



Baumit Stuccoco Grobzug FG 88

Štukatárska malta hrubá, rýchlo tvrdnúca.

Výhody

- Hrubá štukatárska malta
- Vhodná pre interiér a exteriér
- Rýchlo tuhnúca



Produkt

Priemyselne vyrábaná suchá malta podľa STN EN 998 - 1. Rýchlo tvrdnúca hrubá štukatárska malta na výrobu štukových profilov, ríms, lizén, bosáží a pod.

Zloženie

Piesky, minerálne ľahké prísady, vápno, rýchlo tuhnúci špeciálny cement, prísady vylepšujúce vodeodolnosť a spracovateľské vlastnosti.

Technické údaje

Produkt	
Pevnosť v tlaku:	3.5 MPa - 6.5 MPa
Klasifikácia:	CS III podľa STN EN 998 - 1
Doba schnutia:	cca 2 h (v závislosti od klimatických podmienok)
Doba spracovania:	cca 20 min. (v závislosti od klimatických podmienok)

Variant(y)	25 kg
Výdatnosť	cca 25 l/25kg
Zrnitosť	0 mm - 1.2 mm
Spotreba vody	6 l/25kg - 7 l/25kg vrece

Balenie

25 kg vrece, 1 paleta = 42 vriec = 1050 kg

Zabezpečenie kvality

Vnútna kontrola v podnikovom laboratóriu, nezávislá kontrola prostredníctvom autorizovanej skúšobne.

Zaradenie podľa chemického zákona

Bezpečnostné a hygienické predpisy sú uvedené v karte bezpečnostných údajov. Karty bezpečnostných údajov nájdete na webovej stránke www.baumit.sk alebo ju dostanete na vyžiadanie od výrobcu.

Podklad

Podklad, na ktorý sa aplikujú hotové ozdobné prvky musí vyhovovať platným normám, musí byť suchý, pevný, nezamrznutý, nosný, stabilný, bez uvoľňujúcich sa častíc, zbavený prachu, nečistôt, zvyškov starých náterov, výkvetov solí.

Príprava podkladu

Hladké plochy musia byť vopred ošetrené vhodným kontaktným mostíkom, napr. Baumit MultiWhite. Pri väčšom vyložení prvkov natlačiť do podkladu pozinkované klince alebo skoby a spojiť drôtom ošetreným antikoróznym náterom. Pri vyložení prvkov viac ako 5 cm je potrebné vytvoriť vhodnú nosnú konštrukciu!

Spracovanie

Miešanie

Malta Baumit Stuccoco Grobputz FG 88 vsypať do cca 6 - 7 l čistej vody a dobre premiešať elektrickým miešadlom s nízkymi otáčkami na homogénnu hmotu bez hrudiek.

Pri miešaní materiálu v kontinuálnych miešačkách materiál vyprázdňovať každých 10 minút. Pri dlhších pracovných prestávkach omietací stroj vyčistiť.

Spracovanie

Po zamiešaní naniesť najprv na podklad kontaktnú vrstvu z malty a následne v závislosti od hrúbky profilu, jednovrstvovo alebo viacvrstvovo nanášať maltu a šablónou plynulo ťahať.

Pri viacvrstvovom spracovaní musí byť každá podkladová vrstva dostatočne spevnená. Po zavädnutí materiálu vytvárať požadovaný tvar profilu pomocou šablóny tak, aby na šablóne neostali zvyšky materiálu.

Po vytvrdnutí hrubej malty a dosiahnutí dostatočnej pevnosti je vždy potrebné použiť ako vrchnú vrstvu jemnú maltu Baumit Stuccoco Feinzug FF 89.

