



Súčasťou zatepľovacieho systému
Technický list PM 503.sk

05/2016

UNIRITMO

Univerzálna lepiaca a armovacia malta

Špecifikácia

Univerzálna lepiaca a armovacia malta na realizáciu a sanáciu zatepľovacích systémov (ETICS) Marmorit Energie a Energie Plus z polystyrénových EPS (okrem sivých dosiek EPS s obsahom grafitu) a minerálnych tepelnoizolačných dosiek s pozdĺžnym aj kolmým vláknom na difúzne otvorených fasádach. V interiéri ju je možné použiť aj ako univerzálnu tenkovrstvú stierku pre sanáciu kritických podkladov, ako sú napríklad trhlinami poškodené VPC omietky, štuky a pod.

Zloženie

Suchá maltová zmes zložená z anorganických spojív, plnív a hygienicky nezávadných chemicky zúšľachtujúcich prísad.

Použitie

Ručne aj strojovo spracovateľná suchá maltová zmes pre vnútorné aj vonkajšie použitie v stavbách.

Technické parametre

Sú stanovené za predpokladu normálnych podmienok, pri teplote vzduchu 20 °C a relatívnej vlhkosti vzduchu 65 %.

Pevnosť v tlaku - priemerná:	CS IV	Sypná hmotnosť:	cca 1500 kg/m ³
Prídržnosť k podkladu:	0,25 MPa	Objemová hmotnosť:	cca 1600 kg/m ³
Zrinitosť:	0,0 - 0,6 mm	Odporúčaná minimálna vrstva:	3 mm
Balenie:	vrece 25 kg	Odporúčaná maximálna vrstva: (v jednej vrstve)	5 mm
Spotreba zámesovej vody:	cca 6 litrov/vrece	Doba spracovateľnosti:	3 hod.
Spotreba suchej zmesi:	1,3 kg/m ² /1 mm stierky	Doba zretia:	1 mm / 1 deň (minimálne 7 dní)
Výdatnosť (orientačná):		Faktor difúzneho odporu μ:	11
Lepenie dosiek:	cca 4 – 5 kg/m ² /podľa typu podkladu		
Armovanie dosiek:	cca 4 kg/m ² /4 mm stierky		

Spracovanie

1. Podklad:

Pre lepenie izolačných dosiek musí byť podklad suchý, pevný, čistý, zbavený olejov a mastnoty, prípadne zvyškov izolačných náterov, oddeňovacích olejov, starých omietok, soľných výkvetov a sadry. Podklad nesmie byť vode odpudivý. Vlhký podklad môže výrazne spomaliť tuhnutie lepiacej malty. Podklad musí byť maximálne rovinný, najväčšia prípustná hodnota tolerancie je 20 mm/m², pre viac informácií viď technický list Knauf pre zhotovenie ETICS.

2. Príprava podkladu:

Pokiaľ podklad nespĺňa požiadavky uvedené vyššie, je potrebné ho vhodným spôsobom upraviť, na vyrovanie použiť napr. reprofilačnú maltu Knauf TS 210. Prípravu podkladu odporúčame vždy konzultovať s technikom spoločnosti Knauf.

3. Pracovné postupy a použitie:

Príprava zmesi strojom:

Maltu rozmiešať s čistou vodou pomocou strojnej techniky PFT Ritmo, s pištoľou vhodnou pre nanášanie malty na izolačné dosky. Dĺžka hadice od omietacieho stroja k pištoľi max. 7 m. Nastavenie prietoku vody, cca 270 l/hod., 600 ot./min., je na každom stroji individuálne a bude sa líšiť v závislosti od potrebovania šnekového čerpadla. Zmes musí byť homogénna a nesmie stekať, v prípade potreby maltu zahustíte znížením prietoku zámesovej vody na stroji.

Príprava zmesi ručne:

Maltu rozmiešať s vodou ručným elektrickým miešadlom s nízkymi otáčkami (max. 400 ot./min.). Zmes vždy sypte do vopred pripraveného, odmeraného množstva zámesovej vody. Krátko zamiešajte, nechajte 5 minút odstáť, následne zmes opätovne krátko premiešajte. Zmes rozmiešajte vždy do homogénnej konzistencie bez hrudiek.

