równa, należy uzupełnić miejscowo rzadszą zaprawą, poczekać aż zwiąże, wyschnie i ponownie wyszlifować. Zeszlifowana i odpylona powierzchnia może mieć wiele drobnych dziurek, które są efektem obecności pęcherzyków powietrza w zaprawie. Należy je wypełnić rzadką zaprawą rozprowadzoną na całej powierzchni "na ostro", tzn. trzymając pacę pod dużym kątem w stosunku do powierzchni.

Wyglądanie na mokro

Technologia wyglądzania na mokro polega na trzy-czterokrotnym nakładaniu coraz cieńszych warstw, które za każdym razem niwelują coraz drobniejsze nierówności. Kolejne warstwy gładzi powinny być nakładane dopiero po związaniu poprzedniej, tj. po upływie min. 2-3 godzin. Zaprawa na kolejne warstwy powinna być rzadsza od poprzedniej. Ostatnią warstwę nakłada się na wyschniętą powierzchnię rozprowadzając zaprawę "na ostro", tj. trzymając pacę pod dużym kątem w stosunku do powierzchni. Metoda wyglądzania na mokro zapewnia mocniejszą powierzchnię, mniejsze zużycie materiału oraz brak zapylenia. Gotowa gładź gipsowa użyta na całej powierzchni nie wymaga gruntowania przed malowaniem. Gruntowanie wskazane jest jedynie dla wyrównania różnego stopnia chłonności powierzchni gładzi i innych sąsiadujących podłoży.

UWAGA: W przypadku nakładania cienkich warstw nie wolno dopuścić do wyschnięcia nałożonego produktu przed upływem czasu wiązania. Do wszelkich mokrych prac należy używać czystych narzędzi z nierdzewnej stali, a do szlifowania szlifierek mechanicznych. Mokre prace należy wykonywać w temperaturze od +5°C do +30°C.

PAKOWANIE I SKŁADOWANIE

Produkt pakowany jest w opakowania 20 kg w trzywarstwowe papierowe worki wentylowe z jedną warstwą przeciwwilgociową. Należy go przechowywać w suchych warunkach i w nieotwartych, oryginalnych opakowaniach w temperaturze od 0 do +40°C. Palety można składować jedną na drugą maksymalnie w trzech warstwach.

GWARANCJE

Produkt zachowuje swoje właściwości i zgodność z normą europejską przez okres do 12 miesięcy od daty produkcji, o ile jest poprawnie składowany i przechowywany. Produkt posiada Deklaracje Właściwości Użytkowych oraz Atest Państwowego Zakładu Higieny.

DANE TECHNICZNE

Początek wiązania	120 min.
Zawartość spoiwa gipsowego	mniej niż 50 % masy
Reakcja na ogień	klasa A1
Wytrzymałość na zginanie	≥ 1,0 N/mm ²
Wytrzymałość na ściskanie	≥ 2,0 N/mm ²
Przyczepność do podłoża betonowego	0,9 N/mm ²
Wagowe proporcje wody do produktu	0,5:1
Wydajność	1kg/dm ³ zaprawy
Zużycie przy warstwie 1 mm	ok. 1kg/m ² /mm
Zgodność z normą europejską	EN 13279-1:2008
Temperatura aplikacji	od +5°C do +30°C
Szlifowanie	maszynowe

biała GŁADZ GIPSOWO- -POLIMEROWA

PROFESSIONAL

odcień bieli	★★★★★
podatność na szlifowanie	★★★★☆
elastyczność	★★★★☆

Gładz gipsowo-polimerowa PROFESSIONAL jest suchą prefabrykowaną mieszanką gipsowo-polimerową przewidzianą do samodzielnego przygotowania bezpośrednio przed zastosowaniem poprzez wymieszanie z wodą. Charakteryzuje się najwyższą gwarancją niezawodności. Podwójne wiązanie uzupełniających się spoiw zapewnia odporność na niesprzyjające warunki otoczenia, trudne podłoża, niektóre błędy wykonawstwa oraz gwarantuje niezawodną trwałość.

PRZEZNACZENIE

Produkt służy do wykonywania wewnętrznych gładzi gipsowych jako podłoże pod powłoki malarskie i tapety. Służy również do wypełniania ubytków i pęknięć w tynkach mineralnych.

PRZECIWWSKAZANIA

Produktu nie należy stosować na metale, szkło i tworzywa sztuczne. Niewskazane jest również stosowanie go na podłoża zawilgocone, objęte korozją biologiczną oraz takie, w których nie zakończyły się procesy wiązania innych spoiw mineralnych. Niezalecane jest stosowanie produktu w miejscach podlegających stałemu zawilgoceniu oraz w pomieszczeniach, w których wilgotność powietrza na stałe przekracza 70%. Okresowa zwiększona wilgotność w kuchniach i łazienkach nie jest szkodliwa.

WŁAŚCIWOŚCI

Kolor biały

Czas wiązania

Czas wiązania, czyli czas przydatności do użycia od momentu zmieszania z wodą, zależy od temperatury otoczenia oraz ilości wody użytej do zarobienia zaprawy. W temperaturze +20°C i przy stosunku wody do spoiwa 1:2 czas wiązania wynosi około 1,5 godziny. Niższa temperatura i większa ilość wody zarobowej czas ten wydłuża, natomiast wyższa temperatura i mniejsza ilość wody czas wiązania skraca. W temperaturze poniżej 5°C reakcja wiązania niemal całkowicie ustaje.

Czas otwarty pracy

Czas otwarty pracy, czyli możliwość wyrównywania i poprawiania zaprawy nałożonej na podłoże uzależniony jest od chłonności podłoża oraz grubości nałożonej warstwy - wynosi średnio około 20 min. Gdy warstwa gładzi jest cienka, a podłoże bardzo chłonne czas ten może skrócić się do 3-5 min., natomiast w przypadku kilkumilimetrowej warstwy nałożonej na niechłonne podłoże czas otwarty pracy wydłuża się praktycznie do momentu rozpoczęcia reakcji wiązania.

Czas wysychania

Czas wysychania związanego produktu zależy od grubości warstwy, temperatury otoczenia oraz warunków przewietrzania. Warstwa grubości 1 mm w wentylowanych pomieszczeniach przy temp. +20°C wysycha w ciągu 2-3 godzin.

Grubość warstwy

Kombinacja obydwu spoiw pozwala na nakładanie warstw o całkowicie dowolnej grubości. Możliwe jest również nakładanie warstw cieńszych niż 1 mm bez ryzyka utraty wewnętrznej spójności gładzi, jaka może nastąpić w gładziach gipsowych, gdy woda odparuje zanim zakończy się reakcja wiązania gipsu.

Produkt uzyskuje pełną wytrzymałość i przyczepność dopiero po prawidłowym zakończeniu procesu wiązania i całkowitym wyschnięciu zaprawy. Podobnie jak wszystkie spoiwa gipsowe, związana zaprawa - ale jeszcze mokra - ma około 30% wytrzymałości osiągniętej po wyschnięciu. Podczas wiązania i wysychania gładz nie kurczy się.

Elastyczność

Dzięki polimerom, które nadają warstwie gipsu elastyczność, gładz PROFESSIONAL ma wysoką odporność na spękania powierzchni, zarysowania i łuszczenie się farby, co jest częstym następstwem powstałym pod wpływem drgań użytkowych i naturalnych naprężeń podłoża podczas eksploatacji pomieszczeń.

Odporność na rozwarstwianie

Wyróżniającą cechą gładzi PROFESSIONAL jest niezawodność. Polega ona na odporności produktu na wiele błędów wykonawstwa, małej wrażliwości na niesprzyjające warunki pogodowe i zróżnicowane podłoża, a także na niezawodnej trwałości gładzi.

Zwiększona wytrzymałość

Jednoczesne wiązania spoiwa gipsowego i polimerowego podwyższa wytrzymałość mechaniczną i przyczepność gładzi do podłoża bez obniżania jej podatności na szlifowanie.

Wysoki komfort pracy

Zawartość spoiwa polimerowego czyni zaprawę bardziej plastyczną, stabilną i nieklejącą się do narzędzi.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Produkt przewidziany jest do stosowania bez gruntowania na wszelkie typowe podłoża budowlane, jak: tynki wapienne, cementowe i gipsowe, bloczki gipsowe, beton, gazobeton, płyty g-k oraz trwałe powłoki malarskie z farby emulsyjnej, ftalowej i olejnej. Wcześniejsze moczenie podłoża nie jest zalecane. Przed przystąpieniem do pracy należy usunąć pył, opadający się stare warstwy oraz nietrwałe powłoki malarskie, jak farba wapienna czy klejowa. Brud, tłuszcz oraz sadzę należy zmyć wodą pod ciśnieniem lub detergentami.

PRZYGOTOWANIE ZAPRAWY

Do zarobienia zaprawy należy używać wyłącznie czystej wody, najlepiej pitnej, o temperaturze od +5°C do +30°C w proporcjach 0,4 l wody na 1 kg spoiwa. Zaprawę można mieszać ręcznie lub mechanicznie używając wolnoobrotowej mieszarki mechanicznej z mieszadłem przeznaczonym do gładzi gipsowych. W przypadku ręcznego mieszania suchy produkt należy wysypywać do wody, tak aby porcje produktu same namakały i opadały na dno. Czynność należy kontynuować, aż do wchłonięcia całej wody. Po dokładnym wymieszaniu zaprawa jest gotowa do użycia.

W przypadku mieszania mechanicznego, suchy produkt należy jednorazowo wysypać do odmierzanej ilości wody i nie czekając aż namoknie, dokładnie wymieszać do uzyskania jednorodnej masy. Na początku mieszania zaprawa jest rzadsza, co ułatwia mieszanie. Po około 1 min. od momentu wyspania produktu do wody zaczyn gęstnieje. Po dalszych 2-3 min. gęstość zaprawy

osiąga ostateczną konsystencję. W przypadku otrzymania zbyt rzadkiej lub zbyt gęstej zaprawy należy dodać odpowiednią ilość suchego produktu lub wody i ponownie wymieszać. Czynność korygowania gęstości można przeprowadzić najwyżej w ciągu pierwszych 10 minut. Zaprawę należy przygotowywać wyłącznie w nierdzewnych naczyniach pozbawionych resztek związanego gipsu.

TECHNOLOGIA PRACY

Zalecaną technologią wygładzania jest szlifowanie na sucho. Technologia ta polega na jednorazowym lub dwukrotnym nałożeniu gładzi na mokro, a po całkowitym wyschnięciu powierzchni zeszlifowaniu nierówności papierem ściernym lub gąbką nr 80-120. Wyszlifowaną warstwę gładzi, jeżeli nadal nie jest idealnie równa, należy odpylić, uzupełnić miejscowo rzadszą zaprawą, poczekać aż zwiąże, wyschnie i ponownie wyszlifować. Zeszlifowana i odpylona powierzchnia może mieć wiele drobnych dziurek, które są efektem obecności pęcherzyków powietrza w zaprawie. Należy je wypełnić rzadką zaprawą rozprowadzoną na całej powierzchni "na ostro", tzn. trzymając pacę pod dużym kątem w stosunku do powierzchni.

Gotowa gładz gipsowa użyta na całej powierzchni nie wymaga gruntowania przed malowaniem. Gruntowanie wskazane jest jedynie dla wyrównania różnego stopnia chłonności powierzchni gładzi i innych sąsiadujących podłoży. UWAGA: Do wszelkich mokrych prac należy używać czystych narzędzi z nierdzewnej stali, a do szlifowania szlifierek mechanicznych. Mokre prace należy wykonywać w temperaturze od +5°C do +30°C.

PAKOWANIE I SKŁADOWANIE

Produkt pakowany jest w opakowania 20 kg w trzywarstwowe papierowe worki wentylowe z jedną warstwą przeciwwilgociową. Należy go przechowywać w suchych warunkach i w nieotwartych, oryginalnych opakowaniach w temperaturze od 0 do +40°C. Palety można składować jedną na drugą maksymalnie w trzech warstwach.

GWARANCJE

Produkt zachowuje swoje właściwości i zgodność z normą europejską przez okres do 12 miesięcy od daty produkcji, o ile jest poprawnie składowany i przechowywany. Produkt posiada Deklaracje Właściwości Użytkowych oraz Atest Państwowego Zakładu Higieny.

DANE TECHNICZNE

Początek wiązania	90 min.
Zawartość spoiwa gipsowego	mniej niż 50 % masy
Reakcja na ogień	klasa A1
Wytrzymałość na zginanie	≥ 1,0 N/mm ²
Wytrzymałość na ściskanie	≥ 2,0 N/mm ²
Przyczepność do podłoża betonowego	0,9 N/mm ²
Wagowe proporcje wody do produktu	0,4:1
Wydajność	1kg/dm ³ zaprawy
Zużycie przy warstwie 1 mm	ok. 1kg/m ² /mm
Zgodność z normą europejską	EN 13279-1:2008
Temperatura aplikacji	od +5°C do +30°C
Szlifowanie	ręczne

Gv-15



dostępne opakowanie: 20 KG



biała gotowa GŁADZ POLIMEROWA SUPER FINISZ

Dv-20



odcien bieli	★★★★★
podatność na szlifowanie	★★★★☆
elastyczność	★★★★★

dostępne opakowania:



Biała gotowa gładz polimerowa SUPER FINISZ Dv-20 jest zaprawą budowlaną przeznaczoną do wewnętrznych prac wykończeniowych. Pod względem chemicznym stanowi mieszankę surowców mineralnych, dyspersji polimerowej, chemicznych dodatków modyfikujących oraz wody. Ma konsystencję pasty. Proces wiązania produktu zachodzi w trakcie odparowywania wody z zaprawy. Wiązanie jest procesem nieodwracalnym.

PRZEZNACZENIE

Produkt przeznaczony jest do wygładzania powierzchni ścian i sufitów wewnątrz budynków oraz do wypełniania drobnych rys i ubytków. Tworzy trwałe podłoże pod powłoki malarskie oraz tapety. Dv-20 można stosować na wszelkie mineralne podłoża budowlane oraz stare powłoki malarskie, w tym również na farbę olejną i emulsyjną, o ile podłoże jest trwałe, czyste i suche.

PRZECIWWSKAZANIA

Produktu nie należy stosować na metale, szkło i tworzywa sztuczne. Niewskazane jest również stosowanie go na podłoża zawilgocone, objęte korozją biologiczną oraz takie, w których nie zakończyły się procesy wiązania innych spoiw mineralnych. Przed nałożeniem nie należy moczyć powierzchni wodą, ani gruntować niesprawdzonymi gruntami (więcej w części "Przygotowanie podłoża"). Niezalecane jest stosowanie produktu w miejscach podlegających stałemu zawilgoceniu oraz w pomieszczeniach, w których wilgotność powietrza na stałe przekracza 70%. Okresowa, zwiększona wilgotność w kuchniach i łazienkach nie jest szkodliwa. Produktu nie należy stosować do wypełniania ubytków głębszych niż 3 mm.

