

Technologický list

Lepiaca hmota düfa A



POPIS PRODUKTU

Možné využitie:

Lepiaca hmota A strednej výkonnostnej triedy, vhodná na realizáciu základnej vystuženej vrstvy v tepelnoizolačných systémoch a na lepenie dosiek z expandovaného polystyrénu, rastrovaného extrudovaného polystyrénu, rastrovaných soklových líšt a minerálnej vlny na minerálne podklady – betón, plné murivo, omietky a pod. pri vykonávaní kontaktnej izolácie budov.

Vlastnosti:

- súčasť certifikovaných skladiel ETICS Meffert ČR
- súčasť certifikovaných systémových zložení v Kvale. Trieda A CZB
- vynikajúca priľnavosť k podkladu, vysoká pevnosť
- odolná voči agresívnym vplyvom vzduchu
- trvalo pružná, eliminuje vznik trhlín
- veľmi odolná voči nárazom a oderu
- jednoduchá práca
- dobre paropriepustná
- určená na vnútorné aj vonkajšie použitie

Základňa spojiva:

cement

Obsah látky:

zmes cementu, triedeného kremenného piesku a rafinátorských chemických prísad.

Technické parametre:

<i>Pevnosť v tlaku/28 dní:</i>	min. 15,00 Mpa
<i>Pevnosť v ťahu v ohybe / 28 dní:</i>	min. 4,00 MPa
<i>Priľnavosť k polystyrénu/7 dní:</i>	min. 0,11 MPa
<i>Priľnavosť k betónu/28 dní:</i>	min. 1,20 MPa
<i>Farba:</i>	sivý
<i>Dávka vody:</i>	0,24 l/kg
<i>Mrazuvzdornosť:</i>	50 cyklov/. viac ako 0,75
<i>Veľkosť zrna:</i>	0 – 0,5 mm

SPRACOVANIE

Vhodný podklad a príprava na lepenie dosiek:

Podklad musí byť suchý, rovný, dostatočne pevný a súdržný, bez akýchkoľvek nečistôt. Ak máte pochybnosti o kvalite podkladu, vykonajte test odtrhnutia v teréne (priľnavosť – súdržnosť približne min. 0,3 MPa). Silne savé podklady penetrujte vhodnou penetráciou. Tento materiál nie je vhodný na lepenie na pieskované a nebrúsené bitúmenové pásy alebo iné izolačné pásy a fólie.

Technologický list

Postup spracovania:

Miešanie: Zmiešajte **düfa Lepiaca hmota A** s čistou studenou vodou v pomere cca 0,24 l na 1 kg (t. j. cca 6 l vody na 25 kg vrecko zmesi) do pastovitej hmoty. **Dodržiňte pomer miešania. Pri ručnom miešaní nechajte hmotu 10 minút odstáť a znova premiešajte. Pri mechanickom spôsobe miešania nie je potrebné stáť a ďalšie miešanie.** Počas spracovania občas premiešajte, ale nepridávajte vodu. Správne premiešaná hmota sa po aplikácii ozubeným hladidlom nesmie roztekať a musí si zachovať tvar stierky. Pri použití rotačného miešadla neprekračujte 200 otáčok za minútu. Vrtuľu miešadla držte vždy pod povrchom (vyhnite sa miešaniu vzduchu).

Spracovanie - lepenie dosiek: Lepenie dosiek na podklad sa vykonáva po celej ploche alebo bodovo pomocou obvodového rámu. Lepiaca hmota sa nanáša na zadnú stranu dosky po celom obvode a v terčoch veľkosti dlane v pozdĺžnej osi v miestach budúcej inštalácie hmoždinky. Potom nainštalujeme dosku a pritlačíme ju k základni. Dosky sú umiestnené vzostupne na spoji, kontaktné spoje bez hmoty. Minimálna požadovaná kontaktná plocha so substrátom je 40 % plochy dosky.

Pri realizácii kontaktnej izolácie vždy kombinujte lepiacu funkciu s použitím doskových hmoždiniek podľa projektu.

Spracovanie – vytvorenie základnej vrstvy: Lepiacu hmotu naneste na pripravený podklad (polystyrén, minerálna vlna) s dostatočným tlakom na rovnú stranu stierky. Minerálne dosky vopred ošetríte trením v tenšej konzistencii. Tým sa zabezpečí spojenie materiálu s podkladom a zabezpečí sa požadovaná priľnavosť. Požadované povrchové množstvo zmesi zaistíte ozubenou stranou stierky. Potom vložte sklotextilnú výstužnú sieťku s antialkalickou úpravou (odporúča sa VERTEX R 131). Pridajte potrebné množstvo hmoty a vyhladte ju dlhšou stierkou. Podobne zabezpečte dodatočné vystuženie exponovaných oblastí (rohy otvorov atď.). Cieľom je súvislá vrstva min. 3 mm s výstužnou tkaninou v 1/3 hrúbky na vonkajšom povrchu. Po stuhnutí **je zakázané plošné brúsenie hmoty**, miestne nerovnosti (stopy po ťahoch hladidla a pod.) zrazte širšou špachtľou po zatuhnutí stierky. Dozrievanie vrstvy pred aplikáciou systému povrchovej úpravy minimálne 7-10 dní (20oC, 50% vlhkosť). Pri nižších teplotách sa doba dozrievania predlžuje. **Počas vytvrdzovania je potrebné zabrániť vysychaniu stierky.**

Podrobnejšie informácie o aplikácii v zatepľovacích systémoch sú súčasťou osobitného predpisu.

