

EKOR 500

SZPACHLA GIPSOWA DO POŁĄCZEŃ PŁYT GIPSOWO-KARTONOWYCH

Zbrojna włóknami, do spoinowania bez taśm wzmacniających

WŁAŚCIWOŚCI I ZASTOSOWANIE

Szpaczła zbrojna włóknami EKOR 500 służy do trwałego i mocnego spoinowania połączeń płyt kartonowo-gipsowych i gipsowych oraz do szpachlowania pęknięć i rys na ścianach i sufitach wewnątrz pomieszczeń.

Produkt jest suchą mieszanką na bazie specjalnych odmian gipsu półwodnego (typu alfa) i polimerów zawierająca dodatki regulujące czas wiązania i polepszające przyczepność do podłoża. Zastosowanie nowoczesnej generacji włókien daje efekt mikrozbrojenia zwiększając wytrzymałość spoiny i zapobiega rozprzestrzenianiu się rys.

Produkt uzyskał najwyższą klasyfikację dla gipsu szpachlowego 4B wg PN-EN 13963:2008 dopuszczającą szpachlowanie tym materiałem styków płyt bez użycia wzmocnienia taśmą. Jednak ze względu na różnorodność jego zastosowania zalecamy (dla bezpieczeństwa) stosowanie w połączeniach płyt g/k taśmy wzmacniającej, szczególnie przy szpachlowaniu połączeń płyt podlegających odkształceniom.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Szpaczlowane płyty kartonowo – gipsowe muszą być prawidłowo osadzone na konstrukcji lub przyklejone do podłoża, czyste i wolne od kurzu w obszarze stosowania szpachli zbrojonej włóknem. Między płytami należy zachować szczelinę ok. 2-3 mm. Silnie chłonna podłoża i odcięte fragmenty płyty gipsowo-kartonowej zagruntować preparatem EKOR 61 lub EKOR 61G. Elementy metalowe zabezpieczyć antykorozyjnie.

PRZYGOTOWANIE SZPACHLI

Do czystego naczynia wlać czystą wodę w ilości ok. 50% wagi proszku (10 litrów na worek 20kg) i podczas mieszania wsypać produkt EKOR 500. Rozmieszać wstępnie przy użyciu mieszadła wolnoobrotowego lub ręcznie, odczekać około 3 minuty i wymieszać dokładnie, aż do uzyskania jednorodnej masy o konsystencji gęstej śmietany. Przemieszać ponownie, ewentualnie korygując konsystencję niewielką ilością wody. Zabrania się dodawania jakichkolwiek innych substancji poza wodą. Stężalej szpachli nie wolno ponownie zarabiać wodą ani świeżą szpachlą.

APLIKACJA

Rozrobioną masę należy mocno nałożyć za pomocą pacy metalowej na połączenie płyt tak, aby dostała się ona głęboko między spoinowane płyty. Przy szpachlowaniu płyt podlegających odkształceniom zalecamy wzmocnienie spoiny poprzez umieszczenie na połączeniu np. taśmy z siatki i ponownym przeszpachlowaniu EKOR 500. Po około 60 minutach zeszkobać nierówności przy pomocy szpachelki.

Bezpośrednio po usunięciu nierówności można wykonać ostateczną warstwę wykończeniową np. z produktu EKOR 200 (po zagruntowaniu EKOR 61) lub EKOR 300.

Do wykończenia powierzchni gipsowych polecamy grunt EKOR 61 lub EKOR 61G oraz farby: np. akrylową EKOR 88 lub lateksową EKOR 89.

Narzędzia i naczynia po zakończeniu robót oczyścić i wymyć wodą. Wszelkie prace wykonywać przy stałej temperaturze i wilgotności pomieszczeń.

PRZECHOWYWANIE

W suchym pomieszczeniu, na paletach, w oryginalnym opakowaniu.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Chronić oczy i skórę. W przypadku zatarcia oka, przepłukać dużą ilością wody i ewentualnie skonsultować się z lekarzem.

Miejsca zabrudzone zmyć na świeżo czystą wodą.

UWAGI KOŃCOWE

Producent odpowiada za jakość wyrobu, ale nie ponosi odpowiedzialności za jego konkretne zastosowania. Stosując produkt przestrzegać zapisów niniejszej karty technicznej, zasad sztuki budowlanej, odpowiednich norm oraz przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy. Informacje wykraczające poza zawartość niniejszej karty technicznej wymagają pisemnego potwierdzenia producenta. W przypadku wątpliwości kontaktować się z Działem Technicznym.

DANE TECHNICZNE

| | |
|---|--|
| Czas wiązania | wymagania (krótki czas wiązania) 20 min ≤ t ≤ 60 min uzyskano ≥ 40 min |
| Czas dojrzewania | 3 min |
| Czas gotowości do pracy | max 50 min |
| Pozostałość na sicie 0,315mm oraz 0,2mm | wymagane ≤ 0,1% masy uzyskano 0,0% masy |
| Przyczepność/spójność do płyty g/k | wymagana > 0,25 N/mm ² uzyskana > 0,40 N/mm ² |
| Brak pęknięć | brak pęknięć w strefie 150mm od cienkiego końca klina |
| Dawkowanie wody 50% wagowo | 2,5 litra na worek 5kg 10,0 litrów na worek 20kg |
| Wytrzymałość złącza – metoda zginania | |
| – siła, przy której pojawia się pierwsze pęknięcie | uzyskano 350N |
| – siła niszcząca | uzyskano 350N |
| Temperatura stosowania | od +5° do +25°C |
| Reakcja na ogień | klasa A1 |
| Opakowania: | worki 5kg paleta 1000kg worki 20kg paleta 1080kg |
| Okres trwałości: | 6 miesięcy |

Deklaracja właściwości użytkowych nr 105/20 EKOR 500
Wyrób spełnia wymagania PN-EN 13963:2008;
oraz PN-EN 13963:2008/AC 2006
klasyfikacja Masa szpachlowa typ 4B.

Niniejsza karta techniczna unieważnia poprzednie.