WŁAŚCIWOŚCI

Kolor biały

Elastyczność

Cechą charakterystyczną gładzi polimerowych jest ogromna elastyczność, która jest nieporównywalnie większa od najbardziej elastycznych gładzi gipsowych. Takie właściwości zapewnia tańcuchowa budowa spoiwa polimerowego, która tworzy w strukturze produktu elastyczną sieć powiązań. UWAGA: Produkt osiąga trwałość struktury, elastyczność i odpowiednią przyczepność dopiero po całkowitym wyschnięciu.

Komfort pracy

Główną zaletą produktu jest gotowość do natychmiastowego zastosowania po otwarciu opakowania. Dv-20 zaleca się używać prosto z wiadra bez jakichkolwiek zabiegów przygotowawczych. Drugą ważną zaletą jest możliwość przerywania i wznowiania pracy w dowolnym momencie. Po zakończeniu pracy wiadro należy szczelnie zamknąć, a po kolejnym otwarciu produkt można używać ponownie.

Grubość warstwy do 3 mm

Gładz Dv-20 można jednorazowo nakładać do 3 mm grubości. W przypadku zastosowania grubszych warstw po wyschnięciu mogą pojawić się spękania powierzchni.

Czas wiązania i wysychania

Czas wiązania i wysychania uzależniony jest od tempa odparowania wody z zaprawy. W przypadku warstwy o grubości 1 mm, w warunkach +20°C i dobrego przewietrzania, zaprawa wysycha i wiąże w ciągu 1-2 godzin. Niższa temperatura otoczenia, podwyższona wilgotność lub brak przewietrzania wydłuża czas wiązania i wysychania zaprawy. UWAGA: W temperaturze poniżej

+10°C proces wiązania nie zachodzi w ogóle. Pomimo odparowania wody z zaprawy nie następuje usieciwienie polimeru, a w konsekwencji produkt nie uzyskuje wewnętrznej spójności i trwałości.

Wysoka przyczepność bez gruntowania

Przyczepność do podłoża gładzi Dv-20 znacznie przewyższa wymagania normy. Jeżeli podłoże jest czyste, suche i spójne zabieg gruntowania nie jest potrzebny, a w przypadku niesprawdzonych gruntów może być nawet szkodliwy (więcej w części "Przygotowanie podłoża").

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Przed przystąpieniem do wygładzania należy usunąć z podłoża obsypujące się stare warstwy, nietrwałe powłoki malarskie oraz pył powstały po szlifowaniu spodniej warstwy gładzi. Brud, tłuszcz oraz sadzę - jeżeli występują - należy zmyć wodą pod ciśnieniem lub detergentami. Produkt należy nakładać wyłącznie na podłoże trwałe, czyste i suche. Zwilżanie podłoża jest niewskazane, bowiem obniża przyczepność produktu. Jeżeli stabilność podłoża budzi wątpliwości, to należy do jego wzmocnienia używać Emulsji Gruntującej Dk-150 Megaron. W przypadku stosowania innych gruntów konieczne jest sprawdzenie ich jakości oraz współdziałania z gładzią Dv-20 poprzez praktyczne próby w warunkach docelowego zastosowania.

TECHNOLOGIA PRACY

Wygładzanie metodą szlifowania na sucho

W zależności od stopnia nierówności podłoża pierwszą warstwę gładzi należy nakładać o grubości od 1 do 3 mm. Po całkowitym wyschnięciu powierzchni, wstępne szlifowanie nierówności należy wykonywać papierem lub siatką ścierną nr 80-100. W razie konieczności ubytki i niedokładności pierwszej warstwy należy miejscowo uzupełnić zaprawą lub nałożyć następną, cieńszą warstwę. Kolejną warstwę gładzi można nakładać na poprzednią dopiero po jej całkowitym wyschnięciu oraz po usunięciu pyłu powstałego podczas szlifowania. Pył można również związać z podłożem poprzez zagruntowanie Emulsją gruntującą Megaron Dk-150. Do związzywania pyłu emulsję można rozcieńczyć wodą w stosunku 1:1. Do ostatecznego wyszlifowania powierzchni należy używać papieru lub gąbki ścierniej nr 150-200. Dopuszczalna temperatura otoczenia, pracy i podłoża wynosi od +10°C do +40°C. Przed malowaniem konieczne jest również usunięcie pyłu z powierzchni lub związanie go z podłożem. Usuając pył należy stosować czyste miotłki z miękkiego włosa, natomiast do związania stosować Emulsję gruntującą Megaron Dk-150. Gruntowanie należy wykonywać przy użyciu wałków malarskich lub poprzez natrysk. Stosowanie pędzli jest niezalecane, ponieważ mokra powłoka gładzi jest mniej wytrzymała i zachodzi ryzyko przetarcia powierzchni. Ponadto grunt zmieszany z pyłem po związaniu może tworzyć trwałe nierówności. Po usunięciu pyłu lub wyschnięciu gruntu gładz jest gotowa do malowania.

Wygładzanie metodą bezpyłową

Metoda ta, polega na nałożeniu na siebie dwóch - lub większej liczby - coraz cieńszych warstw zaprawy w taki sposób, by kolejne warstwy stopniowo niwelowały nierówności podłoża. W zależności od stopnia nierówności podłoża pierwszą warstwę gładzi należy nakładać o grubości od 1 do 3 mm. Kolejne warstwy można nakładać, gdy poprzednia uzyska odpowiednią sztywność lub całkowicie wyschnie. Jeżeli gładz nie jest szlifowana, ani nie zostanie zapyłona w inny sposób, gruntowanie gładzi nie jest konieczne. Ostatnią warstwę gładzi należy wyrównać poprzez kilkakrotne wygładzanie. Tak wykonana gładz po wyschnięciu gotowa jest do malowania bez potrzeby szlifowania

ani gruntowania. Do wygładzania należy używać wyłącznie narzędzi ze stali nierdzewnej.

Nakładanie przy użyciu wałka do gładzi

SUPER FINISZ przeznaczony jest między innymi do nakładania przy użyciu wałka do gładzi z dosyć grubym i sztywnym włosiem nylonowym, w warstwach do 3 mm. Jeszcze mokrą powierzchnię należy wyrównać przy użyciu noża do gładzi ze stali nierdzewnej. Technika równania mokrej warstwy przy użyciu noża do gładzi eliminuje, lub znacząco ogranicza etap szlifowania powierzchni po wyschnięciu. W zależności od swoich preferencji, warunków panujących w danym pomieszczeniu można do masy Dv-20 dolać do 300 ml wody na 20 kg produktu.

Nakładanie metodą natryskową

Gładz Dv-20 przewidziana jest również do maszynowego natrysku na podłoże. Do tego celu wymagany jest specjalistyczny sprzęt tynkarski oraz profesjonalna obsługa. W przypadku, gdy zbyt gęsta konsystencja zaprawy nie pozwala na samoczynne zasysanie przez pompę należy zaprawę rozmieszać przy użyciu wolnoobrotowej mieszarki mechanicznej z mieszałem przeznaczonym do gładzi. W zależności od rodzaju agregatu można dolać od 100 do 400 ml wody na 20 kg gładzi. Dolewanie zbyt dużej ilości wody do zaprawy jest niewskazane, bowiem niekorzystnie zmienia to właściwości zaprawy, w tym również obniża jej przyczepność. Pozostałe etapy pracy należy wykonywać wyżej opisaną metodą szlifowania na sucho lub bezpyłowego wygładzania.

PAKOWANIE I SKŁADOWANIE

Produkt pakowany jest w plastikowe wiadra 20, 5 i 1,5 kg. UWAGA: Produkt należy przechowywać i transportować w temperaturze od 0° do +40°C. Składowanie lub transport w niewłaściwych warunkach może doprowadzić do rozwarstwienia lub zgranolowania zaprawy. Jeżeli do tego dojdzie, zaprawa nadal zachowuje swoje właściwości w zakresie wymogów normowych, jednak dla zachowania komfortu pracy konieczne jest jej wymieszanie przed zastosowaniem.

UWAGA: Spiętrzanie palet jest zabronione. Nieprzestrzeganie tego zakazu grozi utratą sztywności wiader, przewróceniem się spiętrzonych palet i w konsekwencji narażeniem towaru na zniszczenie, a przebywających w pobliżu ludzi na utratę życia.

GWARANCJE

Produkt zachowuje swoje właściwości i zgodność z normą europejską przez okres do 12 miesięcy od daty produkcji, o ile jest poprawnie składowany i przechowywany. Produkt posiada Deklaracje Właściwości Użytkowych oraz Atest Państwowego Zakładu Higieny.

DANE TECHNICZNE

Konsystencja	tiksotropowa pasta
Przyczepność do podłoża	≥ 0,3 MPa
Reakcja na ogień	klasa A2 - s1, d0
Wydajność przy warstwie 1 mm	ok. 2 kg/m ²
Maksymalna grubość jednej warstwy	3 mm
Zgodność z normą europejską	EN 13963:2005; EN 15824:2017; EN 13963:2005/AC:2006
Ciężar właściwy	1,65 kg/l
Temperatura aplikacji	od +10°C do +40°C

jasnoszara GŁADŹ POLIMEROWA FINISZ

odcien	★★★★☆
podatność na szlifowanie	★★★★☆
elastyczność	★★★★★

Jasnoszara gładź polimerowa FINISZ Dv-21 jest zaprawą budowlaną przeznaczoną do wewnętrznych prac wykończeniowych. Pod względem chemicznym stanowi mieszanke surowców mineralnych, dyspersji polimerowej, chemicznych dodatków modyfikujących oraz wody. Ma konsystencję pasty. Proces wiązania produktu zachodzi w trakcie odparowywania wody z zaprawy. Wiązanie jest procesem nieodwracalnym.

PRZEZNACZENIE

Produkt przeznaczony jest do wygładzania powierzchni ścian i sufitów wewnątrz budynków oraz do wypełniania drobnych rys i ubytków. Tworzy trwałe podłoże pod powłoki malarskie oraz tapety. Dv-21 można stosować na wszelkie mineralne podłoża budowlane oraz stare powłoki malarskie, w tym również na farbę olejną i emulsyjną, o ile podłoże jest trwałe, czyste i suche.

PRZECIWWSKAZANIA

Produktu nie należy stosować na metale, szkło i tworzywa sztuczne. Niewskazane jest również stosowanie go na podłoża zawilgocone, objęte korozją biologiczną oraz takie, w których nie zakończyły się procesy wiązania innych spoiw mineralnych. Przed nałożeniem nie należy moczyć powierzchni wodą, ani gruntować niesprawdzonymi gruntami (więcej w części "Przygotowanie podłoża"). Niezalecane jest stosowanie produktu w miejscach podlegających stałemu zawilgoceniu oraz w pomieszczeniach, w których wilgotność powietrza na stałe przekracza 70%. Okresowa, zwiększona wilgotność w kuchniach i łazienkach nie jest szkodliwa. Produktu nie należy stosować do wypełniania ubytków głębszych niż 3 mm.

WŁAŚCIWOŚCI

Kolor jasnoszary

Elastyczność

Cechą charakterystyczną gładzi polimerowych jest ogromna elastyczność, która jest nieporównywalnie większa od najbardziej elastycznych gładzi gipsowych. Takie właściwości zapewnia łańcuchowa budowa spoiwa polimerowego, która tworzy w strukturze produktu elastyczną sieć powiązań. UWAGA: Produkt osiąga trwałość struktury, elastyczność i odpowiednią przyczepność dopiero po całkowitym wyschnięciu.

Komfort pracy

Główną zaletą produktu jest gotowość do natychmiastowego zastosowania po otwarciu opakowania. Dv-21 zaleca się używać prosto z wiadra bez jakichkolwiek zabiegów przygotowawczych. Drugą ważną zaletą jest możliwość przerywania i wznowiania pracy w dowolnym momencie. Po zakończeniu pracy wiadro należy szczelnie zamknąć, a po kolejnym otwarciu produkt można używać ponownie.

Grubość warstwy do 3 mm

Gładź Dv-21 można jednorazowo nakładać do 3 mm grubości. W przypadku zastosowania grubszych warstw po wyschnięciu mogą pojawić się spękania powierzchni.

Czas wiązania i wysychania

Czas wiązania i wysychania uzależniony jest od tempa odparowania wody z zaprawy. W przypadku warstwy o grubości 1 mm, w warunkach +20°C i dobrego przewietrzania, zaprawa wysycha i wiąże w ciągu 1-2 godzin. Niższa temperatura otoczenia, podwyższona wilgotność lub brak przewietrzania wydłuża czas wiązania

i wysychania zaprawy. UWAGA: W temperaturze poniżej +10°C proces wiązania nie zachodzi w ogóle. Pomimo odparowania wody z zaprawy nie następuje usieciowienie polimeru, a w konsekwencji produkt nie uzyskuje wewnętrznej spójności i trwałości.

Wysoka przyczepność bez gruntowania

Przyczepność do podłoża gładzi Dv-21 znacznie przewyższa wymagania normy. Jeżeli podłoże jest czyste, suche i spójne zabieg gruntowania nie jest potrzebny, a w przypadku niesprawdzonych gruntów może być nawet szkodliwy (więcej w części "Przygotowanie podłoża").

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Przed przystąpieniem do wygładzania należy usunąć z podłoża obsypujące się stare warstwy, nietrwałe powłoki malarskie oraz pył powstały po szlifowaniu spodniej warstwy gładzi. Brud, tłuszcz oraz sadzę - jeżeli występują - należy zmyć wodą pod ciśnieniem lub detergentami. Produkt należy nakładać wyłącznie na podłoże trwałe, czyste i suche. Zwilżanie podłoża jest niewskazane, bowiem obniża przyczepność produktu. Jeżeli stabilność podłoża budzi wątpliwości, to należy do jego wzmocnienia używać Emulsji Gruntującej Dk-150 Megaron. W przypadku stosowania innych gruntów konieczne jest sprawdzenie ich jakości oraz współdziałania z gładzią Dv-21 poprzez praktyczne próby w warunkach docelowego zastosowania.