Polystyrénové (EPS) dosky

Lepenie dosiek:

Malta sa naniesie v rovnomernej vrstve pozdĺž okrajov dosky a v strede dve miesta bodovo (ručné spracovanie) alebo súvisle pri okraji a vlnovito cez

plochu dosky (strojné spracovanie). Ak je podklad ideálne rovný, je možné lepidlo nanášať v rovnomernej vrstve ozubeným hladítkom (zub 10 mm) na celú plochu dosky. Vrstva lepidla musí pokryť minimálne 40% plochy izolantu.

Armovanie dosiek:

Malta sa naniesie v hr. cca 5 mm, zrovná sa do roviny a osadia sa profily. U všetkých rohov otvorov je potrebné vložiť (vtačiť) diagonálne pruh tkaniny cca 30x50 cm. Následne sa (v ďalšom kroku) tkanina celoplošne vloží s presahom cca 100 mm a znova sa prestierkuje v tenkej vrstve.

Pozor! Maltu nespracovávať pri teplotách nad +25°C a pri teplotách nižších ako +5°C.

Minerálne dosky (MW)

Lepenie dosiek:

Pred lepením dosiek je nutné urobiť tzv. „záškrab“. Malta sa naniesie v redšej konzistencii na celú plochu dosky (kolmé aj pozdĺžne vlákna) a nerezovým hladítkom sa vtačí do dosky izolantu. U dosiek s pozdĺžnym vláknom (rozmer 0,5 x 1 m) sa malta nanáša pozdĺž okrajov a v strede dosky bodovo (ručné spracovanie) alebo súvisle po okraji a vlnovito cez plochu dosky (strojové spracovanie). Ak je podklad ideálne rovný, je možné lepidlo nanášať v rovnomernej vrstve ozubeným hladítkom (zub 10 mm) na celú plochu dosky.

Pozor! Dosky s kolmým vláknom (tzv. lamely) musia byť vždy lepené len celoplošne, malta sa nanáša ozubeným hladítkom na podklad aj na dosku. Vrstva lepidla musí pokryť minimálne 40% plochy izolantu.

Armovanie dosiek:

Pred vystužením dosiek je nutné opäť urobiť, tzv. „záškrab“ viď odstavec vyššie. Následne sa naniesie vrstva malty v hr. cca 5 mm, zrovná sa do roviny a osadia sa profily. U všetkých rohov otvoru sa vtačí diagonálne pruh tkaniny cca 30x50 cm. V ďalšom pracovnom kroku sa celoplošne vloží tkanina s presahom cca 100 mm a znova sa v tenkej vrstve prestierkuje. Pozor! Maltu nespracovávať pri teplotách vyšších ako +25°C a pri teplotách nižších ako +5°C.

4. Odporúčané hrúbky

Lepenie dosiek:

Odporúčaná maximálna hrúbka vrstvy: 20 mm

Armovanie dosiek:

Odporúčaná minimálna hrúbka stierky v jednej vrstve 3 mm (drevovláknité dosky min. 5 mm)

Odporúčaná maximálna hrúbka stierky v jednej vrstve 5 mm.

5. Následné práce

Po nalepení dosiek izolantu, je nutné, pred inštaláciou tanierových hmoždín dodržať technologickú prestávku 48 hodín. Následne je možné pristúpiť k vyhotoveniu armovacej vrstvy. Armováciu vrstvu nechajte pred ďalšími nadväzujúcimi prácami minimálne 7 dní vyzrieť a vyschnúť. Behom tuhnutia a tvrdnutia malty musí byť čerstvo zhotovená plocha chránená pred nepriazňou počasia (mráz, vietor, slnko, dážď).

6. Ďalšie povrchové úpravy:

Ako finálnu omietkovú vrstvu naniesť, po aplikácii príslušného penetračného náteru, minerálnu alebo pasťotóznú sfľachtenú omietku, podľa vzorkovníka Knauf Classic.