Teplota spracovania:

Spracovateľnosť zmiešanej zmesi je max. cca 90 minút. Počas spracovania a následného dozrievania musí byť teplota prostredia a substrátu minimálne + 5oC.

Čas schnutia

pri +20 °C a 50 % relatívnej vlhkosti*:

Sušené po: cca. po 24 hodinách

Plne zaťažiteľné po: 3 dni

Vytvrdnutie vrstvy pred nanesením náterového systému min. 7-10 dní

*Pri nižších teplotách alebo vyššej vlhkosti sa doba schnutia výrazne predlžuje.

Technologický list

Spotreba:	Lepenie izolačných dosiek:	Min. 3 – 4 kg / 1 m ² ; Spotreba silne závisí od stavu a rovinnosti podkladu.
	Vytvorenie základnej vrstvy:	3 – 4 kg / 1 m ²
Veľkosť balenia:	25 kg - silo	
Riedidlo:	voda	
Čistiace nástroje:	ihneď po použití vodou, počas pracovných prestávok nechať ponorené vo vode	

BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA A INFORMÁCIE

Pozrite si aktuálnu kartu bezpečnostných údajov produktu na požiadanie alebo www.dufa.cz.

DOPLŇUJÚCE INFORMÁCIE

Skladovanie:	Skladujte v chladnom a suchom prostredí. Čas použiteľnosti 1 rok od dátumu výroby uvedeného na obale.
Metódy odstránenia:	Pokiaľ je to možné, odpadové cementy znovu použite, pokiaľ nie sú znečistené alebo inak znehodnotené. Odpad odstraňujte prostredníctvom oprávnených osôb v zmysle príslušných predpisov (zákon č. 185/2001 Zb. o odpadoch, v znení neskorších predpisov). Zatvrdnutý výrobok patrí do kategórie ostatných odpadov a je možné odstrániť ako stavebný odpad na riadenú skládku odpadov.
Spôsob odstránenia kontaminovaného obalu:	Nevyčistené obaly so zvyškami nevytvrdeného produktu musia byť zlikvidované ako odpad nebezpečnej kategórie v súlade s platnou legislatívou. Recyklovať alebo inak zhodnotiť vyčistené prázdne obaly v súlade s platnou legislatívou (zákon č. 477/2001 Z. z. o obaloch).
Odporúčané katalógové čísla odpadu:	Výrobok: 101311 – Odpad z ostatných zmesí na báze cementu, ktorý nie je uvedený v položkách 101309 a 101310. Vytvrdený výrobok: 170107 - zmesi alebo separované frakcie betónu, tehál, dlaždíc a keramických výrobkov neuvedené v položke 170106; 170101 betónu. Kontaminované obaly: 150110 – obaly obsahujúce zvyšky nebezpečných látok alebo obaly kontaminované týmito látkami. Vyčistené obaly: 150106 – zmiešané obaly; 150101 papierové obaly

24. 1. 2025

Technické údaje uvedené v tomto liste vychádzajú z najnovšieho technického stavu a našich skúseností. S ohľadom na možnú rôznorodosť materiálov a podmienok daného objektu však kupujúci, aplikátor alebo užívateľ nie je zbavený povinnosti odborne a správne testovať a používať naše výrobky len na vlastnú zodpovednosť a zároveň vhodným spôsobom overiť, napr. aplikáciou malej skúšobnej plochy, či sú vhodné pre plánovaný spôsob aplikácie a účel použitia za daných podmienok a na danom objekte. Z poskytnutých údajov preto nemožno odvodiť žiadne práva ani záruky, ani nemožno prevziať žiadnu záruku za výsledok vášho spracovania našich produktov.

Vydaním nového technického listu stratia platnosť všetky predchádzajúce verzie údajového listu.

Pre ďalšie informácie kontaktujte: meffert@meffert.cz alebo bezplatnú poradenskú linku 800 156 612.

Dodávateľ: Meffert ČR spol. s r. o., Do Čertous 2627/9, hala J, 193 00 Praha – Horní Počernice,

tel: 326 375 830, e-mail: meffert@meffert.cz, www.meffert.cz.