Predpríprava prvkov na ťahanom stole

Zložitejšie profily, špeciálne rímky a pod. je možné predprípraviť pomocou Baumit Stuccoco Grobputz FG 88 aj na ťahanom (pracovnom) stole. Aby sa pri väčších dĺžkach profilov zabránilo vytvoreniu trhlín je potrebné do vytváraného prvku vložiť výstuž zo sklotextilnej mriežky (napr. Baumit StarTex). **Maximálna dĺžka jednotlivých prvkov pri ťahaní na pracovnom stole je 100 cm.**

Rubovú stranu profilových prvkov dobre zdrsníť a odstrániť prach. Drsnú plochu je možné dosiahnuť aj ťahaním materiálu na pieskovom lôžku. Po vyschnutí je potrebné piesok odstrániť.

Štukové prvky musia byť pred ďalším spracovaním dostatočne suché, zvyšková vlhkosť nameraná CM prístrojom má byť $\leq 5\%$. Vyformované štukové prvky je možné skladovať na drevenom rošte tak, aby bolo umožnené rovnomerné vysychanie prvku zo všetkých strán. **Odporúčame aj dodatočné ukotvenie.**

Vytvorené štukové prvky je možné osadiť na podklad pomocou lepiacej malty Baumit MultiWhite. Hrúbka lepiaceho lôžka max. 5 mm. Lepiť metódou „Buttering and Floating“. Lepidlo sa nanáša na podklad a aj na rubovú stranu štukového prvku. Na podklad sa nanáša lepidlo celoplošne a následne sa rozhrnie zubovou stierkou.

Upozornenia

Konečné povrchové úpravy

Hotové prvky ošetriť vodeodolným a vysoko paropriepustným náterom napr. Baumit StarColor, alt. Baumit SilikonColor.

Informácie a všeobecné pokyny

Teplota vzduchu, materiálu a podkladu nesmie počas spracovania a tuhnutia materiálu klesnúť pod $+5^{\circ}\text{C}$ a vystúpiť nad $+30^{\circ}\text{C}$.

Chrániť pred rýchlym vysušením (napr. pri tenkovrstvovom nanášaní, pri vykurovaní a pod.). Prvky raz alebo viackrát navlhčiť. Pri zrení chrániť prvky pred priamym slnečným žiarením, mrazom a prievanom.

Nepremiešavať žiadne iné materiály!

Pri štukových prvkoch s vodorovným rozmerom väčším ako 5 cm odporúčame opatriť dodatočným oplechovaním (podľa normy STN 73 3610). Nezakryté horné časti štukových prvkov (s vodorovným rozmerom menším ako 5 cm) je potrebné vyformovať tak, aby bol vytvorený dostatočný spád na odvádzanie vody, čím sa zabráni prenikaniu vody a tvorbe nežiadúcich výkvetov a trhlín.

Vysvetlivky

¹⁾ Vzťahuje sa na teplotu prostredia $+20^{\circ}\text{C}$ a relatívnu vzdušnú vlhkosť vzduchu $\leq 70\%$. Nepriaznivé klimatické podmienky ako nižšia teplota a vyššia vzdušná vlhkosť môžu dobu zretia zreteľne predĺžiť.

Naše ústne a písomné odporúčania k technike použitia, ktoré poskytujeme na pomoc zákazníkovi (spracovateľovi) na základe našich skúseností a podľa nášho najlepšieho vedomia a súčasného stavu vedeckých a praktických znalostí, sú nezáväzná a nezakladajú žiaden právny vzťah ani vedľajšie záväzky. Taktiež nezbavujú zákazníka povinností, aby sám na vlastnú zodpovednosť vyskúšal naše výrobky z hľadiska ich vhodnosti pre zamýšľané použitie. Dodržiavať platné normy, smernice a remeselné zásady. V rámci technického pokroku, zlepšovania vlastností produktu a jeho spracovania si vyhradzuje právo na zmeny. Pri vydaní novších verzií sú staré verzie technických listov neplatné. Aktuálne dokumenty nájdete na našej webovej stránke. Ďalej platia naše „Dodacie a platobné podmienky“ v platnej verzii. Sieť našich zástupcov zaručuje rýchle poradenstvo a vybavenie dodávok. Informujte sa na uvedenej adrese.