

TEHNIČNI LIST 02.01.15-SVN IZRAVNALNE MASE



JUBOLIN P-50

fina notranja izravnalna masa za strojni in ročni nanos

1. Opis, uporabnost

JUBOLIN P-50 je disperzijska izravnalna masa za fino glajenje notranjih zidnih in stropnih površin v stanovanjskih, poslovnih, industrijskih in drugih objektih. Z njim lahko zapolnimo tudi manjše vdolbine, razpoke, luknje, raze, reže in popravimo druge napake ali poškodbe. Fino zglajene površine so umazano bele barve in so primerne za barvanje z vsemi vrstami disperzijskih zidnih barv, lepljenje tapet ali kake druge dekorativne obdelave.

Dobro se oprime apnenih, apnenocementnih pa tudi cementnih finih ometov in mavčnokartonskih plošč, uporaben je tudi za glajenje neometanih betonskih površin, vlaknenocementnih plošč, iveric, ipd. Možen je tudi nanos na že prebarvane površine, vendar le, če so obstoječi premazi nerazmočljivi v vodi in dobro oprijeti podlage.

Zglajene površine so izjemno gladke, maso pa poleg visoke paroprepustnosti odlikuje tudi dokaj visoka tiksotropnost, tako da »ne teče in ne leze« iz lukenj, raz in rež, ki so bistveno globlje od največje dovoljene debeline nanosa. To močno olajša glajenje pretežno »luknjastih« podlag, n. pr. neometane betonske površine, neometane površine zidov iz porobetona, ipd.

2. Način pakiranja

plastična vedra po 25 kg
plastična vreča po 25 kg

3. Tehnični podatki

gostota (kg/dm ³)		~1,69
debelina nanosa (mm)		1 do 2 (za posamezen sloj) <3 (za dvoslojni nanos)
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, 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 neoprijeto umazanijo posesamo ali odstranimo z ometanjem, nerazgrajene ostanke opažnih olj z betonskih površin pa operemo s curkom vroče vode ali pare. Z že prebarvanih površin odstranimo vse v vodi razmočljive barvne nanose ter opleske z oljnimi barvami, laki ali emalji. Z zidnimi plesnimi okužene površine pred nanosom izravnalne mase obvezno dezinficiramo.

Novozgrajene 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: $T = +20\text{ }^{\circ}\text{C}$, 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 fine izravnalne mase za vgradnjo

Ker JUBOLIN P-50 tiksotropira, je črpanje mase preko sesalne glave »airless« agregatov možno le, če ga premešamo, tik preden sesalno košaro potopimo v maso v vedru ali zalogovniku. Za nanašanje s polžastimi in batnimi agregati ali za ročni nanos kaka posebna priprava JUBOLINA P-50 ni potrebna.

6. Vgradnja izravnalne mase

Maso običajno vgrajujemo v dveh slojih – debelina posameznega sloja naj bo 1 do 2 mm, skupna debelina dvoslojnega nanosa pa ne več kot 3 mm. Maso nanašamo strojno – z brizganjem ali ročno – z nerjavečo jekleno gladilko. Za nanos z brizganjem so najustreznejši »airless« agregati z delovnim tlakom 180 do 200 barov in brizgalno šobo premera 0,033 ", optimalne parametre za brizganje s polžastimi in batnimi agregati določimo s poskušanjem, pri čemer upoštevamo navodila proizvajalcev. Za razvlačenje mase po obdelovani ploskvi in odzemanje odvečne mase uporabimo nerjavečo jekleno gladilko, s katero skušamo površino čim bolj fino zgladiti.

Prvi sloj pred nanosom drugega, enako pa tudi drugi oziroma zaključni sloj, obrusimo s finim brusnim papirjem. Brušenje je lahko ročno ali strojno. Za strojno brušenje priporočamo uporabo brusnih papirjev števil. 100 ali 180.

Vgradnja izravnalne mase je možna le v primernih razmerah oziroma v primernih mikroklimatskih pogojih: temperatura zraka in zidne podlage naj ne bo nižja od $+5\text{ }^{\circ}\text{C}$ in ne višja od $+35\text{ }^{\circ}\text{C}$, relativna vlažnost zraka pa ne višja od 80 %.

Okvirna oziroma povprečna poraba za dvoslojni nanos: JUBOLIN P-50	1,5 - 2,0 kg/m ²
--	-----------------------------

7. Čiščenje orodja, ravnanje z odpadki

Orodje takoj po uporabi temeljito operemo z vodo.

Neuporabljeno izravnalno maso v dobro zaprti embalaži shranimo za morebitna popravila ali kasnejšo uporabo. Neuporabne ostanke in odpadke zmešamo s cementom (lahko dodamo tudi otrdele maltne ostanke in odpadke, pesek, žagovino) in otrdele odstranimo na odlagališče gradbenih (klasifikacijska številka odpadka: 17 09 04) ali komunalnih odpadkov (klasifikacijska številka odpadka: 08 01 12).

Očiščena embalaža se lahko reciklira.

8. Varstvo pri delu

Varovanje dihal z zaščitno masko in zaščita oči z zaščitnimi očali ali ščitnikom za obraz je potrebno le pri nanašanju mase z brizganjem, sicer upoštevamo splošna navodila in predpise iz varstva pri gradbenih oziroma slikopleskarskih delih. Uporaba posebnih osebnih zaščitnih sredstev in posebni ukrepi za varno delo pri nanosu mase z jekleno gladilko ali pleskarsko lopatico niso potrebni.

Če masa pride v stik z očmi, jih takoj izperemo z vodo.




9. 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.

10. 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.

	
JUB d.o.o. Dol pri Ljubljani 28 SI – 1262 Dol pri Ljubljani 11	
SIST EN 15824 Notranji omet na osnovi organskih veziv	
Sprijemna trdnost	1,0 MPa
Toplotna prevodnost $\lambda_{10, \text{suh}}$	0,67 W/mK, P = 50% 0,76 W/mK, P = 90% (tab. vrednost EN 1745)
Odziv na ogenj	A2

11. 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-046/12-lev-sob, 01.09.2012**

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



Proizvod je izdelan v organizaciji, ki je imetnik certifikatov ISO 9001:2008, ISO 14001:2004, OHSAS 18001:2007

