

Gips szpachlowy

ZBROJONY

CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

Gips szpachlowy ZBROJONY 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 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 - wynosi średnio około 15 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 prze-



wietrzania. 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 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 osiągniętej 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

• Spoinowanie płyt gipsowo-kartonowych bez taśmy wzmacniającej

Do spoinowania płyt bez taśmy wzmacniającej nadają się wyłącznie płyty gipsowo-kartonowe z krawędziami o ściętych profilach. Przestrzeń między krawędziami należy wypełnić zaprawą i dokładnie ściągnąć jej nadmiar. Po związaniu pierwszej, nośnej warstwy nakłada się drugą

i ewentualnie następną w celu idealnego wygładzenia powierzchni.

• Spoinowanie płyt gipsowo-kartonowych z taśmą wzmacniającą

Przy spoinowaniu płyt gipsowo-kartonowych z krawędziami o fazowanych profilach niezbędne jest zatopienie w pierwszej warstwie taśmy wzmacniającej. Taśmą należy również wzmacniać styki płyt z innymi częściami budynku. Po związaniu pierwszej, nośnej warstwy nakłada się drugą w celu wygładzenia powierzchni.

• Wzmacnianie popękanych tynków mineralnych

Wzmacniany tynk należy pokryć na całej powierzchni ok. 2-3 mm warstwą zaprawy, następnie zatopić w nim siatkę zbrojeniową z włókna szklanego i dokładnie zaszpachlować. Pracę należy wykonywać etapami wzmacniając tynk pasami o szerokości nieznacznie przekraczającej szerokość siatki zbrojeniowej. Kolejne pasy siatki powinny zachodzić na siebie około 5 cm. Utworzoną w ten sposób warstwę wzmacniającą tynk należy wygładzić analogicznie jak powierzchnię zwykłych tynków.

PAKOWANIE I SKŁADOWANIE

Produkt pakowany jest po 10 kg w trzywarstwowe papierowe worki wentylowe z jedną warstwą przeciwwilgociową. Paletyzowany jest po 990 kg. Należy go przechowywać w suchych warunkach i nie otwartych, oryginalnych opakowaniach w temperaturze 0-40°C. Palety można składować jedną a 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 13963:2008-4B oraz Atest Państwowego Zakładu Higieny nr HK/B/1301/01/2009.

DANE TECHNICZNE

Odsiew na sicie 200 µm	- nie więcej niż 0,04%
Początek wiązania	- nie wcześniej niż 45 min.
Spękania	- brak spękań w strefie 150 mm od cienkiego końca klina
Przyczepność do płyty g-k	- > 0,25 N/mm ²
Wydajność	- ok. 1 kg/dm ³ zaprawy
- spoinowanie płyt g-k	- ok. 0,5 kg/mb spoiny
- wzmacnianie tynków	- ok. 2 kg/m ²