TECHNOLOGIA PRACY

Wygładzanie metodą szlifowania na sucho

W zależności od stopnia nierówności podłoża pierwszą warstwę gładzi należy nakładać o grubości od 1 do 3 mm. Po całkowitym wyschnięciu powierzchni, wstępne szlifowanie nierówności należy wykonywać papierem lub siatką ścierną nr 80-120. W razie konieczności ubytki i niedokładności pierwszej warstwy należy miejscowo uzupełnić zaprawą lub nałożyć następną, cieńszą warstwę. Kolejną warstwę gładzi można nakładać na poprzednią dopiero po jej całkowitym wyschnięciu oraz po usunięciu pyłu powstałego podczas szlifowania. Pył można również zwiać z podłożem poprzez zagruntowanie Emulsją gruntującą Megaron Dk-150. Do związywania pyłu emulsję można rozcieńczyć wodą w stosunku 1:1. Do ostatecznego wyszlifowania powierzchni należy używać papieru lub gąbki ścierniej nr 180-240. Dopuszczalna temperatura otoczenia, pracy i podłoża wynosi od +10°C do +40°C. Przed malowaniem konieczne jest również usunięcie pyłu z powierzchni lub związanie go z podłożem. Usuając pył należy stosować czyste miotłki z miękkiego włosia, natomiast do związania stosować Emulsję gruntującą Megaron Dk-150. Gruntowanie należy wykonywać przy użyciu wałków malarskich lub poprzez natrysk. Stosowanie pędzli jest niezalecane, ponieważ mokra powłoka gładzi jest mniej wytrzymała i zachodzi ryzyko przetarcia powierzchni. Ponadto grunt zmieszany z pyłem po związaniu może tworzyć trwałe nierówności. Po usunięciu pyłu lub wyschnięciu gruntu gładź jest gotowa do malowania.

Wygładzanie metodą bezpyłową

Metoda ta, polega na nałożeniu na siebie dwóch - lub większej liczby - coraz cieńszych warstw zaprawy w taki sposób, by kolejne warstwy stopniowo niwelowały nierówności podłoża. W zależności od stopnia nierówności podłoża pierwszą warstwę gładzi należy nakładać o grubości od 1 do 3 mm. Kolejne warstwy można nakładać, gdy poprzednia uzyska odpowiednią sztywność lub całkowicie wyschnie. Jeżeli gładź nie jest szlifowana, ani nie zostanie zapyłona w inny sposób, gruntowanie gładzi nie jest konieczne. Ostatnią warstwę gładzi

należy wyrównać poprzez kilkakrotne wygładzanie. Tak wykonana gładź po wyschnięciu gotowa jest do malowania bez potrzeby szlifowania ani gruntowania. Do wygładzania należy używać wyłącznie narzędzi ze stali nierdzewnej.

Nakładanie przy użyciu wałka do gładzi

FINISZ przeznaczony jest między innymi do nakładania przy użyciu wałka do gładzi z dosyć grubym i sztywnym włosiem nylonowym, w warstwach do 3 mm. Jeszcze mokrą powierzchnię należy wyrównać przy użyciu noża do gładzi ze stali nierdzewnej. Technika równania mokrej warstwy przy użyciu noża do gładzi eliminuje, lub znacząco ogranicza etap szlifowania powierzchni po wyschnięciu. W zależności od swoich preferencji, warunków panujących w danym pomieszczeniu można do masy Dv-21 dolać do 200 ml wody na 17 kg produktu.

Nakładanie metodą natryskową

Gładź Dv-21 przewidziana jest również do maszynowego natrysku na podłoże. Do tego celu wymagany jest specjalistyczny sprzęt tynkarski oraz profesjonalna obsługa. W przypadku, gdy zbyt gęsta konsystencja zaprawy nie pozwala na samoczynne zasysanie przez pompę należy zaprawę roz mieszać przy użyciu wolnoobrotowej mieszarki mechanicznej z mieszadłem przeznaczonym do gładzi. W zależności od rodzaju agregatu można dolać 300 ml wody na 17 kg gładzi. Dolewanie zbyt dużej ilości wody do zaprawy jest niewskazane, bowiem niekorzystnie zmienia to właściwości zaprawy, w tym również obniża jej przyczepność. Pozostałe etapy pracy należy wykonywać wyżej opisaną metodą szlifowania na sucho lub bezpyłowego wygładzania.

PAKOWANIE I SKŁADOWANIE

Produkt pakowany jest w plastikowe wiadra 17 kg. UWAGA: Produkt należy przechowywać i transportować w temperaturze od 0° do +40°C. Składowanie lub transport w niewłaściwych warunkach może doprowadzić do rozwarstwienia lub zgranolowania zaprawy. Jeżeli od tego dojdzie, zaprawa nadal zachowuje swoje właściwości w zakresie wymogów normowych, jednak dla zachowania komfortu pracy konieczne jest jej wymieszanie przed zastosowaniem.

UWAGA: Spiętrzanie palet jest zabronione. Nieprzestrzeganie tego zakazu grozi utratą sztywności wiader, przewróceniem się spiętrzonych palet i w konsekwencji narażeniem towaru na zniszczenie, a przebywających w pobliżu ludzi na utratę życia.

GWARANCJE

Produkt zachowuje swoje właściwości i zgodność z normą europejską przez okres do 12 miesięcy od daty produkcji, o ile jest poprawnie składowany i przechowywany. Produkt posiada Deklarację Właściwości Użytkowych oraz Atest Państwowego Zakładu Higieny.

DANE TECHNICZNE

Konsystencja	tiksotropowa pasta
Przyczepność do podłoża	≥ 0,3 MPa
Reakcja na ogień	klasa A2 - s1, d0
Wydajność przy warstwie 1 mm	ok. 2 kg/m²
Maksymalna grubość jednej warstwy	3 mm
Zgodność z normą europejską	EN 13963:2005; EN 15824:2017; EN 13963:2005/AC:2006
Ciężar właściwy	1,65 kg/l
Temperatura aplikacji	od +10°C do +40°C

Dv-21



dostępne opakowanie:

17
KG



biała gotowa GŁADZ POLIMEROWA LEKKA

Dv-25



odcien bieli	★★★★★
podatność na szlifowanie	★★★★☆
elastyczność	★★★★★

Biała gotowa gładz polimerowa LEKKA Dv-25 jest zaprawą budowlaną przeznaczoną do wewnętrznych prac wykończeniowych. Zawiera dodatek ultralekkich mikrosfer, dzięki którym jest o około 40% lżejsza od innych standardowych gotowych gładzi. Ma konsystencję gładkiej, puszystej pasty, bardzo przyjemnej w nakładaniu i obróbce. Proces wiązania produktu zachodzi w trakcie odparowywania wody z zaprawy. Wiązanie jest procesem nieodwracalnym.

PRZEZNACZENIE

Produkt przeznaczony jest do wygładzania powierzchni ścian i sufitów wewnątrz budynków oraz do wypełniania drobnych rys i ubytków nieprzekraczających 3 mm. Tworzy trwałe podłoże pod powłoki malarskie oraz tapety. Dv-25 można stosować na wszelkie mineralne podłoża budowlane oraz stare powłoki malarskie, a także na podłoża drewnopochodne i odkształcalne jak płyty g-k czy OSB, o ile podłoże jest trwałe, czyste i suche.

PRZECIWWSKAZANIA

Produktu nie należy stosować na metale, szkło i tworzywa sztuczne. Niewskazane jest również stosowanie go na podłoża zawilgocone, objęte korozją biologiczną oraz takie, w których nie zakończyły się procesy wiązania innych spoiw mineralnych. Przed nałożeniem nie należy moczyć powierzchni wodą, ani gruntować niesprawdzonymi gruntami (więcej w części "Przygotowanie podłoża"). Niezalecane jest stosowanie produktu w miejscach podlegających stałemu zawilgoceniu oraz w pomieszczeniach, w których wilgotność powietrza na stałe przekracza 70%. Okresowa, zwiększona wilgotność w kuchniach i łazienkach nie jest szkodliwa. Produktu nie należy stosować do wypełniania ubytków głębszych niż 3 mm.

WŁAŚCIWOŚCI

Kolor biały

Lekkość i łatwość aplikacji

Dzięki zastosowaniu lekkich wypełniaczy sferycznych, ciężar właściwy został zredukowany o ok. 40 % w porównaniu do typowych gładzi gotowych, co przekłada się na komfort pracy i transportu.

Elastyczność

Cechą charakterystyczną gładzi polimerowych jest ogromna elastyczność, która jest nieporównywalnie większa od najbardziej elastycznych gładzi gipsowych. Takie właściwości zapewnia łańcuchowa budowa spoiwa polimerowego, która tworzy w strukturze produktu elastyczną sieć powiązań. UWAGA: Produkt osiąga trwałość struktury, elastyczność i odpowiednią przyczepność dopiero po całkowitym wyschnięciu oraz zakończeniu procesu wiązania.

Komfort pracy

Dzięki ultralekkim wypełniaczom gładz jest szczególnie plastyczna w nakładaniu i przyjazna w obróbce. Cechuje ją łatwość szlifowania

połączona z niewielką ilością pyłu towarzyszącego tej czynności. Dużą zaletą produktu jest gotowość do natychmiastowego zastosowania po otwarciu opakowania. Dv-25 zaleca się używać prosto z wiadra bez jakichkolwiek zabiegów przygotowawczych. Ważną zaletą jest też możliwość przerywania i wznowiania pracy w dowolnym momencie. Po zakończeniu pracy wiadro należy szczelnie zamknąć, a po kolejnym otwarciu produkt można używać ponownie.

Grubość warstwy do 3 mm

Gładz Dv-25 można jednorazowo nakładać do 3 mm grubości. W przypadku zastosowania grubszych warstw po wyschnięciu mogą pojawić się spękania powierzchni.

Czas wiązania i wysychania

Czas wiązania i wysychania uzależniony jest od tempa odparowania wody z zaprawy. W przypadku warstwy o grubości 1 mm, w warunkach +20°C i dobrego przewietrzania, zaprawa wysycha i wiąże w ciągu 1-2 godzin. Niższa temperatura otoczenia, podwyższona wilgotność lub brak przewietrzania wydłuża czas wiązania i wysychania zaprawy. UWAGA: W temperaturze otoczenia i podłoża poniżej +10°C proces wiązania nie zachodzi w ogóle. Pomimo odparowania wody z zaprawy nie następuje usieciowienie polimeru, a w konsekwencji produkt nie uzyskuje wewnętrznej spójności i trwałości.

Wydajność

Wzrost wydajności o ok. 35% przekłada się na wydajność opakowania 10 litrów zbliżoną do opakowania 20 kg typowej gotowej gładzi polimerowej. Dodatkowo na wydajność ma wpływ idealna biel gładzi Dv-25, która jednocześnie poprawia krycie farb.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Przed przystąpieniem do wygładzania należy usunąć z podłoża obsypujące się stare warstwy, nietrwałe powłoki malarskie oraz pył powstały po szlifowaniu spodniej warstwy gładzi. Brud, tłuszcz oraz sadzę – jeżeli występują – należy zmyć wodą pod ciśnieniem lub detergentami. Produkt należy nakładać wyłącznie na podłoże trwałe, czyste i suche. Zwilżanie podłoża jest niewskazane, bowiem obniża przyczepność produktu. Jeżeli stabilność podłoża budzi wątpliwości, należy do jego wzmacniania używać Emulsji Gruntującej Megaron Dk-150. W przypadku stosowania innych gruntów konieczne jest sprawdzenie ich jakości oraz kompatybilności z gładzią Dv-25 poprzez praktyczne próby w warunkach docelowego zastosowania.

TECHNOLOGIA PRACY

W zależności od stopnia nierówności podłoża pierwszą warstwę gładzi należy nakładać o grubości od 1 do 3 mm. Po całkowitym wyschnięciu powierzchni, wstępne szlifowanie nierówności należy wykonywać papierem lub siatką ścierną nr 140-180. W razie konieczności ubytki

dostępne opakowanie:

13
KG

i niedokładności pierwszej warstwy należy miejscowo uzupełnić zaprawą lub nałożyć następną, cieńszą warstwę. Kolejną warstwę gładzi można nakładać na poprzednią dopiero po jej całkowitym wyschnięciu oraz po usunięciu pyłu powstałego podczas szlifowania. Pył można również związać z podłożem poprzez zagruntowanie Emulsją gruntującą Megaron Dk-150. Do związki pyłu emulsję można rozcieńczyć wodą w stosunku 1:1. Do ostatecznego wyszlifowania powierzchni należy używać papieru lub gąbki ściernej nr 180-240. Dopuszczalna temperatura otoczenia, pracy i podłoża wynosi od +10° do +40°C. Przed malowaniem konieczne jest również usunięcie pyłu z powierzchni lub związanie go z podłożem. Usuwanie pyłu należy stosować czyste miotłki z miękkiego włosa, natomiast do związania stosować Emulsję gruntującą Megaron Dk-150. Gruntowanie należy wykonywać przy użyciu wałków malarskich lub poprzez natrysk. Stosowanie pędzli jest niezalecane, ponieważ mokra powłoka gładzi jest mniej wytrzymała i zachodzi ryzyko przetarcia powierzchni. Ponadto grunt zmieszany z pyłem po związaniu może tworzyć trwałe nierówności. Po usunięciu pyłu lub wyschnięciu gruntu gładz jest gotowa do malowania.

PAKOWANIE I SKŁADOWANIE

Produkt pakowany jest w plastikowe wiadra o wadze 13 kg i objętości 10 litrów. UWAGA: Produkt należy przechowywać i transportować w temperaturze od 0° do +40°C. Składowanie lub transport w niewłaściwych warunkach może doprowadzić do rozwarstwienia lub zgranolowania zaprawy. Jeżeli do tego dojdzie, zaprawa nadal zachowuje swoje właściwości w zakresie wymogów normowych, jednak dla zachowania komfortu pracy konieczne jest jej wymieszanie przed zastosowaniem.

UWAGA: Spiętrzanie palet jest zabronione. Nieprzestrzeganie tego zakazu grozi utratą sztynności wiader, przewróceniem się spiętrzonych palet i w konsekwencji narażeniem towaru na zniszczenie, a przebywających w pobliżu ludzi na utratę życia.

GWARANCJE

Produkt zachowuje swoje właściwości i zgodność z normą europejską przez okres do 12 miesięcy od daty produkcji, o ile jest poprawnie składowany i przechowywany. Produkt posiada Deklaracje Właściwości Użytkowych oraz Atest Państwowego Zakładu Higieny.

DANE TECHNICZNE

Konsystencja	tiksotropowa pasta
Przyczepność do płyty g-k	≥ 0,25 N/mm ²
Przyczepność do betonu	≥ 0,3 MPa
Reakcja na ogień	klasa A2-s1,d0
Wydajność przy warstwie 1 mm	ok. 1,2 kg/m ²
Maksymalna grubość jednej warstwy	3 mm
Zgodność z normą europejską	EN 13963:2005; EN 15824:2017; EN 13963:2005/AC:2006
Ciężar właściwy	1,3 kg/l
Temperatura aplikacji	od +10°C do +40°C

biała gotowa GŁADZ POLIMEROWA BEZPYŁOWA

odcień bieli	★★★★☆
podatność na szlifowanie	★★☆☆☆
elastyczność	★★★★★

Biała gotowa gładź polimerowa BEZPYŁOWA Df-16 jest zaprawą budowlaną przeznaczoną do wewnętrznych prac wykończeniowych. Pod względem chemicznym stanowi mieszanę surowców mineralnych, dyspersji polimerowej, chemicznych dodatków modyfikujących oraz wody. Ma konsystencję pasty. Proces wiązania produktu zachodzi w trakcie odparowywania wody z zaprawy. Wiązanie jest procesem nieodwracalnym.

