

Gips francuski

CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

Gips szpachlowy francuski jest suchą prefabrykowaną mieszanką gipsową 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.

PRZECIWKAZANIA

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

- 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 1,5 godz. 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 wyrównywania i poprawiania zaprawy nałożonej na podłoże uzależniony jest od chłonności podłoża oraz grubości nałożonej warstwy. W przypadku płyt g-k wynosi średnio około 15 min. Gdy warstwa 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. Natomiast gdy warstwa ma kilka milimetrów, a temperatura otoczenia jest niska, czas ten może przedłużyć się do kilku dni.

• 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. 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. 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.

- Podczas wiązania i wysychania nie kurczy się.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

• Przy wykonywaniu gładzi

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.

• Przy spoinowaniu płyt gipsowo-kartonowych

Produkt stosowany zgodnie z przeznaczeniem nie wymaga żadnych zabiegów związanych z przygotowaniem podłoża płyt g-k.

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

• Wykonywanie gładzi

Przygotowaną powierzchnię można wygładzać na dwa sposoby - poprzez kilkakrotne nakładanie coraz cieńszej warstwy, co jest technologią zalecaną, lub poprzez nałożenie jednorazowo grubszej warstwy i zeszlifowanie nierówności po wyschnięciu. Zalecaną technologią jest wygładzanie na mokro, zapewnia ona mocniejszą powierzchnię, mniejsze zużycie materiału oraz brak zapylenia. Technologia wygładzania 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. 1,5 godziny od zmieszania produktu z wodą. Zaprawa na kolejne warstwy powinna być rzadsza od poprzedniej. Ostatnią warstwę nakłada się rozprowadzając zaprawę „na ostro”, tj. trzymając pacy pod dużym kątem w stosunku do powierzchni. Technologia wygładzania poprzez szlifowanie na sucho polega na

jednorazowym lub dwukrotnym nałożeniu gładzi na mokro o łącznej grubości 3-5 mm, a po całkowitym wyschnięciu zeszlifowaniu nierówności siatką do szlifowania. 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 drobne dziurki, które są efektem obecności pęcherzyków powietrza w zaprawie. Należy je wypełnić rzadką zaprawą rozprowadzoną na całej powierzchni „na ostro”. Gotowa gładź tynkowa 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.

• Spoinowanie płyt gipsowo-kartonowych

W przypadku spoinowania płyt gipsowo-kartonowych w pierwszej, nośnej warstwie spoiny konieczne jest zatopienie specjalnej taśmy wzmacniającej z papieru, włókniny lub włókna szklanego. Drugą, wykończeniową warstwę należy wykonać analogicznie jak gładź tynkową.

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 opakowania 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 do trzech warstw.

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 PN-EN-13963:2008-2B oraz Atest Państwowego Zakładu Higieny nr HK/B/1301/01/2009.

DANE TECHNICZNE

Odsiew na sicie 200µ	- 0,0%
Początek wiązania	- nie wcześniej niż 90 min.
Spękania	- brak spękań w strefie 50 mm od cienkiego końca klina
Przyczepność do płyty g-k	- $\geq 0,25$ N/mm ²
Przyczepność do betonu	- $0,90$ N/mm ²
Zawartość spoiwa	- < 50 % masy
Wytrzymałość na zginanie	- $\geq 1,0$ N/mm ²
Wytrzymałość na ściskanie	- $\geq 2,0$ N/mm ² ,
Przyczepność do podłoża	- nie mniej niż 0,5 MPa,
Wagowe proporcje wody do produktu	- 1:2
Wydajność	- ok. 1 kg/dm ³ zaprawy
Zużycie	- ok. 0,5 kg/mb spoiny
	- ok. 1 kg/m ² /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