

MP 501 I

KZ-MASCHINENPUTZ - INNEN

**STROJNE ŽBUKE
PROFI**Br. proizvoda: **02114000****VAPNENO-CEMENTNA STROJNA ŽBUKA
ZA UNUTARNJU PRIMJENU****OPIS PROIZVODA**

MP 501 I je gotovi tvornički vapneno-cementni mort, za strojnu obradu.

PODRUČJE PRIMJENE

Jednoslojna temeljna žbuka za mineralne i sintetske pokrivne žbuke, za sve odgovarajuće podloge u unutarnjim prostorijama uključujući vlažne prostorije, izuzev prostorija koje su jako opterećene vlagom prema standardu ÖNORM B 2207. Dvoslojna, prema ziva gotova žbuka za unutarnju primjenu. Za odgovarajuće podloge vidi pod „Obrada“.

OBRADA**Podloga:**

Kontrola i prethodna obrada podloge za žbukanje provodi se prema ÖNORM B 3414, B 3346 i B 2210, te prema „Smjernicama za primjenu gotovih tvorničkih žbuka“.

Podloga mora biti suha, nosiva i očišćena od prašine, sipkih dijelova i iscvjetavanja, ne smije biti smrznuta i vodoodbojna. Betonske površine moraju biti očišćene od ulja za oplata i sintera. Svi građevinski elementi moraju biti postavljeni prema standardima, a pretpostavlja se odgovarajuća ravnost površine i zatvorenost fuga.

Za slijedeće odgovarajuće podloge vrijedi:

Opeka - po potrebi navlažiti,

Beton i cementni blokovi - prethodno nanijeti potpuno pokrivni LB-KNAUF

Kontakt VS.

Žbukanje:

Prema potrebi nekoliko sati prije žbukanja površinu treba navlažiti. Na uglove treba postaviti nerđajuće profile za zaštitu uglova. Fuge u zidu, rupe, instalacijske kanale i sl. potrebno je prethodno popuniti s mortom i prema potrebi predvidjeti armaturu žbuke odnosno premošćivanje nosačem za žbuku. Površinsko armiranje ne može sa sigurnošću spriječiti pojavu pukotina, ali smanjuje rizik. Spojeve različitih građevinskih materijala treba prorezati do podloge. Kod debljine žbuke preko 20 mm preporuča se dvoslojna obrada, mokro na mokro. Podloge za opločavanje ožbukati samo jednoslojno.

MP 501 I nanosi se sa strojem za žbukanje u potrebnoj debljini, izravnavajući, te nakon vezanja zariba ako je to potrebno za daljnju obradu površine. Nanošenje se izvodi strojem za žbukanje (npr. sa PFT G4/G5).

Napomene:

Površine na koje se predviđa postavljanje pločica ne smiju se zaribavati.

Temperature zraka i podloge za vrijeme obrade i procesa vezivanja moraju biti iznad +5°C. Novoožbukane površine treba dva dana održavati vlažnim. Treba osigurati dobru prozračnost. Direktno zagrijavanje žbuke nije dozvoljeno.

Vrijeme čekanja: Prije svakog daljnjeg sloja - 14 dana za svaki centimetar debljine žbuke.

Završna obrada:

Uobičajeni premazi i obloge.

Osiguranje kakvoće:

Vlastita kontrola u tvorničkom laboratoriju i vanjska kontrola od strane državne ovlaštene ustanove.

**TEHNIČKI PODACI**

Veličina zrna: 1,2 mm

Tlačna čvrstoća: > 2,0 N/mm²

Čvrstoća pri savijanju: > 1,0 N/mm²

Prionljivost: > 0,1 N/mm²

Toplinska vodljivost: 0,8 W/mK

Faktor otpora difuzije vodene pare: $\mu = 15-20$

Minimalna debljina žbuke: 1,5 cm
(bez prethodnog šprica)

Utrošak materijala: 13 kg/m²
(po 1 cm debljine sloja)

Otvoreno vrijeme: 3 sata

Izdašnost: cca. 2 m²/vreća
(kod debljine žbuke od 1,5 cm)
1 vreća (40 kg) = cca. 25 l
mokrog morta

Pakiranje: vreća: 40 kg
paleta: 1,2 t
silos

Skladištenje: cca. 12 mjeseci na paleti
u suhom prostoru

LASSLSBERGER-KNAUF d.o.o.

HR-48350 ĐURĐEVAC, PETRA PRERADOVIĆA 64

TEL.: (048) 27.99.00, FAX: (048) 27.99.25, e-MAIL: mail@lb-knauf.hr

LASSLSBERGER - KNAUF