



## KARTA TECHNICZNA PRODUKTU

# Termostyr 1000

### Masa klejowa dla systemów dociepleń (np. Termosil S i Termosil W)

<b>Przeznaczenie:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• W systemach dociepleń, do przyklejania do podłoża mineralnych płyt izolacyjnych:<ul style="list-style-type: none"><li>- ze styropianu tradycyjnego;</li><li>- ze styropianu „grafitowego” – po odpowiednim zabezpieczeniu;</li><li>- z wełny mineralnej.</li></ul></li></ul>
<b>Opis produktu:</b>	Sucha zaprawa mineralna na spoiwie cementowym, zawierająca naturalne kruszywa kwarcowe i kalcytowe oraz dodatki ulepszające.
<b>Właściwości:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Odporna na wpływy atmosferyczne, mrozoodporna, niepalna;</li><li>• O dużej wytrzymałości mechanicznej, przyczepności do typowych podłoży mineralnych, odporności na skurcz i odparzanie;</li><li>• O optymalnych właściwościach roboczych, długim czasie otwartym, braku tendencji do spływania.</li></ul>
<b>Dane techniczne:</b>	Gęstość nasypowa: ok. 1,45 g/cm <sup>3</sup> , Przyczepność zaprawy - do betonu: > 0,3 MPa, do styropianu: > 0,1 MPa, do wełny min: > 0,1 MPa, Brak rys skurczowych w warstwie: ≤ 5 mm
<b>Zużycie:</b>	4 ÷ 6 kg/m <sup>2</sup> - do klejenia izolacji z płyt styropianu i wełny mineralnej. Ostateczne zużycie materiału zależy od warunków miejscowych i zaleca się je określać na podstawie prób wykonanych na reprezentatywnym podłożu.
<b>Opakowania:</b>	Worki papierowe á 25 kg,
<b>Składowanie i trwałość:</b>	Przechowywać w suchym, wietrzonym pomieszczeniu, w oryginalnych opakowaniach, do 12 miesięcy od daty produkcji.
<b>Postępowanie z odpadami:</b>	Zgodnie z obowiązującymi przepisami dla typowych odpadów budowlanych.
<b>Dokumenty formalno-prawne:</b>	W ramach zestawu materiałów do wykonywania ociepleń: - Krajowa deklaracja właściwości użytkowych z normą PN-EN 13499, 13500; - certyfikat zakładowej kontroli produkcji.

### WYKONAWSTWO:

<b>Warunki atmosferyczne:</b>	Podczas nakładania, wiązania i wysychania materiału wymagana jest minimalna temperatura materiału, otoczenia i podłoża: + 3 °C. Nie pracować pod bezpośrednim działaniem nasłonecznienia, deszczu i wiatru oraz w temperaturach wyższych niż 25 °C. <b>UWAGA!</b> Szczegółnej ochrony przed nasłonecznieniem wymaga powierzchnia płyt ze
-------------------------------	---

## KARTA TECHNICZNA PRODUKTU

---

styropianu „grafitowego”. Nawet krótkotrwała ekspozycja na promienie słoneczne i schłodzenie pod wpływem cienia lub wiatru doprowadza do znacznych, szybko następujących odkształceń płyt rzędu  $\pm 3$  mm / 1 mb. Powstające w efekcie naprężenia mogą zerwać (ściąć) połączenie ze świeżym klejem, zwłaszcza w fazie jego wiązania. Problem ten nie występuje po wykonaniu warstwy zbrojonej.

### Prace zabezpieczające:

Oslonić (okleić) elementy narażone na zabrudzenie materiałem.

### Przygotowanie podłoża:

Wszystkie podłoża muszą być suche, nośne, równe, stabilne, czyste i wolne od substancji zmniejszających przyczepność.

Odpowiednią metodą (mechanicznie, wodą pod ciśnieniem, środkami myjącymi itp.) usunąć źle związane lub wystające elementy podłoża (luźne tynki, resztki zaprawy, łuszczące powłoki itp.). Ubytki i nierówności powierzchni naprawić, odchyłki wyrównać odpowiednimi zaprawami (lub zmienną grubością izolacji w systemach ociepleń).

