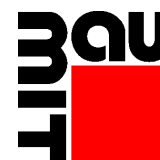


Zaprawa sztukatorska SM 86 (Baumit Stuccoco Mono SM 86)



baumit.com

Produkt	Szybkowiążąca zaprawa sztukatorska do wykonywania jednowarstwowych profili na stole sztukatorskim (metodą warsztatową) lub cienkowarstwowo na istniejących profilach. Gotowa zaprawa sucha wg EN 998-1.	
Skład	Piasek, wapno, szybkowiążący cement specjalny oraz dodatki ułatwiające przygotowanie i obróbkę oraz zapewniające hydrofobowość.	
Przeznaczenie	Stuccoco Mono SM 86 jest mineralną zaprawą sztukatorską do wykonywania jednowarstwowych profili (np. obramowań) na stole sztukatorskim (maks. wysokość: 50 mm, maks. szerokość: 100 mm), do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych. Zaprawa jest przeznaczona do prac na stole. Praca na ścianie jest ze względu na bardzo krótki czas wiązania możliwa z ograniczeniami (reprofilacja). Specjalna receptura i drobne ziarno umożliwiają szybkie wykonywanie profili ciągnionych.	
Właściwości	Stuccoco Mono SM 86 gwarantuje oprócz dobrej trwałości kształtu także niewielką skłonność do skurczu, łatwe ciągnięcie oraz szybkie wiązanie materiału. Dzięki szybkiemu wiązaniu i kruszywom mineralnym zaprawa ta nadaje się także do maszynowego wytwarzania profili, np. specjalnymi maszynami do ciągnięcia gzymsów. Dodatki hydrofobowe umożliwiają wykorzystanie profili w zastosowaniach zewnętrznych i strefach wilgotnych. Stuccoco Mono SM 86 nie zawiera żadnych składników wywołujących korozję (chlorków).	
Dane techniczne	Klasa: Wielkość ziarna: Wytrzymałość na ściskanie: Zapotrzebowanie wody: Czas użycia: Czas wiązania: Wydajność: Min. grubość warstwy:	CS IV wg EN 998-1 0 - 0,5 mm > 6 N/mm ² 4,5 - 5,5 l/worek ok. 20 min. przy 20°C/wilgotność pow. 65% ok. 2-3 godz. przy 20°C/wilgotność pow. 65% ok. 18 l/worek = ok. 720 l/t 15 mm
Forma dostawy	Worek 25 kg	
Przechowywanie	W suchym i zabezpieczonym miejscu - 3 miesiące.	
Gwarancja jakości	Stała kontrola jakości w laboratorium zakładowym.	
Bezpieczeństwo	Należy zapoznać się z Kartą Charakterystyki produktu (Zgodnie z 1907/2006/WE, Artykuł 31) dostępną na żądanie lub na stronie www.baumit.pl	
Podłoże	Stół sztukatorski należy przygotować odpowiednimi środkami antyadhezyjnymi (np. olej szalunkowy). Podłoże, do którego profil stiukowy będzie mocowany, musi być mocne, nośne, oczyszczone i odkurzone. Podkład tynkowy (obrzutka) musi być równomiernie wyschnięty. Gładkie powierzchnie betonowe itp. należy przygotować odpowiednim środkiem zwiększającym przyczepność, np. multiContact MC 55 W.	

Stosowanie

Wymieszać zaprawę ręcznie mieszadłem (wsypać zaprawę do przygotowanej wody). Wymieszana zaprawa lekko tężeje w ciągu ok. 5 minut. Po ponownym wymieszaniu mieszadłem bez dodawania wody otrzymuje się gładką zaprawę sztukatorską, którą trzeba wykorzystać w ciągu 20 minut. Po kilku operacjach ciągnięcia powstaje profil. Aby uzyskać zamkniętą powierzchnię, należy ponownie przeciągnąć profil szablonem z zaprawą o trochę rzadszej konsystencji. Ewentualnie można umieścić w profilu odporną na działanie zasad siatkę zbrojeniową. Nie wolno stosować sztywnych zbrojeń (np. stali budowlanej). W zależności od formy profil można zdjąć ze stołu po 2 -3 godz. Nadać szorstkość tylnej powierzchni i odkurzyć ją. Maksymalna długość pojedynczego profilu: 100 cm. Przed dalszym zastosowaniem należy upewnić się, że profile stiukowe osiągnęły wilgotność równoważną $CM \leq 5\%$, ponieważ w przeciwnym razie może dojść do nasilonego skurczu i przez to do powstawania rys (których nigdy nie można wykluczyć). Związane i wyschnięte profile należy montować zaprawą multiContact MC 55 W (nakładając na tylną stronę profilu i przeczesać pacą zębatą 6 mm - metoda mieszana (floating-buttering)). Zaleca się dodatkowe kołkowanie. Profile należy składować na rusztach drewnianych, aby umożliwić schnięcie z wszystkich stron.

Wskazówki

Ze strony tylnej należy usunąć środki antyadhezyjne.
Profile powinny wyschnąć równomiernie i ze wszystkich stron.
W czasie wiązania należy unikać schnięcia wymuszonego (słońce, ogrzewanie itd.) oraz mrozu i przeciągu. Czas przechowywania może być różny w zależności od klimatu magazynu i grubości profilu. Nieosłonięte części profilu po stronie górnej należy tak ukształtować, aby spadek powierzchni sprzyjał odprowadzaniu wody i w ten sposób zapobiegał wnikaniu wody oraz wykwitom i rysom.
W przypadku wysokiego obciążenia wodą należy stosować dodatkową obróbkę blacharską.
Na zakończenie profile stiukowe należy pokryć powłoką malarską o właściwościach hydrofobowych i przepuszczającą parę wodną.

Temperatura otoczenia, podłoża i materiału w czasie obróbki i wiązania nie może być niższa od $+5^{\circ}\text{C}$ i wyższa od $+30^{\circ}\text{C}$.