

GREINPLAST ZFF

FUGA ELASTYCZNA



PRODUKT

Greinplast ZFF to szybkowiążąca, elastyczna fuga cementowa typu CG2WA zgodnie z PN-EN 13888.

SKŁAD

Greinplast ZFF to fuga na bazie wysokogatunkowych spoiw cementowych, modyfikowana polimerami, odpowiednich pigmentów oraz specjalnie wyselekcjonowanych i dobranych wypełniaczy funkcyjnych.

ZASTOSOWANIE

Greinplast ZFF to zaprawa fugowa przeznaczona do spoinowania okładzin ceramicznych, kamienia naturalnego, płyt betonowych, mozaiki szklanej, okładzin kompozytowych itp. o dużym zakresie szerokości spoiny od 1-20 mm. Może być stosowana wewnątrz i na zewnątrz pomieszczeń, w pomieszczeniach wilgotnych i mokrych, łazienkach, kuchniach, ciągach komunikacyjnych pomieszczeniach gospodarczych i technicznych. Jest wodo i mrozoodporna. Stosujemy ją na ścianach, podłogach również z ogrzewaniem podłogowym, na tarasach, balkonach, schodach i elewacjach budynków itp. Unikatowo opracowany skład produktu gwarantuje najwyższe parametry użytkowe i zapewnia bezpieczne wykorzystanie zarówno wewnątrz jak i na zewnątrz budynków. Zapewnia utworzonej spoinie wysoką trwałość mechaniczną, odporność na ścieranie, szczelność, niską nasiąkliwość oraz ponadstandardową odporność na powstawanie wykwitów solnych, odporności na zabrudzenia, doskonały efekt perlenia i długookresową trwałość barwy.

PAKOWANIE

Opakowanie jednostkowe: Wiadro: 2 kg, 4 kg

Opakowanie zbiorcze: 2 kg x 96, 4kg x 96

NARZĘDZIA

Mieszarka wolnoobrotowa, mieszadło koszyczkowe, gąbka, paca do fugowania, kielnia, wiadro.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Przed rozpoczęciem spoinowania należy zwrócić szczególną uwagę, czy zaprawa klejowa, na której zostały zamontowane płytki jest całkowicie wyschnięta. Wszystkie szczeliny powinny być oczyszczone, resztki zaprawy klejowej usunięte, a całość dokładnie odkurzona. Należy pamiętać o utrzymaniu w odpowiedniej czystości szczelin pomiędzy płytkami w trakcie ich montażu. W sytuacji takiej, kiedy zaprawa klejowa wypełni szczelinę, powinna być z niej usunięta zanim jeszcze klej zwiąże, co najmniej do głębokości grubości płytki. W przypadku spoinowania płytek mocno chropowatych, chłonnych, porowatych, o nietypowej strukturze oraz w przypadkach kiedy mamy wątpliwości co do wpływu fugi na powierzchnie płytki lub jej elementy dekoracyjne, zawsze należy najpierw wykonać próbę w miejscach niewidocznych lub na pojedynczych niezamontowanych elementach. Na zewnątrz nie spoinować płytek w warunkach wysokich temp. powietrza i podłoża, silnego wiatru i deszczu lub temp. poniżej +5°C. W przypadku chłonnych powierzchni spoinę zwilżyć czystą wodą przy pomocy gąbki.

DANE TECHNICZNE

Zużycie	Zużycie uzależnione jest od rodzaju płytki, szerokości szczeliny. Może kształtować się w bardzo szerokim zakresie zużycia od 0,1 kg/m ² do nawet 4,0 kg/m ²
Gęstość objętościowa	~ 2,00 kg/dm ³
Ilość wody zarobowej:	22 – 24 % zawartości suchej masy
- opakowanie jednostkowe (2 kg)	ok. 460 ml
Zakres szerokości spoiny	od 1 mm do 20 mm
Temperatura stosowania	od +5°C do +25°C
Możliwość obciążania	po 24 godz. *
Możliwość chodzenia	po 3 godz. *
Absorpcja wody (EN 13888:2009)	po 30 min. ≤ 2 g i po 240 min. ≤ 5 g
Wytrzymałość na ściskanie (EN 13888:2009)	po warunkach suchych ≥ 15 MPa, po cyklach ≥ 15 MPa
Wytrzymałość na zginanie (EN 13888:2009)	po warunkach suchych ≥ 2,5 MPa, po cyklach ≥ 2,5 MPa
Wytrzymałość na ściskanie po 24 h ISO 13007-3	≥ 15 N/mm ²

* wielkość zależy od warunków temperaturowych, rodzaju oraz chłonności podłoża

NORMY, ATESTY, ŚWIADECTWA

Posiada Atest Higieniczny NIZP-PZH Nr BK/W/0869/01/2019 ważny do 16-09-2022 r. oraz Świadectwo z zakresu Higieny Radiacyjnej NIZP-PZH.

