



RÖFIX 150

Гипсо-варова вътрешна мазилка

Правни и технически указания:

При обработката на нашите продукти трябва да се съблюдават указанията в техническите карти, спазването на общовалидните и специфичните национални наредби и приложения, както и указанията на браншовите организации.

Области на приложение:

Хастарна и загладдаща мазилка за вътрешни стени и тавани върху всички обичайни основи за мазилки.

Хастарна мазилка за полагане върху всички стандартни основи за мазилки като плътни и решетъчни тухли, циментови и варо-пясъчни блокчета и върху грапав бетон.

Свойства:

- Висок добив
- Отлична обработваемост
- Добра машинна обработка

Начин на обработка:



Технически данни					
SAP-Art. Nr.:	2000952007	2000568557	2000569155	2000148034	2000148033
ERGO		10070	10067	10070	10067
Вид опаковка (ОП)					
Единици на пале	48 Опак./палет (BA)	42 Опак./палет (BA)		42 Опак./палет (BA)	
Разфасовка	25 Kg/опак	30 Kg/опак	1.000 Kg/опак	30 Kg/опак	1.000 Kg/опак
Зърнометрия	0 - 0,8 mm				
Добив в литри	ок. 22,5 l/опак.	ок. 27 l/опак.	ок. 850 l/тон	ок. 27 l/опак.	
Разходна норма	ок. 1,1 kg/m ² /mm	ок. 0,9 kg/m ² /mm	ок. 0,9 kg/m ² /mm	ок. 1,1 kg/m ² /mm	ок. 1,1 kg/m ² /mm
Добив/покривност	ок. 2,25 m ² /cm/опак.	2,7 opak./m ² /cm	90 m ² /тон	ок. 2,7 m ² /cm/опак.	
Указание за разходните норми	Разходните норми са ориентировъчни и зависят до голяма степен от основата и от техниката на обработка.				
Необходимо количество вода	ок. 10 l/опак.	12 l/опак.	ок. 400 l	ок. 12 l/опак.	ок. 400 l
Минимална дебелина на слоя	10 mm				
Минимална дебелина на слоя (таван)	8 mm				
плътност в сухо състояние (EN 1015-10)	ок. 1.262 kg/m ³				
Плътност на пресен разтвор (EN 1015-6) (EN 1015-6)	ок. 1.550 kg/m ³				
Насипна плътност (B3345)	ок. 1.050 kg/m ³				
Коефициент на проникваемост на водни пари μ	ок. 10				
Коефициент на топлопроводност λ 10, dry (EN 1745:2002)	0,45 W/mK (таблична стойност) при P=50%				



RÖFIX 150

Гипсо-варова вътрешна мазилка

Технически данни					
SAP-Art. Nr.:	2000952007	2000568557	2000569155	2000148034	2000148033
Коефициент на топлопроводност λ 10, dry (EN 1745:2002)	0,49 W/mK (таблична стойност) при P=90%				
Стойност на pH	ок. 12				
Специфичен топлинен капацитет	ок. 1 kJ/kg K				
Якост на натиск	≥ 2 N/mm ²				
Якост на опън при огъване	$\geq 0,9$ N/mm ²				
Модул на еластичност	ок. 2.000 N/mm ²				
Клас (EN 13279-1)	B1/50/2				
Информация за опаковката	Във влагозащитени хартиени торби.				
Температура на основата	> 5 - < 30 °C				
Реакция на огън	A1				

SAP-Art. Nr.:	2000542813
ERGO	
Вид опаковка (ОП)	
Единици на палет	42 Опак./палет (BA)
Разфасовка	30 Kg/опак
Зърнометрия	0 - 0,8 mm
Добив в литри	ок. 27 l/опак.
Разходна норма	ок. 1,1 kg/m ² /mm
Добив/покривност	ок. 2,7 m ² /cm/опак.
Указание за разходните норми	Разходните норми са ориентировъчни и зависят до голяма степен от основата и от техниката на обработка.
Необходимо количество вода	ок. 12 l/опак.
Минимална дебелина на слоя	10 mm
Минимална дебелина на слоя (таван)	8 mm
плътност в сухо състояние (EN 1015-10)	ок. 1.262 kg/m ³
Плътност на пресен разтвор (EN 1015-6) (EN 1015-6)	ок. 1.550 kg/m ³
Насипна плътност (B3345)	ок. 1.050 kg/m ³
Коефициент на проникваемост на водни пари μ	ок. 10
Коефициент на топлопроводност λ 10, dry (EN 1745:2002)	0,45 W/mK (таблична стойност) при P=50%



RÖFIX 150

Гипсо-варова вътрешна мазилка

SAP-Art. Nr.:	2000542813
Коефициент на топлопроводност λ 10, dry (EN 1745:2002)	0,49 W/mK (таблична стойност) при P=90%
Стойност на pH	ок. 12
Специфичен топлинен капацитет	ок. 1 kJ/kg K
Якост на натиск	≥ 2 N/mm ²
Якост на опън при огъване	$\geq 0,9$ N/mm ²
Модул на еластичност	ок. 2.000 N/mm ²
Клас (EN 13279-1)	B1/50/2
Информация за опаковката	Във влагозащитени хартиени торби.
Температура на основата	> 5 - < 30 °C
Реакция на огън	A1

Основа на материала:

- Селектиран гипс
- Въздушна вар
- Висококачествен варовиков пясък
- Лека добавка (минерална)
- Добавки за подобряване на обработваемостта
- Без синтетична дисперсия
- Минерален

Условия по време на обработка:

По време на обработката и фазата на съхнене, температурата на въздуха и на основата не трябва да е под +5 °C или над +30 °C.
По време на обработката и фазата на стягане на материала, най-малко 7 дни, да се пази от замръзване.

