

TEHNIČNI LIST 02.01.09-SLV



JUBOLIN P 15 fill & fine 0-8

Večnamenska izravnalna masa za strojni in ročni nanos

1. Opis, uporabnost

JUBOLIN P 15 fill & fine 0-8 je disperzijska izravnalna masa za zapolnjevanje stikov mavčno kartonskih plošč ter finalno glajenje notranjih zidnih in stropnih površin (Q1 - Q4). Zaradi visoke tiksotropnosti je masa primerna tudi za obdelavo vdolbin, razpok, in popravilo drugih napak ali poškodb v globini do 8 mm. Zglajene površine so sivo - bele barve in so primerne za barvanje z vsemi vrstami disperzijskih zidnih barv, lepljenje tapet ali kakršne koli druge dekorativne obdelave. Masa ima ustrezen oprijem na apnene, apneno cementne pa tudi cementne fine omete in mavčno kartonske plošče, uporabna je tudi za glajenje neometanih betonskih površin, vlakneno cementnih plošč, ivernih plošč, ipd. Možen je tudi nanos na že prebarvane površine, vendar le, če imajo premazi ustrezen oprijem in niso občutljivi na vlaženje.

2. Tehnični podatki

Embaliranje	8 kg, 25 kg	
Gostota	~1,62 kg/dm ³	
Debelina nanosa	< 8 mm	
čas sušenja T = +20 °C, rel. vl. zraka = 65 %	Primerno za brušenje	~12 h
Povprečna poraba	1,2 kg/m ² /mm	
paroprepustnost EN ISO 7783-2	μ, koeficient	< 40
	vrednost Sd (d = 3 mm)	0,12 m
Oprijem na standarden apnenocementni omet (1 : 1 : 6)(EN 4624)	> 0,45 MPa	

3. Pogoji vgradnje

Temperatura zraka in zidne podlage naj bo od +5 °C do +35 °C, relativna vlažnost zraka pa ne višja od 80 %. V prostoru, kjer apliciramo izdelek, naj bo poskrbljeno za ustrezno prezračevanje.

4. Priprava podlage

Podlaga mora biti trdna, suha in čista, brez slabo vezanih delcev, prahu, v vodi lahko topnih soli, mastnih oblog in druge umazanije. Prah in drugo ne oprijeto umazanijo posesamo ali odstranimo z ometanjem, ne razgrajene ostanke opažnih olj z betonskih površin pa operemo s curkom vroče vode ali pare. Z že prebarvanih površin odstranimo vse na vodo občutljive barvne nanose ter opleske z oljnimi barvami, laki ali emajli. Z zidnimi plesnimi okužene površine pred nanosom izravnalne mase obvezno dezinficiramo.

Novo vgrajene omete pred vgradnjo izravnalne mase sušimo oziroma zorimo za vsak cm debeline vsaj 7 do 10 dni, na nove betonske podlage pa izravnalne mase ne nanašamo prej kot mesec dni po betoniranju (navedeni časi sušenja podlage veljajo za normalne pogoje: T = +20 °C, RH = 65 %).

Pred nanosom izravnalne mase priporočamo osnovni premaz, ki je obvezen za močno vpojne ali iz kakih drugih razlogov problematične površine. Priporočamo uporabo osnovnega premaza AKRIL Emulzija. Z vgradnjo izravnalne mase lahko v normalnih pogojih (T = +20 °C, RH = 65 %) pričnemo 6 ur po nanosu osnovnega premaza.

Za tehnične informacije omenjenih osnovnih premazov prosimo preberite tehnični list.

5. Priprava izravnalne mase za vgradnjo

JUBOLIN P 15 fill & fine 0-8 z električnim mešalom premešamo, brez dodajanja vode.

6. Vgradnja izravnalne mase

Obdelava Q1: Za zapolnjevanje stikov mavčno kartonskih plošč uporabimo ustrezni bandažni trak (samolepilno mrežico, ki jo predhodno nalepimo neposredno na stik mavčno kartonskih plošč) ali bandažni papirnati trak, ki ga vtisnemo v svež nanos mase, nato nanesemo nekaj dodatne mase preko stika in jo zgladimo, da dosežemo raven prehod med eno in drugo ploščo. V tej fazi zapolnimo tudi vdolbine pritrdilnih elementov mavčno kartonskih plošč.

Obdelava Q2: Izvedene površine stikov in ostalih zapolnjenih vdolbin v kvaliteti Q1 dodatno tankoslojno obdelamo in pri tem pazimo, da so končno obdelane površine nimajo sledi odtisov orodja ali drugih neravnih anomalij. Ta stopnja obdelave v določenih pogojih omogoča tudi končno obdelavo z barvanjem.

Obdelava Q3 in Q4: Maso običajno vgrajujemo v dveh slojih - debelina posameznega sloja naj bo 1 do 1,5 mm, za tankoslojno ploskovno glajenje. Maso lahko nanašamo ročno - z nerjavečo gladilko in strojno - z brizganjem. Za nanos z brizganjem so najustreznejši »airless« agregati z delovnim tlakom 190 barov in brizgalno šobo premera 0,035", optimalne parametre za brizganje s polžastimi in batnimi agregati določimo s poskušanjem, pri čemer upoštevamo navodila proizvajalcev. Za razporeditev mase po obdelovani ploskvi in odvzemanje odvečne mase uporabimo nerjavečo jekleno gladilko, s katero skušamo površino čim bolj zgladiti. Pri glajenju večjih površin, priporočamo uporabo široke gladilke.

Prvi sloj pred nanosom drugega, enako pa tudi drugi oziroma zaključni sloj, obrusimo s finim brusnim papirjem, kjer priporočamo uporabo zrnivosti med 150-220. Brušenje lahko izvajamo ročno ali strojno.

Orodje takoj po uporabi temeljito operemo z vodo.

7. Skladiščenje, transportni pogoji in trajnost

Skladiščenje in transport pri temperaturi +5 °C do +25 °C, zaščiteno pred direktnim osonečenjem, izven dosega otrok, NE SME ZMRZNITI!

Trajnost pri skladiščenju v originalno zaprti in nepoškodovani embalaži: najmanj 12 mesecev.

8. Druge informacije

Tehnična navodila so podana na osnovi naših izkušenj in s ciljem, da se pri uporabi izdelka dosežejo optimalni rezultati. Za škodo, povzročeno zaradi napačne izbire izdelka, zaradi nepravilne uporabe ali zaradi nekvalitetnega dela, ne prevzemamo nikakršne odgovornosti.

Varnostni ukrepi: Upoštevajte navodila na varnostnem listu izdelka.

Ta tehnični list dopolnjuje in zamenjuje vse predhodne izdaje, pridržujemo si pravico do morebitnih poznejših sprememb in dopolnitev.

Oznaka in datum izdaje: TRC-028/20-čad, 11.07.2024