PRZEZNACZENIE

Produkt przeznaczony jest do bezpyłowego wygładzania powierzchni ścian i sufitów wewnątrz budynków oraz do wypełniania drobnych rys i ubytków. Tworzy trwałe podłoże pod powłoki malarskie oraz tapety. Df-16 można stosować na wszelkie mineralne podłoża budowlane oraz stare powłoki malarskie, w tym również na farbę olejną i emulsyjną, o ile podłoże jest trwałe, czyste i suche.

PRZECIWSKAZANIA

Produktu nie należy stosować na metale, szkło i tworzywa sztuczne. Niewskazane jest również stosowanie go na podłoża zawilgocone, objęte korozją biologiczną oraz takie, w których nie zakończyły się procesy wiązania innych spoiw mineralnych. Przed nałożeniem nie należy moczyć powierzchni wodą, ani gruntować niesprawdzonymi gruntami (więcej w części "Przygotowanie podłoża"). Niezalecane jest stosowanie produktu w miejscach podlegających stałemu zawilgoceniu oraz w pomieszczeniach, w których wilgotność powietrza na stałe przekracza 70%. Okresowa, zwiększona wilgotność w kuchniach i łazienkach nie jest szkodliwa. Produktu nie należy stosować do wypełniania ubytków głębszych niż 5 mm.

WŁAŚCIWOŚCI

Kolor biały

Brak pyłu podczas szlifowania

Ogromną zaletą gładzi Df-16 jest możliwość uzyskania gładkiej powierzchni bez konieczności szlifowania. Szlifowanie na sucho, zalecane w przypadku typowych gładzi polimerowych, powoduje powstanie dużej ilości uciążliwego pyłu. Bezpyłowe wykonywanie gładzi metodą obróbki na mokro, zalecane dla gładzi Df-16, pozwala zredukować ilość pyłu do minimum.

Komfort pracy

Główną zaletą produktu jest także gotowość do natychmiastowego zastosowania po otwarciu opakowania. Df-16 zaleca się używać prosto z wiadra bez jakichkolwiek zabiegów przygotowawczych. Kolejną ważną zaletą jest możliwość przerywania i wznowiania pracy w dowolnym momencie. Po zakończeniu pracy wiadro należy szczelnie zamknąć, a po kolejnym otwarciu produkt można używać ponownie.

Elastyczność

Cechą charakterystyczną gładzi polimerowych jest zwiększona elastyczność, która jest nieporównywalnie większa od najbardziej elastycznych gładzi gipsowych. Takie właściwości zapewnia łańcuchowa budowa spoiwa polimerowego, która tworzy w strukturze produktu elastyczną sieć powiązań. UWAGA: Produkt osiąga trwałość struktury, elastyczność i odpowiednią przyczepność dopiero po całkowitym wyschnięciu.

Grubość warstwy do 5 mm

Gładź Df-16 można jednorazowo nakładać do 5 mm grubości. W przypadku zastosowania grubszych warstw po wyschnięciu mogą pojawić się spękania powierzchni.

Czas wiązania i wysychania

Czas wiązania i wysychania uzależniony jest od tempa odparowania wody z zaprawy. W przypadku warstwy o grubości 1 mm, w warunkach +20°C i dobrego przewietrzania, zaprawa wysycha i wiąże w ciągu 1-2 godzin. Niższa temperatura otoczenia, podwyższona wilgotność lub brak przewietrzania wydłuża czas wiązania i wysychania zaprawy. UWAGA: W temperaturze poniżej +10°C proces wiązania nie zachodzi w ogóle. Pomimo odparowania wody z zaprawy nie następuje usieciowienie polimeru, a w konsekwencji produkt nie uzyskuje wewnętrznej spójności i trwałości.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Przed przystąpieniem do wygładzania należy usunąć z podłoża obsypujące się stare warstwy, nietrwałe powłoki malarskie oraz pył powstały po szlifowaniu spodniej warstwy gładzi. Brud, tłuszcz oraz sadzę - jeżeli występują - należy zmyć wodą pod ciśnieniem lub detergentami. Produkt należy nakładać wyłącznie na podłoże trwałe, czyste i suche. Zwilżanie podłoża jest niewskazane, bowiem obniża przyczepność produktu. Zaleca się gruntowanie podłoża Emulsją Gruntującą Dk-150 Megaron. W przypadku stosowania innych gruntów konieczne jest sprawdzenie ich jakości oraz współdziałania z gładzią Df-16 poprzez praktyczne próby w warunkach docelowego zastosowania. Gruntowanie zmniejsza chłonność podłoża, a tym samym pozwala na uniknięcie zbyt szybkiego wyschnięcia gładzi. Ułatwia to proces wykonania bezpyłowej obróbki na mokro.

TECHNOLOGIA PRACY

Wygładzanie bezpyłowe metodą na mokro

Wygładzanie należy rozpocząć od uzupełnienia ubytków i nierówności, pamiętając, że stosując Df-16, nie mogą być one większe niż 5 mm. Następnie należy nanieść warstwę gładzi o grubości do 5 mm na całej gładzonej powierzchni i wstępnie ją wyrównać. Po przeschnięciu, gdy naniesiony materiał już nie przywiera do dłoni zwilżyć powierzchnię poprzez spryskiwanie wodą. Wygładzać bezpyłowo packą z tworzywa sztucznego, styropianu lub gąbką o drobnych oczkach. Tak wykonana gładź po wyschnięciu gotowa jest do malowania bez potrzeby gruntowania. Dopuszczalna temperatura otoczenia, pracy i podłoża wynosi od +10°C do +40°C.

Wygładzanie metodą szlifowania na sucho

W zależności od stopnia nierówności podłoża pierwszą warstwę gładzi należy nakładać o grubości od 1 do 5 mm. Po całkowitym wyschnięciu powierzchni, wstępne szlifowanie nierówności należy wykonywać papierem lub siatką ścierną nr 80-100. W razie konieczności ubytki i niedokładności pierwszej warstwy należy miejscowo uzupełnić zaprawą lub nałożyć następną, cieńszą warstwę. Kolejną warstwę gładzi można nakładać na poprzednią dopiero po jej całkowitym wyschnięciu oraz po usunięciu pyłu powstałego podczas szlifowania. Pył można również związać z podłożem poprzez zagruntowanie Emulsją gruntującą Megaron Dk-150. Do związania pyłu emulsję można rozcieńczyć wodą w stosunku 1:1. Do ostatecznego wyszlifowania powierzchni

dostępne opakowanie:

20
KG

należy używać papieru lub gąbki ściерnej nr 120-180. Dopuszczalna temperatura otoczenia, pracy i podłoża wynosi od +10°C do +40°C. Przed malowaniem konieczne jest również usunięcie pyłu z powierzchni lub związanie go z podłożem. Usuwając pył należy stosować czyste miotłki z miękkiego włosia, natomiast do związania stosować Emulsję gruntującą Megaron Dk-150. Gruntowanie należy wykonywać przy użyciu wałków malarskich lub poprzez natrysk. Stosowanie pędzli jest niezalecane, ponieważ mokra powłoka gładzi jest mniej wytrzymała i zachodzi ryzyko przetarcia powierzchni. Ponadto grunt zmieszany z pyłem po związaniu może tworzyć trwałe nierówności. Po usunięciu pyłu lub wyschnięciu gruntu gładź jest gotowa do malowania.

Nakładanie metodą natryskową

Gładź Df-16 przewidziana jest również do maszynowego natrysku na podłoże. Do tego celu wymagany jest specjalistyczny sprzęt tynkarski oraz profesjonalna obsługa. W przypadku, gdy zbyt gęsta konsystencja zaprawy nie pozwala na samoczynne zasysanie przez pompę należy zaprawę rozmieszać przy użyciu wolnoobrotowej mieszarki mechanicznej z mieszadłem przeznaczonym do gładzi. Dolewanie wody do zaprawy jest niewskazane, bowiem niekorzystnie zmienia to właściwości zaprawy, w tym również obniża jej przyczepność. Pozostałe etapy pracy należy wykonywać wyżej opisaną metodą szlifowania na sucho lub bezpyłowego wygładzania.

PAKOWANIE I SKŁADOWANIE

Produkt pakowany jest w plastikowe wiadra 20 kg. UWAGA: Produkt należy przechowywać i transportować w temperaturze od 0° do +40°C. Składowanie lub transport w niewłaściwych warunkach może doprowadzić do rozwarstwienia lub zgranolowania zaprawy. Jeżeli do tego dojdzie, zaprawa nadal zachowuje swoje właściwości w zakresie wymogów normowych, jednak dla zachowania komfortu pracy konieczne jest jej wymieszanie przed zastosowaniem.

UWAGA: Spiętrzanie palet jest zabronione. Nieprzestrzeganie tego zakazu grozi utratą sztywności wiader, przewróceniem się spiętrzonych palet i w konsekwencji narażeniem towaru na zniszczenie, a przebywających w pobliżu ludzi na utratę życia.

GWARANCJE

Produkt zachowuje swoje właściwości i zgodność z normą europejską przez okres do 12 miesięcy od daty produkcji, o ile jest poprawnie składowany i przechowywany. Produkt posiada Deklarację Właściwości Użytkowych oraz Atest Państwowego Zakładu Higieny.

DANE TECHNICZNE

Konsystencja	tiksotropowa pasta
Przyczepność do podłoża	≥ 0,3 MPa
Reakcja na ogień	klasa A2 - s1, d0
Wydajność przy warstwie 1 mm	ok. 2 kg/m ²
Maksymalna grubość jednej warstwy	5 mm
Zgodność z normą europejską	EN 13963:2005; EN 15824:2017; EN 13963:2005/AC:2006
Ciepota właściwa	1,65 kg/l
Temperatura aplikacji	od +10°C do +40°C

GIPS SZPACHLOWY

odcien bieli	★★★★☆
wytrzymałość	★★★★☆
elastyczność	★★★★☆

Gips szpachlowy Gs-3 jest suchą mieszanką gipsową do zastosowań wewnętrznych przewidzianą do samodzielnego przygotowania. Dedykowana jest głównie do łączenia płyt g-k z taśmą wzmacniającą i uzupełniania ubytków.

PRZEZNACZENIE

Produkt przeznaczony jest do łączenia płyt gipsowo-kartonowych z użyciem taśmy wzmacniającej oraz do innych prac remontowych w budownictwie. Popularne zastosowania to m.in. mocowanie narożników oraz uzupełnianie pęknięć i ubytków.

PRZECIWWSKAZANIA

Nie stosować na metale, szkło, tworzywa sztuczne, materiały drewnopochodne oraz na bardzo gładkie prefabrykaty betonowe. Niewskazane jest również stosowanie produktu na podłoża zawilgocone, objęte korozją biologiczną oraz takie, w których nie zakończyły się procesy wiązania innych spoiw mineralnych. Niezalecane jest stosowanie Gipsu Szpachlowego w miejscach podlegających stałemu zawilgoceniu oraz w pomieszczeniach, w których wilgotność powietrza na stałe przekracza 70%. Okresowa zwiększona wilgotność w kuchniach i łazienkach nie jest szkodliwa.

WŁAŚCIWOŚCI

Kolor jasnoszary

Czas wiązania

Czas wiązania, czyli czas przydatności do użycia od momentu zmieszania z wodą, zależy od temperatury otoczenia oraz ilości wody użytej do zarobienia zaprawy. W temperaturze +20°C i przy stosunku wody do spoiwa 1:2 czas wiązania wynosi około 60 min. Niższa temperatura oraz większa ilość wody zarobowej wydłuża czas wiązania, natomiast wyższa temperatura oraz mniejsza ilość wody czas wiązania skraca. W temperaturze poniżej +5°C reakcja wiązania niemal całkowicie ustaje.

Czas otwarty pracy

Czas otwarty pracy, czyli możliwość wyrównywania i poprawiania zaprawy nałożonej na podłoże uzależniony jest od chłonności podłoża oraz grubości nałożonej warstwy - wynosi średnio około 15 min. Gdy warstwa gładzi jest cienka, a podłoże bardzo chłonne czas ten może skrócić się do 2-3 min., natomiast w przypadku kilkumilimetrowej warstwy nałożonej na niechłonne podłoże czas otwarty pracy wydłuża się praktycznie do momentu rozpoczęcia reakcji wiązania.

Czas wysychania

Czas wysychania związanego produktu zależy od grubości warstwy, temperatury otoczenia oraz warunków przewietrzania. Warstwa grubości 1 mm w wentylowanych pomieszczeniach przy temp. +20°C wysycha w ciągu 2-3 godzin. Gdy warstwa gładzi ma kilka milimetrów,

a temperatura otoczenia jest niska, czas ten może przedłużyć się do kilku dni. W skrajnych przypadkach przy braku wentylacji i wysokiej wilgotności powietrza gładź nie wysycha w ogóle.

Wytrzymałość

Produkt uzyskuje pełną wytrzymałość i przyczepność dopiero po prawidłowym zakończeniu procesu wiązania i całkowitym wyschnięciu zaprawy. Zaprawa zanim wyschnie może być miękka i sprawiać wrażenie nie w pełni związanej. Podobnie jak wszystkie spoiwa gipsowe, związana zaprawa, ale jeszcze mokra ma ok. 30% wytrzymałości osiągniętej po wyschnięciu. Podczas wiązania i wysychania nie kurczy się.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

W przypadku spoinowania płyt kartonowo-gipsowych przed rozpoczęciem prac Gips Szpachlowy, stosowany zgodnie z przeznaczeniem, nie wymaga żadnych zabiegów związanych z przygotowaniem podłoża.

W przypadku uzupełniania ubytków i innych prac remontowych przed przystąpieniem do pracy należy usunąć pył, opsypanych się stare warstwy oraz nietrwałe powłoki malarskie, jak farba wapienna czy klejowa. Brud, tłuszcz oraz sadzę należy zmyć wodą pod ciśnieniem lub detergentami. Produkt należy nakładać wyłącznie na podłoża trwałe, czyste i suche.

PRZYGOTOWANIE ZAPRAWY

Do zarobienia zaprawy należy używać wyłącznie czystej wody, najlepiej pitnej, o temperaturze od +5 do +30°C w proporcjach 0,4 l wody na 1 kg spoiwa. Zaprawę można mieszać ręcznie lub mechanicznie używając wolnoobrotowej mieszarki mechanicznej z mieszadłem przeznaczonym do gładzi gipsowych. W przypadku ręcznego mieszania suchy produkt należy wysypywać do wody, tak aby porcje produktu same namakały i opadały na dno. Czynność należy kontynuować, aż do wchłonięcia całej wody. Po dokładnym wymieszaniu zaprawa jest gotowa do użycia. W przypadku mieszania mechanicznego, suchy produkt należy jednorazowo wsypać do odmierzanej ilości wody i nie czekając aż namoknie, dokładnie wymieszać do uzyskania jednorodnej masy. Na początku mieszania zaprawa jest rzadsza, co ułatwia mieszanie. Po około 1 min. od momentu wysypania produktu do wody zaczyn gęstnieje. Po dalszych 2-3 min. gęstość zaprawy osiąga ostateczną konsystencję. W przypadku otrzymania zbyt rzadkiej lub zbyt gęstej zaprawy należy dodać odpowiednią ilość suchego produktu lub wody i ponownie wymieszać. Czynność korygowania gęstości można przeprowadzić najwyżej w ciągu pierwszych 10 minut. Zaprawę należy przygotowywać wyłącznie w nierdzewnych naczyniach pozbawionych resztek związanego gipsu.

