

Obrada

Miješanje:

Dobro promiješajte materijal dok ne dobije kremastu konzistenciju. Ako je potrebno, može se dodati veoma mala količina vode.

Popunjavanje fuga kod gipsanih ploča:

Obrada se odvija u najmanje 2 radna koraka, ovisno o potrebnoj kvaliteti površine. U prvom radnom koraku se područja spojeva ploča i završne fuge, koristeći trake za fuge i izravnavajuću masu popunjavaju i ravnaju. U drugom radnom koraku kroisteći gladilicu ili široku špahtlu ravnomjerno se uradi prelaz na površinu ploče. I pričvrstna sredstva se također izravnavaju. U slučaju većih rupa, preporučuje se nanošenje smjese za izravnavanje u nekoliko koraka, pri čemu se sljedeći sloj nanosi na gotovo suhu smjesu. Vrijeme čekanja između radnih koraka je minimalno 12 sati.

Zaglađivanje površine:

Baunit LonitFinish navući sa ravnim gladilicom ili čeličnom lopaticom. Moguće je nanošenje i sa Airless mašinom za špricanje. Nakon protvrđivanja prvog sloja (vrijeme stajanja minimalno 12 sati) može se izravnavajuća masa (nakon uklanjanja ispućenja od gladilice rukom ili lakom brusnom mašinom) u drugom radnom koraku ponovo nanijeti i zagladiti. Debljina gotovog sloja treba biti najmanje 1,5 mm. Prije nanošenja završnog premaza mora se pridržavati vremena stajnja od najmanje 12 sati.

Kvalitet površine:

Baunit LonitFinish uz optimalnu obradu pokazuje visoku kvalitetu površine. Da bi se postigao najviši kvalitet površine (Q4), neophodno je fino brušenje površine (nakon stvrđivanja).

Završni premaz sa Baunit LonitColor:

Nakon sušenja izravnavajuće mase (minimalno 12 sati za 1,5 mm debljine sloja pri temperaturi od 20°C/65% relativne vlažnosti vazduha) može se nanijeti završni sloj sa Baunit LonitColor. Vrijeme sušenja izravnavajuće mase u velikoj mjeri zavisi od debljine sloja nanešenog na površinu i uslova sušenja. Da bi se postigla potpuna funkcionalnost proizvoda, mora se nakon brušenja površine kao završni sloj površina obraditi sa Baunit LonitColor.

Upute i opće napomene

Temperatura zraka, materijala i podloge mora za vrijeme obrade i procesa vezivanja biti min. +5°C. U zatvorenim objektima se mora obezbijediti pravilno sušenje dovoljnim unakrsnim provjetranjem. Za vrijeme sušenja i vezivanja se mora se spriječiti naknadno vlaženje izravnavajuće mase (npr. kondenzovana vlaga ili sl.). Visoke temperature ili niska vlažnost vazduha ubrzavaju, dok niske temperature ili visoka vlažnost vazduha usporavaju sušenje i protvdnjavanje.

Naše pisane i usmene tehničke preporuke za primjenu, koje su namijenjene kao podrška kupcu / izvođaču, temelje se na našem iskustvu i odgovaraju trenutnim naučnim saznanjima i iskustvima iz prakse. Oni nisu neophodno dio ugovorno - pravnih odnosa niti predstavljaju dodatne obaveze ugovora o prodaji. Stoga ne oslobađaju kupca samostalne provjere deklariranih svojstava i predviđene primjene proizvoda.