

TEHNIČNI LIST 02.01.39-SVN IZRAVNALNE MASE

JUBOLIN P 15 Fill & Fine

Debelo slojna notranja izravnalna masa za ročni in strojni nanos

1. Opis, uporabnost

JUBOLIN P 15 Fill & Fine 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. Način pakiranja

plastična vedra po 25 kg

3. Tehnični podatki

gostota (kg/dm ³)		~1,6
debelina nanosa (mm)		< 8
čas sušenja T = +20 °C, rel. vl. zraka = 65 % (ur)	primerno za brušenje	~12
paroprepustnost EN ISO 7783-2	koeficient μ (-)	< 40
	vrednost S_d (d = 3 mm) (m)	< 0,12 razred I (visoka paroprepustnost)
oprijem na standarden apnenocementni omet (1 : 1 : 6) EN 1542 (MPa)		> 0,45

glavne sestavine: acetatno vezivo, fina kalcitna polnila, lahka polnila, celulozna in mineralna gostila, voda

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 posebno 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, rel. zr. vl. = 65 %).

Pred nanosom izravnalne mase priporočamo osnovni premaz, ki je obvezen za močno vpojne ali iz kakih drugih razlogov

problematične površine. Uporabimo z vodo razredčeno AKRIL Emulzijo (AKRIL Emulzija : voda = 1 : 1), ki jo nanesemo s pleskarskim ali zidarskim čopičem ali z dolgodlakim krznenim ali tekstilnim pleskarskim valjčkom ali z brizganjem. Z vgradnjo izravnalne mase lahko v normalnih pogojih ($T = +20\text{ }^{\circ}\text{C}$, rel. zr. vl. = 65 %) pričnemo 6 ur po nanosu osnovnega premaza.

Okvirna oziroma povprečna poraba: AKRIL Emulzija	90 - 100 g/m ²
---	---------------------------

5. Priprava izravnalne mase za vgradnjo

JUBOLIN P 15 Fill & Fine 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 zapoljenih 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 180 do 200 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 odzemanje 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 P150 do P220. Brušenje lahko izvajamo ročno ali strojno.

Vgradnja izravnalne mase je možna le v primernih razmerah oziroma v primernih mikroklimatskih pogojih: temperature zraka in zidne podlage naj ne bo nižja od + 5 °C in ne višja od +35 °C, relativna vlažnost zraka pa ne višja od 80 %.

Okvirna oziroma povprečna poraba pri zapolnjevanju stikov MKP oziroma Q1: JUBOLIN P 15 Fill & Fine	150 - 200 g/m ¹
---	----------------------------

Okvirna oziroma povprečna poraba za enoslojni nanos v debelini 1 mm oziroma Q3 - Q4: JUBOLIN P 15 Fill & Fine	1,0 – 1,4 kg/m ² /mm
--	---------------------------------

Orodje takoj po uporabi temeljito operemo z vodo.

7. Varstvo in zdravje pri delu

Podrobnejša navodila glede rokovanja z izdelkom, uporabo osebne zaščitne opreme, ravnanje z odpadki, čiščenje orodja, ukrepi za prvo pomoč, opozorilne oznake, opozorilne besede, komponente, ki določajo nevarnost, izjave o nevarnosti in varnostne izjave so navedeni v varnostnem listu izdelka, ki ga najdete na Jubovi spletni strani ali ga zahtevate od proizvajalca ali od prodajalca. Pri vgradnji izdelka je potrebno upoštevati tudi navodila in predpise iz varstva pri gradbenih, fasaderskih in slikopleskarskih delih.

8. Skladiščenje, transportni pogoji in trajnost

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

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

9. Kontrola kakovosti

Kakovostne karakteristike izdelka so določene z internimi proizvodnimi specifikacijami in s slovenskimi, evropskimi in drugimi standardi. Doseganje deklariranega oziroma predpisanega kvalitetnega nivoja zagotavlja v JUB-u že več let uveden sistem celovitega obvladovanja in kontrole kakovosti ISO 9001, ki obsega dnevno preverjanje kvalitete v lastnih laboratorijih, občasno pa na Zavodu za gradbeništvo v Ljubljani in drugih neodvisnih strokovnih ustanovah doma in v tujini. V proizvodnji izdelka strogo upoštevamo slovenske in evropske standarde s področja varovanja okolja in zagotavljanja varnosti in zdravja pri delu, kar dokazujemo s certifikatoma ISO 14001 in OHSAS 18001.

10. Druge informacije

Tehnična navodila v tem prospektu so dana 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.

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

Oznaka in datum izdaje: TRC-010/20-čad, 02.03.2020

JUB kemična industrija d.o.o.
Dol pri Ljubljani 28, 1262 Dol pri Ljubljani, Slovenija
T: (01) 588 41 00 h.c.
(01) 588 42 17 prodaja
(01) 588 42 18 ali 080 15 56 svetovanje
F: (01) 588 42 50 prodaja
E: jub.info@jub.si
www.jub.eu



ISO 9001 Q-159
ISO 14001 E-034
ISO 50001 En-024
BS OHSAS 18001 H-022



Proizvod je izdelan v organizaciji, ki je imetnik certifikatov ISO 9001:2015, ISO 14001:2004, OHSAS 18001:2015