TECHNOLOGIA PRACY

Spoinowanie płyt gipsowo-kartonowych z taśmą wzmacniającą

Przy spoinowaniu płyt gipsowo-kartonowych niezbędne jest zatopienie w pierwszej warstwie spoiny taśmy wzmacniającej. Taśmą należy również

wzmacniać styki płyt z innymi sąsiadującymi powierzchniami. Po związaniu pierwszej, nośnej warstwy nakłada się drugą w celu wygładzenia powierzchni. Jako ostatnią nakłada się warstwę wykończeniową np. gładź gipsową Megaron Gt-120 lub Gs-1.

Uzupełnianie ubytków i pęknięć w tynkach mineralnych

Naprawę powierzchni należy wykonywać miejscowo, wciskając masę w miejsce ubytku, dostosowując jej grubość do głębokości ubytku lub pęknięcia. Po związaniu wygładzić rzadszą zaprawą lub gładzią gipsową np. Megaron Gt-120 lub Gs-1.

UWAGA: Przy nakładaniu warstw cieńszych niż 1 mm zachodzi ryzyko odparowania wody zanim zakończy się reakcja wiązania, a co za tym idzie gładź nie uzyska właściwości nośnych. Do wszelkich mokrych prac należy używać czystych narzędzi z nierdzewnej stali. Mokre prace należy wykonywać w temperaturze od +5 do +30°C.

PAKOWANIE I SKŁADOWANIE

Produkt pakowany jest w opakowania 20 kg w trzywarstwowe papierowe worki wentylowe z jedną warstwą przeciwwilgociową. Należy go przechowywać w suchych warunkach i w nieotwartych, oryginalnych opakowaniach w temperaturze od 0 do +40°C. Palety można składować jedną na drugą maksymalnie w trzech warstwach.

GWARANCJE

Produkt zachowuje swoje właściwości i zgodność z normą europejską przez okres do 12 miesięcy od daty produkcji, o ile jest poprawnie składowany i przechowywany. Produkt posiada Deklaracje Właściwości Użytkowych oraz Atest Państwowego Zakładu Higieny.

DANE TECHNICZNE

Początek wiązania
Zawartość spoiwa gipsowego
Reakcja na ogień
Wytrzymałość na ściskanie
Przyczepność do płyty g-k
Wagowe proporcje wody do produktu
Zużycie
Zgodność z normą europejską

60 min.
mniej niż 50 % masy
klasa A1
≥ 2,0 N/mm²
> 0,25 N/mm²
0,4:1
ok. 0,5 kg/mb spoiny
EN 13963:2005;
EN 13963:2005/AC:2006
od +5° do +30°C

Temperatura aplikacji



Gs-3

dostępne opakowanie: 20 KG



GIPS SZPACHLOWY

FRANCUSKI

Gs-2



odcien bieli	★★★★☆
wytrzymałość	★★☆☆☆
elastyczność	★★☆☆☆

Gips szpachlowy FRANCUSKI Gs-2 jest suchą mieszanką gipsową do zastosowań wewnętrznych przewidzianą do samodzielnego przygotowania bezpośrednio przed zastosowaniem poprzez wymieszanie z wodą.

PRZEZNACZENIE

Produkt służy do łączenia płyt gipsowo-kartonowych oraz do wykonywania gładzi gipsowych pod powłoki malarskie i tapety. Przeznaczony jest również do wypełniania ubytków, bruzd i pęknięć w tynkach.

PRZECIWWSKAZANIA

Produktu nie należy stosować na metale, szkło, tworzywa sztuczne, materiały drewnopochodne, na bardzo gładkie prefabrykаты betonowe oraz do montażu i łączenia płyt gipsowo-kartonowych. Niewskazane jest również stosowanie go na podłoża zawilgocone, objęte korozją biologiczną oraz takie, w których nie zakończyły się procesy wiązania innych spoiw mineralnych. Niezalecane jest stosowanie produktu w miejscach podlegających stałemu zawilgoceniu oraz w pomieszczeniach, w których wilgotność powietrza na stałe przekracza 70%. Okresowa zwiększona wilgotność w kuchniach i łazienkach nie jest szkodliwa.

WŁAŚCIWOŚCI

Kolor jasnoszary

Czas wiązania

Czas wiązania, czyli czas przydatności do użycia od momentu zmieszania z wodą w temperaturze +20°C i przy stosunku wody do spoiwa 1:2 wynosi około 1,5 godziny. Niższa temperatura oraz większa ilość wody zarobowej wydłuża czas wiązania, natomiast wyższa temperatura oraz mniejsza ilość wody czas wiązania skraca. W temperaturze poniżej +5°C reakcja wiązania niemal całkowicie ustaje.

UWAGA: Po upływie 1,5 godziny od momentu zmieszania z wodą zaprawa może być jeszcze miękka i wydawać się niezwiązana, jednak po tym czasie produkt nie nadaje się do dalszego stosowania. Nieprzestrzeganie tego zalecenia może po wyschnięciu doprowadzić do spękania powierzchni lub utraty wewnętrznej spójności gładzi.

Czas otwarty pracy

Czas otwarty pracy, czyli możliwość wyrównywania i poprawiania zaprawy nałożonej na podłoże uzależniony jest od chłonności podłoża oraz grubości nałożonej warstwy - wynosi średnio około 15 min. Gdy warstwa gładzi jest cienka, a podłoże bardzo chłonne czas ten może skrócić się do 2-3 min., natomiast w przypadku kilkumilimetrowej warstwy nałożonej na niechłonne podłoże czas otwarty pracy wydłuża się praktycznie do momentu rozpoczęcia reakcji wiązania.

Czas wysychania

Czas wysychania związanego produktu zależy od grubości warstwy, temperatury otoczenia oraz warunków przewietrzania. Warstwa grubości 1 mm w wentylowanych pomieszczeniach przy temp. +20°C wysycha w ciągu 2-3 godzin. Gdy warstwa gładzi ma kilka milimetrów, a temperatura otoczenia jest niska, czas ten może przedłużyć się do kilku dni. W skrajnych przypadkach przy braku wentylacji i wysokiej wilgotności powietrza gładź nie wysycha w ogóle.

Wytrzymałość

Warstwa gładzi gipsowej uzyskuje pełną wytrzymałość i przyczepność dopiero po prawidłowym zakończeniu procesu wiązania i całkowitym wyschnięciu zaprawy. Zanim wyschnie może być miękka i sprawiać wrażenie nie w pełni związanej.

Podobnie jak wszystkie spoiwa gipsowe, związana zaprawa, ale jeszcze mokra ma ok. 30% wytrzymałości osiąganą po wyschnięciu.

Grubość warstwy

Zalecana grubość nakładania wynosi od 1 do 4 mm, jednak w zależności od potrzeb, jednorazowo można nakładać warstwę o znacznie większej grubości, o ile pozwoli na to konsystencja zaprawy. Przy nakładaniu warstw cieńszych niż 1 mm zachodzi ryzyko odparowania wody zanim zakończy się reakcja wiązania, a co za tym idzie gładź nie uzyska właściwości nośnych pod powłoki malarskie lub tapety. Podczas wiązania i wysychania nie kurczy się.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

W przypadku spoinowania płyt kartonowo-gipsowych przed rozpoczęciem prac Gips Szpachlowy FRANCUSKI, stosowany zgodnie z przeznaczeniem, nie wymaga żadnych zabiegów związanych z przygotowaniem podłoża.

W przypadku uzupełniania ubytków i innych prac remontowych przed przystąpieniem do pracy należy usunąć pył, obsypujące się stare warstwy oraz nietrwałe powłoki malarskie, jak farba wapienna czy klejowa. Brud, tłuszcz oraz sadzę należy zmyć wodą pod ciśnieniem lub detergentami. Produkt należy nakładać wyłącznie na podłoże trwałe, czyste i suche.

PRZYGOTOWANIE ZAPRAWY

Do zarobienia zaprawy należy używać wyłącznie czystej wody, najlepiej pitnej o temperaturze od +5 do +30°C w proporcjach 0,4 l wody na 1 kg spoiwa. Zaprawę można mieszać ręcznie lub mechanicznie używając wolnoobrotowej mieszarki mechanicznej z mieszadłem przeznaczonym do gładzi gipsowych. W przypadku ręcznego mieszania suchy produkt należy wysypywać do wody, tak aby porcje produktu same namakały i opadały na dno. Czynność należy kontynuować, aż do wchłonięcia całej wody. Po dokładnym wymieszaniu zaprawa jest gotowa do użycia. W przypadku mieszania mechanicznego, suchy produkt należy jednorazowo wsypać do odmierzonej ilości wody i nie czekając aż namoknie, dokładnie wymieszać do uzyskania jednorodnej masy. Na początku mieszania zaprawa jest rzadsza, co ułatwia mieszanie. Po około 1 min. od momentu wysypania produktu do wody zaczną gęstnieć. Po dalszych 2-3 min. gęstość zaprawy osiąga ostateczną konsystencję. W przypadku otrzymania zbyt rzadkiej lub zbyt gęstej zaprawy należy dodać odpowiednią ilość suchego produktu lub wody i ponownie wymieszać. Czynność korygowania gęstości można przeprowadzić najwyżej w ciągu pierwszych 10 minut. Zaprawę należy przygotowywać wyłącznie w nierdzewnych naczyniach pozbawionych resztek związanego gipsu. Mokre prace należy wykonywać w temperaturze od +5 do +30°C.

TECHNOLOGIA PRACY

Spoinowanie płyt gipsowo-kartonowych z taśmą wzmacniającą

Przy spoinowaniu płyt gipsowo-kartonowych niezbędne jest zatopienie w pierwszej warstwie spoiny taśmy wzmacniającej z papieru, włókny lub włókna szklanego. Taśmą należy również wzmacniać styki płyt z innymi sąsiadującymi powierzchniami. Po związaniu pierwszej, nośnej warstwy nakłada się drugą, wyrównującą warstwę. W celu ułatwienia pracy drugą warstwę można wykonać z gładzi gipsowej, która łatwiej poddaje się obróbce np. Megaron Gt-120 lub Gs-1.

Wyglądanie na sucho

Technologia wyglądzania na sucho polega na jednorazowym lub dwukrotnym nałożeniu gładzi na mokro. Po całkowitym wyschnięciu powierzchni szlifuje

się nierówności ręcznie za pomocą papieru ściernego lub gąbki nr 80 - 120. Wyszlifowaną warstwę gładzi, jeżeli nadal nie jest idealnie równa, należy uzupełnić miejscowo rzadszą zaprawą, poczekać aż zwiąże, wyschnie i ponownie wyszlifować. Zeszlifowana i odpylona powierzchnia może mieć wiele drobnych dziurek, które są efektem obecności pęcherzyków powietrza w zaprawie. Należy je wypełnić rzadką zaprawą rozprowadzoną na całej powierzchni "na ostro", tzn. trzymając pacę pod dużym kątem w stosunku do powierzchni.

Wyglądanie na mokro

Technologia wyglądzania na mokro polega na trzy-czterokrotnym nakładaniu coraz cieńszych warstw, które za każdym razem niwelują coraz drobniejsze nierówności. Kolejne warstwy gładzi powinny być nakładane dopiero po związaniu poprzedniej, tj. po upływie min. 2-3 godzin. Zaprawa na kolejne warstwy powinna być rzadsza od poprzedniej. Ostatnią warstwę nakłada się na wyschniętą powierzchnię rozprowadzając zaprawę "na ostro", tj. trzymając pacę pod dużym kątem w stosunku do powierzchni. Metoda wyglądzania na mokro zapewnia mocniejszą powierzchnię, mniejsze zużycie materiału oraz brak zapylenia. Gotowa gładź gipsowa użyta na całej powierzchni nie wymaga gruntowania przed malowaniem. Gruntowanie wskazane jest jedynie dla wyrównania różnego stopnia chłonności powierzchni gładzi i innych sąsiadujących podłoży.

UWAGA: W przypadku nakładania cienkich warstw nie wolno dopuścić do wyschnięcia nałożonego produktu przed upływem czasu wiązania. Do wszelkich mokrych prac należy używać czystych narzędzi z nierdzewnej stali, a do szlifowania szlifierek mechanicznych.

PAKOWANIE I SKŁADOWANIE

Produkt pakowany jest w trzywarstwowe papierowe worki wentylowe z jedną warstwą przeciwwilgociową. Należy go przechowywać w suchych warunkach i w nieotwartych, oryginalnych opakowaniach w temperaturze do 0 do +40°C. Palety można składować jedną na drugą maksymalnie w trzech warstwach.

GWARANCJE

Produkt zachowuje swoje właściwości i zgodność z normą europejską przez okres do 12 miesięcy od daty produkcji, o ile jest poprawnie składowany i przechowywany. Produkt posiada Deklaracje Właściwości Użytkowych oraz Atest Państwowego Zakładu Higieny.

DANE TECHNICZNE

Początek wiązania	90 min.
Zawartość spoiwa gipsowego	mniej niż 50 % masy
Reakcja na ogień	klasa A1
Wytrzymałość na ścislenie	≥ 2,0 N/mm ²
Przyczepność do podłoża betonowego	0,9 N/mm ²
Wagowe proporcje wody do produktu	0,4:1
Wydajność	1kg/dm ³ zaprawy
Zużycie przy warstwie 1 mm	ok. 1kg/m ²
Zgodność z normą europejską	EN 13963:2005; EN 13279-1:2008; EN 13963:2005/AC:2006
Temperatura aplikacji	od +5° do +30°C
Szlifowanie	ręczne

GIPS SZPACHLOWY ZBROJONY

odcien bieli	★★★★☆
wytrzymałość	★★★★★
elastyczność	★★★★☆

Gips szpachlowy ZBROJONY Gs-10 jest suchą prefabrykowaną mieszanką gipsową przewidzianą do samodzielnego przygotowania bezpośrednio przed zastosowaniem poprzez wymieszanie z wodą.

PRZEZNACZENIE

Produkt przeznaczony jest do łączenia płyt gipsowo-kartonowych bez taśmy wzmacniającej. Służy również do naprawiania spękanych tynków, wypełniania ubytków, bruzd i pęknięć w powierzchniach mineralnych.