7. Zvláštne upozornenie

Prácu nevykonávajte počas mrazu a veľmi nízkych teplôt. Stierka a povrchová omietka nesmie byť spracovávaná pri teplote vzduchu alebo podkladu nižšej ako +5 °C a vyššej ako 25°C. Suchú maltovú zmes zmiešajte len s čistou vodou bez ďalších prísad. Dodatočné pridávanie kameniva či iných prísad, alebo preosievanie zmesi je neprípustné! Podrobné informácie nájdete v technologickom predpise Knauf pre zhotovenie ETICS. Dodržiavajte platné normy pre navrhovanie a realizáciu ETICS, technologický predpis pre realizáciu zaťažovacích systémov Knauf Energie a Energie plus.

Bezpečnostné pokyny a ochrana zdravia

Používajte vhodný pracovný odev, pomôcky a ochranné rukavice. Zamedzte styku s kožou a očami. Maximálne zamedzte tvorbe a šíreniu prachu. Maltová zmes po rozmiešaní s vodou vytvára alkalickú zmes. Pri práci nejedzte, nefajčite. Pri zasiahnutí očí vymývajte prúdom čistej vody a hneď konzultujte s očným lekárom. Akútne ohrozenie ľudského zdravia sa za normálnych podmienok používaním nepredpokladá. Vždy sa zoznámte s informáciami v Karte bezpečnostných údajov produktu, viď www.knauf.sk.

Balenie a expedícia

■ vrecovaný na paletách:

Balenie: 25 kg, 48 vriec na palete
EAN: 8590408004493
Číslo výrobku: 501008

Skladovanie a manipulácia

■ doba použiteľnosti:

Vrecovaný materiál spracujte do 12 mesiacov od dátumu výroby uvedeného na obale.

■ podmienky skladovania:

Skladujte v suchom prostredí na drevenom rošte, chráňte pred vzdušnou vlhkosťou, max. možná relatívna vlhkosť vzduchu je 75%. V opačnom prípade môže dôjsť k zmenám spracovateľských alebo úžitkových vlastností produktu.

Zaistenie kvality

■ výroba podľa noriem

Priemyselne vyrábaná lepiaca a armovacia malta určená predovšetkým pre zatepľovacie systémy Knauf, skúšaná spolu s kompletným systémom Knauf Marmorit Energie a Marmorit Energie Plus podľa ETAG 004. Na výrobok je súčasne vydané vyhlásenie o parametroch, ktoré preukazuje zhodu s normou a prílohou ZA normy STN EN 998-1. Výrobok nesie označenie **CE**.

■ výstupná kontrola

Kvalita produktu je priebežne kontrolovaná v laboratóriu výrobného závodu. Vo výrobe je zavedený certifikovaný systém riadenia výroby a uplatňovaný certifikovaný systém managementu kvality STN EN ISO 9001.

■ ekológia

Výrobný závod je certifikovaný podľa STN EN ISO 14001.

Poznámky

Balenie: vrece 25 kg

Číslo výrobku: 501008

EAN: 8590408004493

Knauf Bratislava s. r. o.,
Einsteinova 19
851 01 Bratislava



▶ Tel.: +421 2 5824 08 11

▶ www.knauf.sk

▶ info@knauf.sk

Technické zmeny vyhradené. Nami poskytovaná záruka sa vzťahuje iba na kompletný systém Knauf zhotovený podľa technologických postupov predpísaných firmou Knauf. Údaje týkajúce sa spotreby, množstva a vyhotovenia sú empirické hodnoty, ktoré sa v prípade výrazne odlišných okolností môžu líšiť od skutočnosti. V takomto prípade odporúčame kontaktovať technické oddelenie firmy Knauf. Všetky práva vyhradené. Zmeny dotlačí a fotomechanická reprodukcia - a to aj iba jej časti - si vyžadujú schválenie zo strany spoločnosti.

Konštrukčné, statické a stavebnofyzikálne vlastnosti systémov Knauf budú dosiahnuté iba v prípade, že sa použijú systémové výrobky Knauf alebo výrobky vyslovene odporúčané spoločnosťou Knauf.

UPOZORNENIE: Vydaním nového technického listu stráca tento technický list platnosť.

Dátum vydania: SK/05/2016