Основа:

Основата трябва да е суха, обезпрашена, незамръзнала, равна, абсорбираща, достатъчно грапава и товароносима, без изцветявания и разделителни вещества, като кофражно масло и др.
Остатъчната влажност на бетоновите основи трябва да бъде под 3,0 % (съгласно СМ-измерванията).
Да се спазват националните изисквания!
Инструкциите за полагане се отнасят за зидария, която е в съответствие с действащите нормативни изисквания и се предполага, че фугите са затворени. Открити фуги по зидарията се запълват предварително с подходящ материал.
При критични основи (като силно порьозни зидарии, поробетон, дървесно-влакнести плочи, XPS-R-плочи и д.п.) да се спазват специалните RÖFIX инструкции за мазилки и указанията за обработка на производителя.

Предварителна обработка на основата:

След приключване на изпитването и подготовка на основата (запълване на шлицове, фуги и липсващи участъци) се пристъпва към подходяща предварителна обработка на основата, в зависимост от нейния вид.
При гладки бетонови повърхности се използва RÖFIX Betonkontakt.
Силно или неравномерно попиващи основи се третират предварително с неутрализиращ грунд RÖFIX Neutralisationsanstrich, действа като бариера (време на изчакване 12 до 24 часа).
Дилатационните фуги не се измазват. Използват се подходящи профили за фуги, спазвайки инструкциите на производителя.
За фиксирането на профили за мазилки при гипсови мазилки препоръчваме RÖFIX 191 варо-гипсова вътрешна мазилка с ускорител (в никакъв случай циментови разтвори).

Приготвяне:

При ръчна обработка една торба се смесва хомогенно с необходимото количество чиста вода и се разбърква с електрическа бъркалка или със смесител с принудително действие. Времето за ръчно смесване е 2 до 3 минути.



RÖFIX 150

Гипсо-варова вътрешна мазилка

Начин на обработка:	При ръчна обработка разбърканият материал се нанася с малашка или мистрия. Продуктът може да се обработва с обичайните машини за фини мазилки или на ръка. За да се получи гладка мазилка преди да втвърди хастарната мазилка се изпердашва с гъба и се загладва (цикли). Върху нея може да се полага и финашен завършващ слой шпакловка. При машинна обработка се пръска с обичайните машини за фини мазилки. След като се нанесе мазилката се изтегля равнинно с мастер. След като стегне навреме се изпердашва, филцова или се нагрява до готовност за полагане на следващо покритие.
Указания:	Препоръчително е да се използва стоманена маламашка, а не пластмасова, тъй като с нея се постига по-равномерна повърхност. Преди полагане на следващото покритие да се провери дали основата е напълно изсъхнала. Повърхности, върху които ще се полагат керамични плочки не трябва да се загладват или пердашат (да се съблюдават националните изисквания).
Съвети за безопасност:	Подробни указания може да намерите в информационния лист за безопасност. Преди употреба моля да се запознаете със съдържанието му.
Указания за обработка:	Гипсовите мазилки се полагат еднослойно върху суха основа, в противен случай може да се получи разслояване (отлепване). По време на стягане и особено при употреба на отоплителни уреди са необходими добри условия за съхнене и втвърдяване (ударно проветряване). Не се разрешава директно нагряване на мазилката. При изсъхване да се проветрява добре. Да не се използва материал от отворени стари опаковки и да не се смесва с пресен материал. След употреба инструментите се почистват старателно.
Съхранение:	На сухо място, върху дървени скари. 6 месеца.
Общи указания:	С тази техническа карта се анулират всички предишни издания. Данните от тази техническа карта отговарят на настоящите ни познания и практически опит. Информацията е старателно и грижливо подбрана, без да се носи отговорност за нейната пълнота и без да се носи отговорност за последващите решения на потребителя. Информацията сама по себе си не се основава на правни взаимоотношения или други допълнителни задължения. Тя не освобождава клиента от ангажмента, да провери дали продукта е подходящ за неговото предвидено предназначение. Продуктите на RÖFIX както и използваните суровини подлежат на непрекъснат контрол, като по този начин се гарантира постоянно качество. Нашите технически консултанти са на Ваше разположение при въпроси, свързани с приложението и обработката на нашите продукти. Актуални технически карти може да намерите на www.roefix.com или да поискате от търговския представител.