



ROFIX 530

Варова мазилка

Правни и технически указания:

При обработката на нашите продукти трябва да се съблюдават указанията в техническите карти, спазването на общовалидните и специфичните национални наредби и приложения, както и указанията на браншовите организации.

Области на приложение:

Хастарна мазилка на варова основа с варовиков пясък.
Хастарна мазилка за вътрешни стени и тавани, както и за защитени фасади с ниско влагонатоварване върху стандартни основи с мазилка.
Да не се използва в областта на фасадния цокъл.
Хастарна мазилка за полагане върху всички стандартни основи за мазилки като плътни и решетъчни тухли, циментови и варо-пясъчни блокчета и върху грапав бетон.

Свойства:

- Висок добив

Начин на обработка:



Технически данни	
SAP-Art. Nr.:	2000569211
ERGO	10276
Вид опаковка (ОП)	
Единици на пале	42 Опак./палет
Разфасовка	35 Kg/опак
Зърнометрия	0 - 1,4 mm
Добив в литри	ок. 26,3 l/опак.
Разходна норма	ок. 1,4 kg/m ² /mm
Добив/покривност	ок. 2,5 m ² /cm/опак.
Указание за разходните норми	Разходните норми са ориентировъчни и зависят до голяма степен от основата и от техниката на обработка.
Необходимо количество вода	9 Kg/опак
Дебелина на слоя	min. 10 mm
Минимална дебелина на слоя	10 mm
плътност в сухо състояние	ок. 1.528 kg/m ³
Плътност на пресен разтвор (EN 1015-6) (EN 1015-6)	ок. 1.650 kg/m ³
Насипна плътност (EN 1097-3)	ок. 1.400 kg/m ³
Коефициент на проникваемост на водни пари μ	ок. 20
Коефициент на топлопроводност λ 10, dry (EN 1745:2002)	ок. 0,61 W/mK при P=50%
Коефициент на топлопроводност λ 10, dry (EN 1745:2002)	ок. 0,66 W/mK при P=90%
Стойност на pH	ок. 12



RÖFIX 530

Варова мазилка

Технически данни	
SAP-Art. Nr.:	2000569211
Специфичен топлинен капацитет	ок. 1 kJ/kg K
Якост на натиск (28 d)	1,5 N/mm ² (EN 1015-11)
Якост на опън при огъване	≤ 0,8 N/mm ²
Якост на сцепление при опън (EN 1015-12)	≥ 0,08 N/mm ²
Модул на еластичност	ок. 2.500 N/mm ²
(EN 998-1)	GP
(EN 998-1)	CS I
(EN 998-1)	W _c 0
(ÖNORM B 3340)	PM2
(ÖNORM B 3340)	W3
Сертификати от изпитване	HTL Rankweil, Vlbг., Австрия
Информация за опаковката	Във влагозащитени хартиени торби.
Температура на основата	> 5 - < 25 °C
Реакция на огън	A1

- Основа на материала:**
- Въздушна вар
 - Бял цимент (несъдържащ хромати)
 - Съдържание на цимент <5%
 - Висококачествен варовиков пясък
 - Без синтетична дисперсия

Условия по време на обработка: По време на обработката и фазата на съхнене, температурата на въздуха и на основата не трябва да е под +5 °C или над +30 °C.
По време на обработката и фазата на стягане на материала, най-малко 7 дни, да се пази от замръзване.

Основа: Основата трябва да е суха, обезпрашена, незамръзнала, равна, абсорбираща, достатъчно грапава и товароносима, без изцветявания и разделителни вещества, като кофражно масло и др.
Да се спазват националните изисквания!
Инструкциите за полагане се отнасят за зидария, която е в съответствие с действащите нормативни изисквания и се предполага, че фугите са затворени. Открити фуги по зидарията се запълват предварително с подходящ материал.
При критични основи (като силно порьозни зидарии, поробетон, дървесно-влакнести плочи, XPS-R-плочи и д.п.) да се спазват специалните RÖFIX инструкции за мазилки и указанията за обработка на производителя.

Предварителна обработка на основата: След приключване на изпитването и подготовка на основата (запълване на шлицове, фуги и липсващи участъци) се пристъпва към подходяща предварителна обработка на основата, в зависимост от нейния вид.
Върху неравномерно попиващи основи за мазилка се полага пълноплощно подходящ предварителен шприц на RÖFIX.
Преди да започне измазването всички ръбове и ъгли трябва да бъдат обконтени с неръждаеми профили за мазилки.
За фиксирането на профили при циментови мазилки да не се използва в никакъв случай гипсов разтвор!
Гладки бетонови повърхности се пръскат предварително с RÖFIX 670-S Предварителен шприц (технологичен престой минимум 3 дни) или с RÖFIX 12 Свързващ мост (технологичен престой минимум 24 часа), съотв. хастарната мазилка се нанася по метода „прясно в прясно“ в RÖFIX Betonkontakt и RÖFIX AI 622.



ROFIX 530

Варова мазилка

Приготвяне:	При „ръчна обработка“ една торба се смесва хомогенно с необходимото количество чиста вода и се разбърква с електрическа бъркалка или със смесител с принудително действие. Времето за ръчно смесване е 2 до 3 минути.
Начин на обработка:	За да се получи филцова мазилка след стягане се изпердашва и филцва. За да се получи гладка мазилка преди да втвърди хастарната мазилка се изпердашва с гъба и се заглажда (цикли). Върху нея може да се полага и финашен завършващ слой шпакловка. Продуктът може да се обработва с обичайните машини за фини мазилки или на ръка. При „машинна обработка“ се пръска с обичайните машини за фини мазилки. След като се нанесе мазилката се изтегля равнинно с мастар. След като стегне навреме се изпердашва, филцва или се нагрява до готовност за полагане на следващо покритие.
Указания:	Със стоманена маламашка се нанася по-равномерно отколкото с пластмасовата.
Съвети за безопасност:	Подробни указания може да намерите в информационния лист за безопасност. Преди употреба моля да се запознаете със съдържанието му.
Указания за обработка:	Пресният разтвор се обработва в рамките на 2 часа. По време на стягане и особено при употреба на отоплителни уреди са необходими добри условия за съхнене и втвърдяване (ударно проветряване). Не се разрешава директно нагряване на мазилката. Да не се използва материал от отворени стари опаковки и да не се смесва с пресен материал.
Съхранение:	На сухо място, върху дървени скари. минимум 12 месеца, съгласно Приложение XVII към Регламент (ЕО) 1907/2006 при +20 °С, 65 % относ. влажност.
Общи указания:	С тази техническа карта се анулират всички предишни издания. Данните от тази техническа карта отговарят на настоящите ни познания и практически опит. Информацията е старателно и грижливо подбрана, без да се носи отговорност за истинността и пълнотата и без да се носи отговорност за последващите решения на потребителя. Информацията сама по себе си не се основава на правни взаимоотношения или други допълнителни задължения. Тя не освобождава клиента от ангажимента, да провери дали продукта е подходящ за неговото предвидено предназначение. Продуктите на ROFIX както и използваните суровини подлежат на непрекъснат контрол, като по този начин се гарантира постоянно качество. Нашите технически консултанти са на Ваше разположение при въпроси, свързани с приложението и обработката на нашите продукти. Актуални технически карти може да намерите на www.roefix.com или да поискате от търговския представител. Подробни указания може да намерите в информационния лист за безопасност. Преди употреба моля да се запознаете със съдържанието му.