PRZECIWWSKAZANIA

Produktu nie należy stosować na metale, szkło i tworzywa sztuczne. Niewskazane jest również stosowanie go na podłoża zawilgocone, objęte korozją biologiczną oraz takie, w których nie zakończyły się procesy wiązania innych spoiw mineralnych. Niezalecane jest stosowanie produktu w miejscach podlegających stałemu zawilgoceniu oraz w pomieszczeniach, w których wilgotność powietrza na stałe przekracza 70%. Okresowa zwiększona wilgotność w kuchniach i łazienkach nie jest szkodliwa.

WŁAŚCIWOŚCI

Kolor biały

Czas wiązania

Czas wiązania, czyli czas przydatności do użycia od momentu zmieszania z wodą, zależy od temperatury otoczenia oraz ilości wody użytej do zarobienia zaprawy. W temperaturze +20°C i przy stosunku wody do spoiwa 1:2,5 czas wiązania wynosi około 45 min. Niższa temperatura i większa ilość wody zarobowej czas ten wydłuża, natomiast wyższa temperatura i mniejsza ilość wody czas wiązania skraca. W temperaturze poniżej +5°C reakcja wiązania niemal całkowicie ustaje.

Czas otwarty pracy

Czas otwarty pracy, czyli możliwość wyrównywania i poprawiania zaprawy nałożonej na podłoże uzależniony jest od chłonności podłoża oraz grubości nałożonej warstwy. W przypadku kilkumilimetrowej warstwy nałożonej na niechłonne podłoże czas otwarty pracy wydłuża się praktycznie do momentu rozpoczęcia reakcji wiązania.

Czas wysychania

Czas wysychania związanego produktu zależy od grubości warstwy, temperatury otoczenia oraz warunków przewietrzania. Gdy warstwa Gipsu Szpachlowego ma kilka milimetrów, a temperatura otoczenia jest niska, czas wysychania może wynosić nawet kilka dni. W skrajnych przypadkach przy braku wentylacji i wysokiej wilgotności powietrza gips nie wysycha w ogóle.

Wytrzymałość

Warstwa gipsu szpachlowego uzyskuje pełną wytrzymałość i przyczepność dopiero po prawidłowym zakończeniu procesu wiązania i całkowitym wyschnięciu zaprawy. Zanim wyschnie może być miękka i sprawiać wrażenie nie w pełni związanej. Podobnie jak wszystkie spoiwa gipsowe, związana zaprawa, ale jeszcze mokra ma ok. 30% wytrzymałości osiąganą po wyschnięciu.

Grubość warstwy

W przypadku łączenia płyt profilowanych fabrycznie zalecana szerokość szczelin przeznaczonych do spoinowania nie powinna przekraczać 3-5 mm. Krawędzie profilowane na miejscu budowy należy ściąć ukośnie pod kątem 45° oraz wzmocnić Emulsją Gruntującą Megaron Dk-150 i montować ze szczeliną 1-2 mm. W zależności od potrzeb np. w przypadku uzupełniania ubytków, możliwe jest nakładanie warstw grubszych niż 5 mm. Gips Szpachlowy Zbrojony zawiera dodatek w postaci suchych polimerów. Połączenie podwójnie uzupełniających się spoiw, gipsowego i polimerowego, zapewnia wiązanie nawet najcieńszych warstw bez ryzyka utraty wewnętrznej spójności gipsu. Możliwe jest więc stosowanie warstw cieńszych niż 1 mm.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

W przypadku spoinowania płyt kartonowo-gipsowych przed rozpoczęciem prac należy odpowiednio przygotować powierzchnię styków płyt. Płyty powinny być trwale przymocowane do konstrukcji nośnej, suche, pozbawione pyłu, kurzu. Dla płyt profilowanych fabrycznie zalecana szerokość szczelin przeznaczonych do spoinowania nie powinna przekraczać 3-5 mm. Krawędzie profilowane na miejscu budowy należy ściąć ukośnie pod kątem 45° oraz wzmocnić Emulsją Gruntującą Megaron Dk-150 i montować ze szczeliną 1-2 mm. W narożnikach i kątach obsadzić kątowniki.

PRZYGOTOWANIE ZAPRAWY

Do zarobienia zaprawy należy używać wyłącznie czystej wody, najlepiej pitnej o temperaturze od +5 do +30°C w proporcjach 0,3 l wody na 1 kg spoiwa. Zaprawę można mieszać ręcznie lub mechanicznie używając wolnoobrotowych mieszarek elektrycznych z mieszadłem przeznaczonym do gładzi. W przypadku ręcznego mieszania suchy produkt należy wsypywać do wody, tak aby jego porcje same namakały i opadały na dno. Czynność należy kontynuować, aż do wchłonięcia całej wody. Po dokładnym wymieszaniu zaprawa jest gotowa do użycia. W przypadku mieszania mechanicznego, suchy produkt należy jednorazowo wsypać do odmierzonej ilości wody i nie czekając aż namoknie, dokładnie wymieszać do uzyskania jednolitej masy. Na początku mieszania zaprawa jest rzadsza, co ułatwia mieszanie. Po około 1 minucie od momentu wsypania produktu do wody zaczyn gęstnieje. Po dalszych 2-3 min. gęstość zaprawy osiąga ostateczną konsystencję. W przypadku otrzymania zbyt rzadkiej lub zbyt gęstej zaprawy należy dodać odpowiednią ilość suchego produktu lub wody i ponownie wymieszać. Czynność korygowania gęstości można przeprowadzić najwyżej w ciągu pierwszych 10 minut. Zaprawę należy przygotowywać wyłącznie w nierdzewnych naczyniach pozbawionych resztek związanego gipsu.

TECHNOLOGIA PRACY

Spoinowanie płyt gipsowo-kartonowych bez taśmy wzmacniającej

Do spoinowania płyt bez taśmy wzmacniającej należy stosować dedykowane do tego płyty gipsowo-kartonowe z krawędziami profilowanymi fabrycznie lub płyty profilowane na miejscu budowy. Odpowiednio wyprofilowana krawędź powinna być ścięta ukośnie pod kątem 45°, wzmocniona Emulsją Gruntującą Megaron Dk-150 i zamontowana ze szczeliną 1-2 mm. Płyty profilowane fabrycznie powinno się montować ze szczeliną 3-5 mm. Prace należy rozpocząć od wypełnienia rozrobioną masą Gs-10 przestrzeni

między krawędziami płyt. Należy to zrobić za pomocą szpachelki, trzymając ją pod kątem umożliwiającym dokładne wciśnięcie masy w szczelinę a następnie pozostawić do wyschnięcia. Po 24 godzinach nałożyć rzadszą warstwę wyrównującą i wygładzić poprzez szlifowanie siatką poliwęglanową lub papierem ściernym nr 80-150. W celu ułatwienia pracy drugą warstwę można wykonać z gładzi gipsowej, która łatwiej poddaje się obróbce np. Megaron Gt-120 lub Gs-1. Przed malowaniem należy usunąć pył lub związać go Emulsją Gruntującą Megaron Dk-150.

Spoinowanie płyt gipsowo-kartonowych z taśmą wzmacniającą

Zatopienie taśmy wzmacniającej w pierwszej warstwie Gipsu Szpachlowego nie jest konieczne jednak jej użycie zwielokrotnia wytrzymałość spoiny.

Uzupełnianie ubytków i pęknięć w tynkach mineralnych

Przed przystąpieniem do uzupełniania ubytków i pęknięć należy usunąć z podłoża obsypujące się stare warstwy, nietrwałe powłoki malarskie oraz pył powstały po szlifowaniu spodniej warstwy gładzi. Brud, tłuszcz oraz sadzę - jeżeli występują - należy zmyć wodą pod ciśnieniem lub detergentami. Produkt należy nakładać wyłącznie na podłoże trwałe, czyste i suche. Naprawę powierzchni należy wykonywać miejscowo, wciskając masę w miejsce ubytku. Po związaniu wygładzić rzadszą zaprawą lub gładzią gipsową np. Megaron Gt-120 lub Gs-1.

PAKOWANIE I SKŁADOWANIE

Produkt pakowany jest w trzywarstwowe papierowe worki wentylowe z jedną warstwą przeciwwilgociową. Należy go przechowywać w suchych warunkach i w nieotwartych, oryginalnych opakowaniach w temperaturze do 0 do +40°C. Palety można składować jedną na drugą maksymalnie w trzech warstwach.

GWARANCJE

Produkt zachowuje swoje właściwości i zgodność z normą europejską przez okres do 12 miesięcy od daty produkcji, o ile jest poprawnie składowany i przechowywany. Produkt posiada Deklaracje Właściwości Użytkowych oraz Atest Państwowego Zakładu Higieny.

DANE TECHNICZNE

Początek wiązania	30-45 min.
Zawartość spoiwa gipsowego	mniej niż 50 % masy
Reakcja na ogień	klasa A1
Przyczepność do płyty g-k	> 0,25 N/mm ²
Wagowe proporcje wody do produktu	0,3:1
Zgodność z normą europejską	EN 13963:2005; EN 13963:2005/AC:2006
Temperatura aplikacji	od +5° do +30°C
Odsiew na sicie 200 µm	nie więcej niż 0,04%

Gs-10



dostępne opakowanie: 10 KG



KLEJ GIPSOWY DO PŁYT G-K

GL-3

dostępne opakowanie: **20 KG**

Klej gipsowy GL-3 jest suchą prefabrykowaną mieszanką gipsową przewidzianą do samodzielnego przygotowania bezpośrednio przed zastosowaniem poprzez wymieszanie z wodą.

PRZEZNACZENIE

Produkt przeznaczony jest do mocowania płyt gipsowo-kartonowych do podłoża oraz do montażu płyt izolacyjnych wewnątrz pomieszczeń.

PRZECIWWSKAZANIA

Produktu nie należy stosować na metale, szkło, tworzywa sztuczne i materiały drewnopochodne oraz na bardzo gładkie prefabrykaty betonowe. Niewskazane jest również stosowanie go na podłoża zawilgocone, objęte korozją biologiczną oraz takie, w których nie zakończyły się procesy wiązania innych spoiw mineralnych. Niezalecane jest stosowanie produktu w miejscach podlegających stałemu zawilgoceniu oraz w pomieszczeniach, w których wilgotność powietrza na stałe przekracza 70%. Okresowa zwiększona wilgotność w kuchniach i łazienkach nie jest szkodliwa.

WŁAŚCIWOŚCI

Czas wiązania

Czas wiązania, czyli czas przydatności do użycia od momentu zmieszania z wodą, zależy od temperatury otoczenia oraz ilości wody użytej do zarobienia zaprawy. W temperaturze 20°C i przy stosunku wody do spoiwa 1:2 czas wiązania wynosi od 30 do 45 min. Niższa temperatura i większa ilość wody zarobowej czas wiązania wydłuża, wyższa temperatura i mniejsza ilość wody czas wiązania skraca. W temperaturze poniżej 5°C reakcja wiązania niemal całkowicie ustaje.

Czas otwarty pracy

Czas otwarty pracy, czyli możliwość pasowania i poprawiania płyty dociśniętej do podłoża uzależniony jest od chłonności podłoża i waha się od 2 do 10 min.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Produkt przewidziany jest do stosowania bez gruntowania na wszelkie typowe podłoża budowlane, jak: tynki wapienne, cementowe i gipsowe, bloczki gipsowe, beton, gazobeton, płyty g-k oraz trwałe powłoki malarskie z farby emulsyjnej, ftalowej

i olejnej. Wcześniejsze moczenie podłoża nie jest zalecane. Przed przystąpieniem do pracy należy usunąć pył, obsypujące się stare warstwy oraz nietrwałe powłoki malarskie, jak farba wapienna czy klejowa. Brud, tłuszcz oraz sadzę należy zmyć wodą pod ciśnieniem lub detergentami. Podłoża w wysokiej chłonności lub bardzo gładkie i mało nasiąkliwe zagruntować Emulsją Gruntującą Megaron Dk-150.

PRZYGOTOWANIE ZAPRAWY

Do zarobienia zaprawy należy używać wyłącznie czystej wody, najlepiej pitnej o temperaturze od +5 do +30°C w proporcjach 450 ml wody na 1 kg spoiwa. Zaprawę można mieszać ręcznie lub mechanicznie używając używając wolnoobrotowej mieszarki mechanicznej z mieszadłem przeznaczonym do gładzi gipsowych. W przypadku ręcznego mieszania suchy produkt należy wsypywać do wody, tak aby porcje produktu same namakały i opadały na dno. Czynność należy kontynuować, aż do wchłonięcia niemal całej wody. Gdy na powierzchni wyspanego i zamoczonego gipsu utrzymuje się tylko 1-2 milimetrowa warstewka wody zaprawę należy wymieszać. Po dokładnym wymieszaniu zaprawa jest gotowa do użycia.

W przypadku mieszania mechanicznego, suchy produkt należy jednorazowo wsypać do odmierzonych ilości wody i nie czekając aż namoknie, dokładnie wymieszać do uzyskania jednorodnej masy. Na początku mieszania zaprawa jest rzadsza, co ułatwia mieszanie. Po około 1 min. od momentu wsypiania produktu do wody zaczyn gęstnieje. Po dalszych 2-3 min. gęstość zaprawy osiąga ostateczną konsystencję. W przypadku otrzymania zbyt rzadkiej lub zbyt gęstej zaprawy należy dodać odpowiednią ilość suchego produktu lub wody i ponownie wymieszać. Czynność korygowania gęstości można przeprowadzić najwyżej w ciągu pierwszych 10 minut. Dobranie odpowiedniej konsystencji zaprawy jest bardzo ważne. Konsystencja powinna być możliwie rzadka, ale nie powinna spływać z płyt po ich postawieniu do pionu. Dobrze dobrana konsystencja pozwala docisnąć płytę do podłoża i ponownie odsunąć ją bez utraty kontaktu kleju z podłożem i jednocześnie z płytą. Zaprawę należy przygotowywać wyłącznie w nierdzewnych naczyniach pozbawionych resztek związanego gipsu.

TECHNOLOGIA PRACY

Przyklejając płyty gipsowo-kartonowe zaprawę należy nakładać najpierw na powierzchnię płyt, a dopiero potem dociskać do podłoża. Porcje zaprawy należy nakładać w odstępach co 50 cm

po około 0,5 l każda. Do dociskania płyt należy stosować łaty dł. od 1 do 2 m, tak by uzyskać równą, nie pofalowaną płaszczyznę. Jeżeli płyta została dociśnięta za mocno należy ją niezwłocznie odciągnąć od podłoża poprzez szybkie, krótkie ruchy na przemian dociskające i odciągające. Każdą kolejną płytę można pasować do poprzedniej po związaniu zaprawy.

Do wszelkich mokrych prac należy używać czystych narzędzi z nierdzewnej stali. Mokre prace należy wykonywać w temperaturze od +5 do +30°C.

PAKOWANIE I SKŁADOWANIE

Produkt pakowany jest w trzywarstwowe papierowe worki wentylowe z jedną warstwą przeciwwilgociową. Należy go przechowywać w suchych warunkach i nie otwartych, oryginalnych opakowaniach w temperaturze od 0 do +40°C. Palety można składować jedną na drugą maksymalnie do trzech warstw.