W szczególności:

- Nowe podłoża mineralne – oczyścić;
- Nośne tynki cementowe i cem.-wapienne – oczyścić;
- Tynki j.w. powierzchniowo piaszczące – zmyć wodą pod ciśnieniem i zagruntować właściwym materiałem impregnującym (np. NeoGrunt, Gruntosil 3000);
- Istniejące powłoki malarskie – usunąć w całości.

### Ręczny zarób materiału:

Do pojemnika z odmierzoną ilością wody wodociągowej (ok. 5,5-6,0 l/worek 25 kg) wsypać powoli materiał suchy, mieszając całość przy pomocy mieszadła wolnoobrotowego do zapraw (do ok. 400 obr./min.). Po uzyskaniu jednorodnie zarobionej masy odczekać ok. 5 minut, po czym całość ponownie wymieszać, ostatecznie regulując w razie potrzeby konsystencję roboczą niewielkim dodatkiem wody. Nie zarabiać więcej materiału niż można przerobić w czasie 2 godzin.

### Mechaniczny zarób materiału:

Do mechanicznego zarobu materiału można wykorzystywać zarówno mieszarki przepływowe wolnostojące jak i montowane pod silosami (np. w ramach systemu „SILOMIX”). Urządzenia wymagają zapewnienia zasilania prądem elektr. oraz źródła wody o określonych przez ich producentów parametrach.

Po podłączeniu maszyny ustawić zawór dozujący wodę w położeniu zapewniającym konsystencję na poziomie ok. 9 cm opadu stożka pomiarowego. Dokonać zarobu próbnego, odczekać ok. 5 minut i po ponownym ręcznym przemieszaniu ocenić konsystencję i dokonać ewentualnej korekty.

### Przyklejanie płyt izolacyjnych:

Zarobioną masę klejową na płyty styropianowe nanosić bezpośrednio.

Na płytach z wełny mineralnej uprzednio wetrzeć ją „na zero” w miejsca późniejszego kontaktu ich powierzchni z klejem.

Dobór metody układania masy klejowej na płytach izolacyjnych uzależnić od ich rodzaju oraz stopnia nierówności podłoża przewidywanego do zniwelowania grubością warstwy kleju.

- Metoda całopowierzniowa („grzebieniowa”), najsukuteczniejsza i najbardziej wydajna, zalecana do stosowania na podłożach gładkich, bez większych odchyłek, dająca minimalną możliwość ich korygowania: Materiał nanieść na całą powierzchnię płyty warstwą jednakowej grubości ok. 5 mm i przeczesać pacą zębatą 10 cm. Płytę równomiernie docisnąć do podłoża.
- Metoda punktowo-krawędziowa, pozwalająca na korektę nierówności i odchyłek podłoża do  $\pm 1$  cm, niedopuszczalna dla mocowania płyt lamelowych z wełny mineralnej: Materiał nanieść wzdłuż krawędzi płyty izolacyjnej pasmem obwodowym w kształcie pryzmy szerokości ok. 5 cm oraz w formie 3 do 6 równomiernie rozłożonych na pozostałej powierzchni „placków”. Średnicę placków oraz wysokość nałożonego materiału dobierać tak, aby po końcowym jego dociśnięciu kontakt z podłożem był zapewniony min. na 40 % powierzchni

---

	przy założeniu, że ostateczna grubość połączenia klejowego powinna wynosić od 5 do 20 mm.
<b>Czyszczenie narzędzi:</b>	Czystą, zimną wodą, bezpośrednio po użyciu.
<b>Czas schnięcia:</b>	Ok. 1 do 3 dni, zależnie od warunków miejscowych i atmosferycznych.
<b>Możliwość dalszej pracy:</b>	Po min. 24 godzinach i stwardnieniu kleju – obróbka i kołkowanie przyklejonych płyt.

**Karta techniczna produktu: **Termostyr 1000**, stan: 04.07.2022**

Wszystkie powyższe informacje są oparte o aktualny stan wiedzy technicznej i nasze długoletnie doświadczenie. Ze względu na różnorodność występujących rodzajów podłoży i sytuacji należy każdorazowo sprawdzać przydatność danego produktu do zastosowania oraz rzeczywiste, miejscowe zużycie jednostkowe materiału. Niniejsza karta techniczna produktu przestaje obowiązywać wraz z ukazaniem się nowej wersji.