

# Gładź polimerowo-gipsowa

## BIAŁA

## PROFESSIONAL

### CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

Gładź polimerowo-gipsowa PROFESSIONAL charakteryzuje się najwyższą gwarancją niezawodności. Podwójne wiązanie uzupełniających się spoiw zapewnia odporność na niesprzyjające warunki otoczenia, trudne podłoża, niektóre błędy wykonawstwa oraz gwarantuje trwałość na wiele lat.

Gładź jest suchą prefabrykowaną mieszanką gipsowo-polimerową przewidzianą do samodzielnego przygotowania bezpośrednio przed zastosowaniem poprzez wymieszanie z wodą.

### PRZEZNACZENIE

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

### 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. 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

#### • Niezawodność

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 trwałym efekcie gwarantowanym przez wiele lat eksploatacji pomieszczeń.

#### • Elastyczność

Dzięki polimerom, które nadają warstwie gipsu elastyczność, gładź 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

W zwykłych gładziach gipsowych, gdy cienka warstwa wyschnie nadmiernie szybko, zachodzi ryzyko rozwarstwiania się powłok oraz obsypywania się zbyt miękkiej lub zbyt kruchej powierzchni. W gładzi PROFESSIONAL zjawisko takie nie występuje w ogóle. Polimery zapewniają gładzi niezbędną spójność i przyczepność niezależnie od prawidłowego przebiegu procesu wiązania gipsu.



#### • Podatność na szlifowanie

Gładź PROFESSIONAL po całkowitym wyschnięciu powierzchni łatwo poddaje się wyrównywaniu poprzez szlifowanie siatką lub papierem ściernym.

#### • Dowolna grubość warstwy

Kombinacja obydwu spoiw pozwala na nakładanie warstw o całkowicie dowolnej grubości. W bardzo cienkich warstwach funkcję spoiwa przejmują polimery natychmiast po wyschnięciu powierzchni, natomiast w grubych powłokach proces twardnienia następuje po 1,5 godz. od momentu zmieszania z wodą niezależnie od grubości warstwy.

#### • 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.

#### • 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 związanej gładzi 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

Zalecana grubość gładzi gipsowych wynosi od 1 do 3 mm jednak w zależności od potrzeb, jednorazowo można nakładać warstwę o znacznie większej grubości, o ile pozwoli na to konsystencja zaprawy. 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 osiąganą po wyschnięciu.

## 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 ciepłą wodą z detergentami. Bardzo gładkie powierzchnie prefabrykatów betonowych należy zmyć wodą pod wysokim ciśnieniem.

## PRZYGOTOWANIE ZAPRAWY

Do zarobienia zaprawy należy używać wyłącznie czystej wody, najlepiej pitnej o temperaturze od 5 do 30°C w proporcjach 1 l wody na 2 kg spoiwa. Zaprawę można mieszać ręcznie lub mechanicznie używając mieszadeł elektrycznych.

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 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 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

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. 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 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. 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 20 kg trzywarstwowe papierowe worki wentylowe z jedną warstwą przeciwwilgociową. Należy go przechowywać w suchych warunkach i nie otwartych, oryginalnych opakowaniach w temperaturze 0-40°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 Zgodności z PN-EN 13279-1:2009 B2/20/2 oraz Atest Państwowego Zakładu Higieny nr HK/B/0778/01/2008.

## DANE TECHNICZNE

Początek wiązania	- 90 min.
Zawartość spoiwa gipsowego	- mniej niż 50 % masy
Wytrzymałość na zginanie	- $\geq 1,0$ N/mm <sup>2</sup> ,
Wytrzymałość na ściskanie	- $\geq 2,0$ N/mm <sup>2</sup> ,
Przyczepność do podłoża betonowego	- 0,9 N/mm <sup>2</sup> ,
Wagowe proporcje wody do produktu	- 1:2
Wydajność	- 1 kg/dm <sup>3</sup> zaprawy
Zużycie	- ok. 1kg/m <sup>2</sup> /mm gr. gładzi

MEGARON S.A.  
ul. Pyrzycka 3E, F  
70-892 Szczecin  
www.megaron.com.pl

Megaron

Sekretariat ..... +48 91 46 64 540  
Fax..... +48 91 46 64 541  
Dział handlowy +48 91 46 64 553-4  
e-mail: megaron@megaron.com.pl