Greinplast ZFF oceniony zgodnie z normą: EN 13888:2009 (PN-EN 13888:2010)

PRZECHOWYWANIE

Przechowywać w temperaturze od +5°C do 30°C w szczelnie zamkniętym opakowaniu przez okres 24 miesięcy od daty produkcji.

WYKONANIE

Przygotowanie zaprawy: Do czystego pojemnika wlej ok. 460 ml czystej wody i wymieszaj z zawartością pojedynczego opakowania przy pomocy wolnoobrotowego mieszadła aż do uzyskania jednolitej masy bez grudek. Pozostaw na 3 - 5min. i ponownie wymieszaj. Tak przygotowaną masę należy wykorzystać w czasie do 45 min. Dodawana woda powinna mieścić się w przedziale 22 – 24 % w stosunku do suchej masy. Umożliwia to uzyskanie różnych konsystencji masy w zależności od zastosowania i warunków aplikacji. Znaczne przedozowanie wody prowadzić może do znacznego obniżenia jej parametrów mechanicznych. Przygotowując kolejne porcje fugi, w celu uniknięcia zmiany tonacji koloru, należy wykonywać je zawsze z taką samą ilością wody.

Spoinowanie: Zaprawę fugową na powierzchnie płytek nanosić równomiernie przy pomocy pacy do fugowania w taki sposób, aby wypełniała całkowicie spoinę bez przerw i różnic w poziomie wypełnienia. Pacę prowadzić po przekątnej w stosunku do spoin, równocześnie zbierając nadmiar zaprawy z powierzchni.

Profilowanie: Po odpowiednim czasie (15-30 min), kiedy zaprawa zaczyna wiązać a jej powierzchnia zmatowuje, można przystąpić do jej profilowania. Pozostałości zaprawy usuwamy wilgotną gąbką zawsze w kierunku po przekątnej w stosunku do spoin. Gąbkę należy często płukać, a wodę wymieniać.

ZALECENIA I UWAGI

Temperatura podłoża i otoczenia w trakcie prac i wysychania zaprawy fugowej powinna wynosić od +5°C do +25°C. Optymalna temperatura podczas nanoszenia +20°C. Pod wpływem niekorzystnych warunków ciepłno - wilgotnościowych podawane czasy obróbki ulegają znacznym zmianom. Prac nie należy prowadzić przy pełnym nasłonecznieniu i wysokiej temperaturze powierzchni, gdyż prowadzić to może do gwałtownego odparowania wody z zapraw, uszkodzeniem fugi i powierzchni. Wyrób zawiera wypełniacze mineralne, co może spowodować różnicę w odcieniach fugi pochodzącej z różnych partii produkcyjnych. Z tego powodu zaleca się stosowanie na danej płaszczyźnie materiału z tej samej partii produkcyjnej. Narzędzia w trakcie prac lub bezpośrednio po ich zakończeniu czyścić wodą. Informacje zawarte na opakowaniu mają na celu zapewnienie optymalnego wykorzystania produktu, jednak nie są podstawą do odpowiedzialności prawnej Producenta, gdyż warunki wykonawstwa pozostają poza jego kontrolą. Wszelka ingerencja w skład produktu jest niedopuszczalna i może w znaczący sposób obniżyć jego jakość. Zużycie fugi uzależnione przede wszystkim jest od rodzaju i wielkości płytek oraz szerokości fugi. Zbliżone zużycia szukać można w ogólnie dostępnych tabelach uwzględniających wielkość i rodzaj okładziny oraz szerokość fugi lub policzyć można stosując następujący wzór:

$$\frac{(a + b)}{(a \cdot b)} \cdot s_f \cdot h_f \cdot 0,16 = \text{zużycie} \frac{kg}{m^2}$$

gdzie:

a - to długość płytki (**podać w centymetrach**) [cm]

b - to szerokość płytki (**podać w centymetrach**) [cm]

s_f - to szerokość fugi (**podać w milimetrach**) [mm]

h_f - to głębokość fugi lub grubość płytki (**podać w milimetrach**) [mm]