GWARANCJE

Produkt zachowuje swoje właściwości i zgodność z normą europejską przez okres do 12 miesięcy od daty produkcji, o ile jest poprawnie składowany i przechowywany. Produkt posiada Deklaracje Właściwości Użytkowych oraz Atest Państwowego Zakładu Higieny.

DANE TECHNICZNE

Początek wiązania	30-45 min.
Przyczepność do podłoża	≥ 0,06 MPa
Wagowe proporcje wody do produktu	0,45:1
Reakcja na ogień	klasa A1
Zawartość siarczanu wapnia	> 30% masy
Zużycie	ok. 3kg/m ² płyty g-k
Zgodność z normą europejską	EN 14496:2005
Temperatura aplikacji	od +5° do +30°C



KLEJ GIPSOWY

GI-5

dostępne opakowanie: **20 KG**

Klej gipsowy GI-5 jest suchą prefabrykowaną mieszanką gipsową przewidzianą do samodzielnego przygotowania bezpośrednio przed zastosowaniem poprzez wymieszanie z wodą.

PRZEZNACZENIE

Produkt przeznaczony jest do mocowania płyt gipsowo-kartonowych do podłoża oraz do montażu płyt izolacyjnych wewnątrz pomieszczeń.

PRZECIWWSKAZANIA

Produktu nie należy stosować na metale, szkło, tworzywa sztuczne i materiały drewnopochodne oraz na bardzo gładkie prefabrykaty betonowe. Niewskazane jest również stosowanie go na podłoża zawilgocone, objęte korozją biologiczną oraz takie, w których nie zakończyły się procesy wiązania innych spoiw mineralnych. Niezalecane jest stosowanie produktu w miejscach podlegających stałemu zawilgoceniu oraz w pomieszczeniach, w których wilgotność powietrza na stałe przekracza 70%. Okresowa zwiększona wilgotność w kuchniach i łazienkach nie jest szkodliwa.

WŁAŚCIWOŚCI

Czas wiązania

Czas wiązania, czyli czas przydatności do użycia od momentu zmieszania z wodą, zależy od temperatury otoczenia oraz ilości wody użytej do zarobienia zaprawy. W temperaturze 20°C i przy stosunku wody do spoiwa 1:2 czas wiązania wynosi od 30 do 45 min. Niższa temperatura i większa ilość wody zarobowej czas wiązania wydłuża, wyższa temperatura i mniejsza ilość wody czas wiązania skraca. W temperaturze poniżej 5°C reakcja wiązania niemal całkowicie ustaje.

Czas otwarty pracy

Czas otwarty pracy, czyli możliwość pasowania i poprawiania płyty dociśniętej do podłoża uzależniony jest od chłonności podłoża i waha się od 2 do 10 min.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Produkt przewidziany jest do stosowania bez gruntowania na wszelkie typowe podłoża budowlane, jak: tynki wapienne, cementowe i gipsowe, bloczki gipsowe, beton, gazobeton, płyty g-k oraz trwałe powłoki malarskie z farby emulsyjnej, ftalowej

i olejnej. Wcześniejsze moczenie podłoża nie jest zalecane. Przed przystąpieniem do pracy należy usunąć pył, obsypujące się stare warstwy oraz nietrwałe powłoki malarskie, jak farba wapienna czy klejowa. Brud, tłuszcz oraz sadzę należy zmyć wodą pod ciśnieniem lub detergentami. Podłoża w wysokiej chłonności lub bardzo gładkie i mało nasiąkliwe zagruntować Emulsją Gruntującą Megaron Dk-150.

PRZYGOTOWANIE ZAPRAWY

Do zarobienia zaprawy należy używać wyłącznie czystej wody, najlepiej pitnej o temperaturze od +5 do +30°C w proporcjach 0,5 l wody na 1 kg spoiwa. Zaprawę można mieszać ręcznie lub mechanicznie używając używając wolnoobrotowej mieszarki mechanicznej z mieszadłem przeznaczonym do gładzi gipsowych. W przypadku ręcznego mieszania suchy produkt należy wsypywać do wody, tak aby porcje produktu same namakały i opadały na dno. Czynność należy kontynuować, aż do wchłonięcia niemal całej wody. Gdy na powierzchni wyspanego i zamoczonego gipsu utrzymuje się tylko 1-2 milimetrowa warstewka wody zaprawę należy wymieszać. Po dokładnym wymieszaniu zaprawa jest gotowa do użycia. W przypadku mieszania mechanicznego, suchy produkt należy jednorazowo wsypać do odmierzonych ilości wody i nie czekając aż namoknie, dokładnie wymieszać do uzyskania jednorodnej masy. Na początku mieszania zaprawa jest rzadsza, co ułatwia mieszanie. Po około 1 min. od momentu wsypiania produktu do wody zaczyn gęstnieje. Po dalszych 2-3 min. gęstość zaprawy osiąga ostateczną konsystencję. W przypadku otrzymania zbyt rzadkiej lub zbyt gęstej zaprawy należy dodać odpowiednią ilość suchego produktu lub wody i ponownie wymieszać. Czynność korygowania gęstości można przeprowadzić najwyżej w ciągu pierwszych 10 minut. Dobranie odpowiedniej konsystencji zaprawy jest bardzo ważne. Konsystencja powinna być możliwie rzadka, ale nie powinna spływać z płyty po ich postawieniu do pionu. Dobrze dobrana konsystencja pozwala docisnąć płytę do podłoża i ponownie odsunąć ją bez utraty kontaktu kleju z podłożem i jednocześnie z płytą. Zaprawę należy przygotowywać wyłącznie w nierdzewnych naczyniach pozbawionych resztek związanego gipsu.

TECHNOLOGIA PRACY

Przyklejając płyty gipsowo-kartonowe zaprawę należy nakładać najpierw na powierzchnię płyt, a dopiero potem dociskać do podłoża. Porcje zaprawy należy nakładać w odstępach co 50 cm

po około 0,5 l każda. Do dociskania płyt należy stosować łaty dł. od 1 do 2 m, tak by uzyskać równą, nie pofalowaną płaszczyznę. Jeżeli płyta została dociśnięta za mocno należy ją niezwłocznie odciągnąć od podłoża poprzez szybkie, krótkie ruchy na przemian dociskające i odciągające. Każdą kolejną płytę można pasować do poprzedniej po związaniu zaprawy.

Do wszelkich mokrych prac należy używać czystych narzędzi z nierdzewnej stali. Mokre prace należy wykonywać w temperaturze od +5 do +30°C.

PAKOWANIE I SKŁADOWANIE

Produkt pakowany jest w trzywarstwowe papierowe worki wentylowe z jedną warstwą przeciwwilgociową. Należy go przechowywać w suchych warunkach i nie otwartych, oryginalnych opakowaniach w temperaturze od 0 do +40°C. Palety można składować jedną na drugą maksymalnie do trzech warstw.

GWARANCJE

Produkt zachowuje swoje właściwości i zgodność z normą europejską przez okres do 12 miesięcy od daty produkcji, o ile jest poprawnie składowany i przechowywany. Produkt posiada Deklarację Właściwości Użytkowych oraz Atest Państwowego Zakładu Higieny.

DANE TECHNICZNE

Początek wiązania	30-45 min.
Przyczepność do podłoża	≥ 0,06 MPa
Wagowe proporcje wody do produktu	0,5:1
Reakcja na ogień	klasa A1
Zawartość siarczanu wapnia	> 30% masy
Zużycie	ok. 3kg/m ² płyty g-k
Zgodność z normą europejską	EN 14496:2005
Temperatura aplikacji	od +5° do +30°C





gotowy KLEJ DO PŁYTEK DEKORACYJNYCH DEKORFIX

elastyczność ★★★★★
klasa przyczepności ★★★★★☆

Klej do płytek dekoracyjnych DEKORFIX Dw-13 jest klejem dyspersyjnym przeznaczonym do natychmiastowego montażu płytek i okładzin na ścianach we wnętrzach budynków. Pod względem fizycznym stanowi mieszaną surowców mineralnych, dyspersji polimerowej, chemicznych dodatków modyfikujących oraz wody. Ma konsystencję gęstej pasty. Wiąże i twardnieje w wyniku odparowania wody z zaprawy – wiązanie jest procesem nieodwracalnym.

ZAKRES STOSOWANIA

Klej Dw-13 przeznaczony jest do mocowania wszystkich typów ściennych elementów dekoracyjnych z cementu, gipsu, ceramiki, konglomeratów, tworzyw sztucznych oraz syntetycznego kamienia. Szczególne właściwości kleju pozwalają przykleić płytki na każde stabilne, równe i chłonne podłoże budowlane; szczególnie polecany na tynki gipsowe, cementowe i cementowo-wapienne, podłoża drewnopochodne i okształcalne jak płyty g-k lub OSB.

PRZECIWWSKAZANIA

Głównym ograniczeniem zastosowania kleju są miejsca, w których brak jest możliwości odparowania wody z zaprawy, a tym samym niemożliwy jest prawidłowy przebieg procesu wiązania spoiwa polimerowego. Producent nie zaleca stosowania kleju na podłoża niechłonne takie jak stara glazura, szczelnie wibrowany beton itp. Przy takim zastosowaniu znacząco wydłuża się czas stabilizacji płytek oraz możliwość lekkiego obciążenia powierzchni. Zastosowanie kleju jest stanowczo zabronione na zewnątrz, w miejscach takich jak baseny, brodziki, tarasy, balkony oraz wszelkie odkryte posadzki, gdzie płytki są często lub na stałe zanurzone w wodzie albo narażone na zaleganie topniejącego śniegu. Nie zasadne jest wyrównywanie podłoża klejem Dw-13, gdyż proces odparowania w warstwie płaskiej jest długotrwały.

WŁAŚCIWOŚCI

Elastyczność

Cechą charakterystyczną klejów polimerowych jest ogromna elastyczność, która jest nieporównywalnie większa od najbardziej elastycznych klejów cementowych. Podczas gdy okształcalność klejów cementowych na poziomie 5 mm uważana jest za bardzo wysoką i zaliczana jest zgodnie z normą do klasy S2, czyli do klejów wysoko okształcalnych, klej Dw-13 gwarantuje okształcalność na kilkakrotnie większym poziomie.

Komfort pracy

Klej Dw-13 jest gotowy do zastosowania natychmiast po otwarciu wiadra. Znacząco podnosi to komfort pracy i przyczynia się do oszczędności czasu pracy, która jest wynikiem pominięcia szeregu czynności związanych z przygotowaniem zaprawy cementowej takich jak: nalewanie wody, dozowanie suchej zaprawy, podłączanie mieszadeł do prądu, mieszanie, czekanie na ponowne zamieszanie, mycie mieszadeł, wreszcie zwijanie mieszadeł po pracy. Zajmuje to nawet do 10 % czasu pracy wykwalifikowanego kafelkarza.

Czas wiązania

Czas wiązania kleju ściśle uzależniony jest od tempa odparowania wody z zaprawy, co z kolei zależne jest głównie od ilości kleju użytego na jednostkę powierzchni, rodzaju i wilgotności podłoża, grubości fug oraz temperatury i wilgotności otoczenia. Proces wiązania kleju rozpoczyna się wzdłuż spoiny, gdzie zaprawa najszybciej stabilizuje płytki. Pomimo iż płytki można obciążać stosunkowo szybko, czas wiązania kleju pod całą powierzchnią płytek trwa znacznie dłużej i w największym stopniu zależy od formatu płytek oraz chłonności podłoża. Orientacyjnie można przyjąć, że okres ten jest porównywalny z czasem dojrzewania klejów cementowych. Przy temp. ok. +20°C i użyciu pacy 4 mm lekkie obciążenie można stosować po ok. 48 h, a pełną wytrzymałość mechaniczną powierzchnia uzyskuje po min. 14 dniach.

UWAGA: W temp. powietrza i podłoża poniżej +8°C proces wiązania nie zachodzi w ogóle. Pomimo odparowania wody z zaprawy produkt nie uzyskuje wewnętrznej spójności i odpowiedniej przyczepności do podłoża.

Przyczepność

Przyczepność kleju Dw-13 mierzona po 14 dniach sezonowania w temp. od +21°C do +25°C i wilgotności względnej otoczenia 45 - 50%, wykazuje wytrzymałość dwukrotnie wyższą od wymagań normy.

Odporność na działanie wody

Wyschnięty i związany klej Dw-13 po krótkotrwałym zanurzeniu w wodzie np. podczas zmywania powierzchni płytek lub w wyniku awaryjnego zalania nie traci swoich właściwości użytkowych. Jednak długotrwałe zaleganie w wodzie powoduje spadek jego twardości i stopniowe obniżanie przyczepności. Badania wytrzymałości po 14 dniach zanurzenia w wodzie wykazują znaczący spadek przyczepności poniżej wymagań normy.

Kolor

Głównym składnikiem kleju Dw-13 są naturalne kruszywa dolomitowe, których kryterium doboru nie jest kolor lecz frakcja uziarnienia, stąd barwa poszczególnych partii produktu może być nieznacznie różnicowana – od kremowej po jasnoszarą.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Klej należy nakładać wyłącznie na podłoże czyste, suche, stabilne i równe. Stopień nierówności podłoża nie powinien przekraczać 2 mm na długości 2 m. Jeżeli podłoże wykazuje większe nierówności należy je wyrównać poprzez zastosowanie odpowiedniej masy wyrównującej. Do wyrównywania podłoża nie należy stosować kleju Dw-13. Przed wyłożeniem płytek należy się upewnić, iż podłoże jest całkowicie suche i odpowiednio wysezonowane. W przypadku zapylenia powierzchni lub konieczności wzmocnienia podłoża należy je zagruntować Emulsją Gruntującą Megaron D-150. Gruntowanie podłoża zwiększa przyczepność płytek niemal w każdym przypadku. Skuteczność tego zabiegu zależy od rodzaju podłoża – im podłoże jest słabsze, tym bardziej gruntowanie jest

dostępne opakowania:

celowe, jednak należy mieć na uwadze, iż zastosowanie hydroizolacji bądź zagruntowanie powierzchni wydłuża czas wysychania i stabilizacji kleju.

TECHNOLOGIA PRACY

Do nakładania kleju producent zaleca stosowanie pacy zębatej w celu uzyskania powierzchni głęboko rowkowanej. Wielkość zębów należy dostosować do rozmiaru płytek oraz chłonności podłoża. Rekomendowana wielkość zębów pracy wynosi 6-8 mm. Zdecydowanie nie zaleca się moczyć płytek ani podłoża, jak również rozcieńczać kleju wodą czy dodawać innych substancji. Celem uplastycznienia konsystencji klej można przemieszać. Płytki układać na styk lub z fugą dociskając do podłoża w sposób umiarkowany, tak aby pozostawić kanały wentylacyjne. Przy użyciu zbyt dużej siły docisku klej zleje się pod płytką w jednolity „placik” co znacznie wydłuży czas wysychania kleju. Metoda układania płytki na tzw. „placki” jest niepoprawna. Spoiny fugować dopiero po ustabilizowaniu płytek, ale nie wcześniej niż po 24 godz.

