quick-mix

MKE Maszynowy tynk wapienny

Tynk wapienny przyjazny dla środowiska do tynkowania powierzchni ścian i sufitów. Do filcowania. Do stosowania wewnątrz. MG P I.

Właściwości

- mineralny
- zalecany ze względu na ochronę środowiska naturalnego
- otwarty na dyfuzję pary wodnej w celu zapewniania przyjemnego klimatu w pomieszczeniu
- łatwa obróbka maszynowa za pomocą zwykłych maszyn tynkarskich
- łatwy i elastyczny w obróbce
- wysoka stabilność
- obróbka jednowarstwowa w dwóch operacjach technologicznych
- duża oszczędność czasu przy wykonywaniu powierzchni, ponieważ nie następuje zmiana materiału pomiędzy warstwą tynku zasadniczego i tynku nawierzchniowego
- powierzchnia nadaje się do filcowania

Zastosowanie

- tynk zasadniczy i nawierzchniowy wewnątrz obiektu
- na mury wszelkiego rodzaju i na beton
- na ściany i sufity od piwnicy aż po dach łącznie z domowymi łazienkami i kuchniami
- na powierzchnie o zwykłych wymaganiach zgodnie z normą DIN V 18550
- jako podłoże pod układanie płytek ale tylko dla płytek lekkich (uwaga: tynk musi całkowicie stwardnieć, przerwa technologiczna minimum 4 tygodnie)
- dla nowych obiektów, starych obiektów i do renowacji obiektów zabytkowych

Jakość i niezawodność

- grupa zaprawy P I zgodnie z normą DIN 18550 GP CS I zgodnie z normą PN-EN 998-1
- spoiwo zgodnie z normą PN-EN 459
- dodatki zgodnie z normą PN-EN 13139
- przebadany i zalecany przez Instytut Biologii Budowlanej Rosenheim
- kontrola jakości

Podłoże

Podłoże do tynkowania musi być nośne, suche, bez kurzu, bez zanieczyszczeń olejem, woskiem i innymi środkami antyadhezyjnymi. Przed obróbką podłoże należy zmoczyć. Podłoża o dużej chłonności należy zagruntować HAGALITH Aufbrennsperre AS, a gładkie powierzchnie betonowe quick-mix Zementhaftbrücke ZHB. W zakresie oceny i przygotowania podłoża należy przestrzegać VOB/C, DIN 18350 ust. 3 jak również normy dotyczącej tynkowania DIN 18550, PN-EN 13914 część 1.

Obróbka

Do obróbki tynku wapiennego MKE można wykorzystać wszystkie dostępne maszyny tynkarskie, w szczególności zamknięte i otwarte systemy pomp ślimakowych. Ilość dodawanej wody zależy od typu maszyny i konsystencji do obróbki. Transport z kontenera/silosu do maszyny tynkarskiej możliwy za pomocą wszystkich używanych przenośników pneumatycznych. Przy obróbce ręcznej zawartość worka i wodę wymieszać bez grud za pomocą wiertarki i mieszadła lub z wykorzystaniem zwykłych mieszalników. Odpowiednią konsystencję zaprawy tynkarskiej uzyskuje się poprzez dodanie odpowiedniej ilości wody. Opakowanie 30 kg należy wymieszać z ok. 7 litrami wody. MKE nanosi się w dwóch operacjach technologicznych. W ramach pierwszej operacji należy wykonać obrzutkę na całej powierzchni i po przerwie 3-4 godziny nanieść warstwę wierzchnią. Całkowita grubość warstwy tynku wynosi ok. 10 mm. Moment filcowania zależnie od podłoża i temperatury otoczenia po ok. 2-5 godzinach. Jeżeli warstwa wierzchnia jest nanoszona w okresie późniejszym (np. 1-2 dni), należy nadać szorstkość warstwie tynku zasadniczego. Świeży tynk należy chronić przed zbyt szybkim wysychaniem i niekorzystnymi wpływami warunków atmosferycznych (silny wiatr, mróz itd.). Nie wykonywać robót przy temperaturze powietrza i podłoża poniżej + 5°C.

Zużycie

Na 1 m^2 powierzchni tynkowanej przy grubości warstwy 10 mm potrzeba ok. 14 kg suchej zaprawy MKE.

Wydajność

30 kg suchej zaprawy daje, po odpowiednim wymieszaniu, ok. 21 litrów zaprawy tynkarskiej.

Magazynowanie

W miejscu suchym na palecie drewnianej.

Dostawa

Worek 30 kg, kontener, silos.

Wskazówki

Produkt ten zawiera cement i reaguje alkalicznie z wilgocią/wodą. Dlatego należy chronić skórę i oczy. W przypadku kontaktu ze skórą należy dokładnie przemyć wodą. W przypadku kontaktu z oczami niezwłocznie zgłosić się do lekarza. Patrz również informacja na worku.

Informacje są oparte o obszerne badania i doświadczenia praktyczne. Nie odnoszą się do każdego przypadku zastosowania. W związku z tym zalecamy przeprowadzenie próby. Zmiany techniczne w ramach doskonalenia produktu zastrzeżone. W pozostałym zakresie obowiązują nasze ogólne warunki handlowe.

Dane techniczne

grupa zaprawy:	P I zgodnie z normą DIN V 18550
	GP CS I zgodnie z normą PN-EN 998-1
uziarnienie:	0 – 1 mm
czas obróbki:	ok. 2 – 3 godzin
moment filcowania:	ok. 2 – 5 godzin
temperatura obróbki:	> + 5°C
zużycie wody:	ok. 7 l na 30 kg
wydajność:	ok. 21 l z 30 kg
zużycie:	ok. 14 kg/m^2 przy grubości warstwy 10 mm
przechowywanie:	w miejscu suchym
forma dostawy:	worek 30 kg, kontener, silos

Stan: luty 2008

Szersze informacje można uzyskać:

quick-mix sp. z o.o.
ul. Brzegowa 73
57-100 Strzelin

tel. 071/ 392 72 20, 15
fax. 071/ 392 72 23, 24
e-mail: info@quick-mix.pl
www.quick-mix.pl