PAKOWANIE I SKŁADOWANIE

Produkt pakowany jest w wiadra plastikowe zamykane pokrywką z zamkiem. Wiadra wyposażone są w plastikowe uchwyty. UWAGA: Produkt należy przechowywać w temperaturze od 0°C do +30°C. Spiętrzenie palet jest zabronione. Nieprzestrzeganie tego zakazu grozi utratą sztywności wiader, przewróceniem się spiętrzonych palet i w konsekwencji narażeniem towaru na zniszczenie, a przebywających w pobliżu ludzi na utratę życia lub zdrowia.

GWARANCJE

Produkt zachowuje swoje właściwości i zgodność z normą europejską przez okres 12 miesięcy od daty produkcji, o ile jest poprawnie składowany i przechowywany. Produkt posiada Deklarację Właściwości Użytkowych oraz Atest Państwowego Zakładu Higieny.

DANE TECHNICZNE

Konsystencja	gęsta pasta
Klasa	D1
Jednostka notyfikowana	1487
Reakcja na ogień	klasa E
Wytrzymałość początkowa na ścinanie	≥ 1,0 N/mm ²
Wytrzymałość po starzeniu termicznym	≥ 1,0 N/mm ²
Wydajność dla pacy o zębach szerokości	6 mm ok. 2,7 kg/m ²
	8 mm ok. 3,6 kg/m ²
Zgodność z normą europejską	EN 12004:2007+A1:2012
Temperatura aplikacji	od +8°C do +30°C
Ciężar właściwy	1,5 kg/l
Możliwość niewielkiego obciążania	48 h
Całkowite obciążenie	po 14 dniach

dekoracyjna PAPA W PŁYNIE

do uszczelniania dachów, rynien, murków, tarasów itp.
elastyczna, mrozoodporna
odporna na czynniki atmosferyczne
do malowania pędzlem, wałkiem lub natryskowo

Uv-213
Uv-715
Uv-811
Uv-903



dostępne opakowania:  3l

Dekoracyjna Papa w Płynie Megaron jest elastycznym materiałem powłokowym, służącym do zabezpieczania zewnętrznych powierzchni. Papę można zastosować zarówno w celu ochronnym, jak i dekoracyjnym. Pod względem chemicznym stanowi mieszanek surowców mineralnych, dyspersji polimerowej, chemicznych dodatków modyfikujących i wody, o konsystencji gęstej, jednolitej. Elastyczność oraz wytrzymałość na kontakt z wodą zapewnia wysoką odporność powłoki bez względu na warunki atmosferyczne.

PRZEZNACZENIE

Dekoracyjna Papa w Płynie posiada różnorodne możliwości zastosowania, między innymi:

- Renowacja i ochrona powierzchni zewnętrznych przed warunkami atmosferycznymi, jednocześnie zapewniając ich atrakcyjny wygląd, m. in.: dachówki cementowe i ceramiczne, papy i gonty bitumiczne, blachodachówki, blacha, gonty oraz inne pokrycia drewniane.
- Uszczelnianie styków oraz łączeń różnych powierzchni zewnętrznych, np. połaci dachowej ze ścianą.
- Uszczelnianie pęknięć i przecieków takich miejsc jak rynny i opierzenia dachowe.
- Renowacja i ochrona murków przed szkodliwym działaniem wody oraz przyziemia ścian zewnętrznych.

WŁAŚCIWOŚCI

Kolory

Produkt sprzedawany jest w 4 różnych kolorach: białym, ceglanym, grafitowym oraz brązowym.

Łatwa do utrzymania w czystości

Powierzchnia pokryta papą Megaron nie sprawia problemów w czyszczeniu, dzięki czemu łatwo zadbać o jej atrakcyjny wygląd. Świetnie nadaje się do zmywania na mokro np. Karcherem.

Wysoka odporność

Powłoka tworzona przez papę jest wysoce odporna na czynniki atmosferyczne, nawet w trakcie mrozów. Wytrzymałość powłoki zależy od trwałości podłoża, sposobu przygotowania podłoża oraz aplikacji zgodnie z zaleceniami. Przy prawidłowym zastosowaniu możliwe jest utrzymanie powłoki nawet przez 10 lat. Należy pamiętać, że dla osiągnięcia pełnej wytrzymałości mechanicznej, papa powinna być nakładana w co najmniej dwóch warstwach o minimalnej grubości 1 mm każda.

Elastyczność

Cechą charakterystyczną produktu jest wysoka elastyczność oraz zwiększona odporność na spękania. UWAGA: Produkt osiąga trwałość struktury, elastyczność i odpowiednią przyczepność dopiero po całkowitym wyschnięciu.

Komfort pracy

Zaletą produktu jest gotowość do natychmiastowego zastosowania po otwarciu opakowania oraz możliwość przerywania i wznowiania pracy w dowolnym momencie. Po zakończeniu pracy wiadro należy szczelnie zamknąć, a po kolejnym otwarciu produkt można używać ponownie.

Czas wiązania i wysychania

Uzależniony jest od tempa odparowania wody oraz promieniowania UV (światło dzienne). W przypadku warstwy o grubości 1-2 mm, w warunkach +20°C i dobrego przewietrzania, papa wiąże w ciągu 3-4 godzin. Niższa temperatura otoczenia i podwyższona wilgotność wydłuża czas wiązania i wysychania papy. UWAGA: w temperaturze poniżej +10°C proces wiązania nie zachodzi w ogóle.

Wydajność

Może się różnić w zależności od podłoża, sposobu aplikacji oraz użytych narzędzi. 3 litrowe opakowanie produktu wystarcza do pokrycia aż do 9 m² powierzchni warstwą o grubości 1 mm. Wydajność będzie większa w przypadku podłoża niechłonnych takich jak blacha i mniejsza w przypadku podłoża chłonnych takich jak gazobeton.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Produkt należy nakładać wyłącznie na podłoża trwałe, czyste i suche. Podłoża ceramiczne oraz cementowe przed użyciem papy wymagają zastosowania gruntu Megaron Dk-150.

TECHNOLOGIA PRACY

Po otwarciu wiadra, papę należy dokładnie wymieszać, do momentu uzyskania jednolitego koloru. Producent zaleca nakładanie papy za pomocą wałka, pędzla lub natryskowo, w co najmniej dwóch warstwach o grubości 1 mm każda, nakładanych krzyżowo, tzn. ruchami wałka lub pędzla w przeciwnym do poprzedniej warstwy kierunku. Duże powierzchnie nadają się do wylania papy bezpośrednio z wiadra i równomiernego rozprowadzenia wałkiem lub pędzlem. W celu zapewnienia odpowiedniej wodoszczelności powłoki należy dokładnie pokryć powierzchnię każdej warstwy. Trudne podłoża

mogą wymagać zatopienia siatki zbrojącej w pierwszej warstwie, zaś w przypadku uszczelniania dużych spękań i szczelin należy zastosować taśmę, najlepiej flizelinową, która zapobiega wpływaniu papy w szczelinę oraz dodatkowo zbroi łączenie.

PAKOWANIE I SKŁADOWANIE

Produkt pakowany jest w plastikowe wiadra o litrażu 3 litry. Wiadra wyposażone są w plastikowe uchwyty. UWAGA: Produkt należy przechowywać w temperaturze od 0°C do +40°C. Podczas magazynowania możliwe jest delikatne rozwarstwienie się produktu, jest to zjawisko naturalne dla powłok barwionych, przemieszanie papy przywraca podatność do użycia. Spiętrzenie palet jest zabronione. Nieprzestrzeganie tego zakazu grozi utratą sztywności wiader, przewróceniem się spiętrzonych palet i w konsekwencji narażeniem towaru na zniszczenie, a przebywających w pobliżu ludzi na utratę życia lub zdrowia.

GWARANCJE

Produkt zachowuje swoje właściwości i zgodność z normą przez okres do 24 miesięcy od daty produkcji, o ile jest poprawnie składowany i przechowywany. Produkt posiada Atest Państwowego Zakładu Higieny.

DANE TECHNICZNE

Konsystencja	gęsta, jednolita
Wydajność: w zależności od metody aplikacji i chłonności podłoża	do 9 m ² z opakowania 3 litry
Zgodność z normą europejską	PN-C-81907:2003
Temperatura aplikacji	od +5°C do +30°C
Zaleca się użycie produktu z jednej partii produkcyjnej	

Uv-811



Uv-213



Uv-903



Uv-715



EMULSJA GRUNTUJĄCA UNIWERSALNA

Dk-150



dostępne opakowanie: 5l

Emulsja Gruntująca Uniwersalna Dk-150 jest preparatem wiążącym przeznaczonym do prac wykończeniowych w budownictwie. Pod względem fizycznym stanowi mieszanę dyspersji polimerowej, chemicznych dodatków modyfikujących oraz wody. Ma płynną konsystencję o białym zabarwieniu. Proces wiązania produktu zachodzi w trakcie odparowania wody. Wiązanie jest procesem nieodwracalnym.

PRZEZNACZENIE

Emulsja Gruntująca Dk-150 znajduje zastosowanie:

- do zwiększania przyczepności do podłoża powłok malarskich oraz wszelkich zapraw budowlanych we wnętrzach jak i na zewnątrz budynków. Wewnątrz Dk-150 zalecany jest szczególnie do zwiększania przyczepności tynków gipsowych, klejów go glazury, gładzi tynkowych, tynków strukturalnych oraz farb akrylowych. Na zewnątrz Dk-150 wydatnie zwiększa przyczepność klejów, tynków i farb w systemach dociepleń, klejów do mocowania ceramicznych okładzin elewacyjnych, oraz glazury na tarasach i schodach.
- do zmniejszania i wyrównywania chłonności podłoży w przypadkach, gdy zbyt duże lub nierównomierne odciąganie wody ma decydujące znaczenie dla jakości wykonania robót lub warunków dojrzewania zapraw. Ze względu na jakość robót, użycie gruntu zalecane jest szczególnie przy wykonywaniu powłok malarskich, cienkowarstwowych wylewek podłogowych oraz gładzi tynkowych. Natomiast ze względu na dojrzewanie zapraw, gruntowanie zalecane jest przed wykonywaniem tynków oraz samopoziomujących wylewek anhydrytowych.
- do związania lub neutralizowania szkodliwego działania pyłu, luźnych drobin oraz zabrudzeń powierzchni podłoża, które są najczęstszą przyczyną rozwarstwiania się wszelkich cienkowarstwowych zapraw budowlanych.

PRZECIWWSKAZANIA

Produktu nie należy stosować na metale, szkło, tworzywa sztuczne, farby silikatowe oraz powierzchnie pokryte tłuszczami. Niewskazane jest również stosowanie go w miejscach podlegających stałemu zawilgoceniu, bowiem brak możliwości odparowania wody uniemożliwia proces wiązania polimeru. W przypadku bardzo gładkich powierzchni betonowych należy przeprowadzić próby skuteczności. Gruntu nie należy nakładać

w zbyt wielu warstwach ani dopuszczać, by podczas gruntowania podłóg tworzyły się kałuże. Zbyt gruba warstwa gruntu po wyschnięciu tworzy cienką powłokę gładkiego tworzywa, która może doprowadzić do obniżenia przyczepności podłoża.

WŁAŚCIWOŚCI

Kolor w postaci mokrej emulsji ma kolor mleczno biały, natomiast po wyschnięciu jest bezbarwny.

Czas wiązania i wysychania

Czas wysychania i wiązania gruntu uzależniony jest głównie od temperatury otoczenia, chłonności podłoża oraz warunków przewietrzania. W warunkach +20°C i dobrego przewietrzania, grunt użyty w ilości ok. 0,2 l/m² wysycha i wiąże w ciągu 90 minut. Większa ilość gruntu, niższa temperatura otoczenia, podwyższona wilgotność lub brak przewietrzania wydłuża czas wiązania i wysychania emulsji. UWAGA: W temperaturze poniżej +10°C proces wiązania nie zachodzi w ogóle. Pomimo odparowania wody z zaprawy nie następuje usieciwienie polimeru, a w konsekwencji produkt nie wpływa na podwyższenie przyczepności zapraw do podłoża.

Paroprzepuszczalność

Wyschnięta i związana powłoka Emulsji Gruntującej Dk-150 nie stanowi bariery dla pary wodnej, o ile nie będzie nałożona więcej niż w dwóch warstwach.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Przed przystąpieniem do gruntowania należy usunąć z podłoża obsypujące się stare warstwy oraz nietrwałe powłoki malarskie. Zatłuszczone powierzchnie - jeżeli występują - należy zmyć wodą pod ciśnieniem lub detergentami. Produkt należy nakładać na suchą powierzchnię, bowiem woda ze zwilżonego podłoża rozcieńcza emulsję, co w efekcie obniża przyczepność kolejnej warstwy.

TECHNOLOGIA PRACY

Emulsję Gruntującą UNIWERSALNĄ Dk-150 należy nakładać prosto z kanistra pędzlem, wałkiem lub poprzez natrysk. Kolejne warstwy zapraw lub klejów można nakładać po wyschnięciu emulsji. W przypadku bardzo chłonnych podłoży dopuszcza się

rozcieńczanie emulsji wodą w stosunku 1 część wody na 2 części emulsji. Jeżeli emulsja jest używana wyłącznie w celu związania pyłu można ją rozcieńczać w stosunku 1:1. Prace należy prowadzić w temperaturze minimum +10 °C.

PAKOWANIE I SKŁADOWANIE

Produkt pakowany jest w kanistry o objętości netto 5 litrów. UWAGA: Produkt należy przechowywać w temperaturze od 0° do +40°C. W przypadku zamrożenia produktu, po rozmrożeniu emulsja nadal zachowuje swoje właściwości w zakresie podstawowych wymogów.

UWAGA: Spiętrzanie palet jest zabronione. Ignorowanie tego zakazu grozi utratą sztywności kanistrów, przewróceniem się spiętrzonych palet i w konsekwencji narażeniem towaru na zniszczenie, a przebywających w pobliżu ludzi na utratę życia lub zdrowia.

GWARANCJE

Producent gwarantuje zachowanie podstawowych cech produktu w okresie 12 miesięcy od daty produkcji podanej na opakowaniu, o ile będzie stosowany zgodnie z przeznaczeniem oraz z ogólnie przyjętą sztuką budowlaną.

DANE TECHNICZNE

Zawartość dyspersji polimerowej	15%
Wydajność	ok. 0,2 litra/m ²
Temperatura aplikacji	od +10°C
Ciężar właściwy	1,02 kg/dm ³
Temperatura przechowywania	od 0°C do +40°C



Megaron

MEGARON S.A.
ul. Pyrzycka 3 e,f
70-892 Szczecin
megaron@megaron.com.pl
www.megaron.com.pl

infolinia: 91 46 64 555

