



Baumit Stuccoco Mono SM 86

Elewacyjna, jednowarstwowa zaprawa sztukatorska do szablonu

Korzyści

- zaprawa sztukatorska na cementach szybkowiązących
- elewacyjna, odporna na warunki atmosferyczne
- do naprawy szablonem istniejących elementów



Produkt

Szybkowiążąca zaprawa sztukatorska, w postaci suchej mieszanki, do wykonywania jednowarstwowych profili na stole sztukatorskim (metodą warsztatową) lub cienkowarstwowo na istniejących profilach.

Skład

Piasek, wapno, szybkowiążący cement specjalny oraz dodatki ułatwiające przygotowanie i obróbkę oraz zapewniające hydrofobowość.

Właściwości

Stuccoco Mono SM 86 charakteryzuje się dobrą trwałością kształtu, niewielką skłonnością do skurczu oraz łatwym ciągnięciem. Dzięki szybkiemu wiązaniu i kruszywom mineralnym, zaprawa ta nadaje się także do maszynowego wytwarzania profili, np. specjalnymi maszynami do ciągnięcia gzymsów. Dodatki hydrofobowe umożliwiają wykorzystanie profili w zastosowaniach zewnętrznych i strefach wilgotnych. Stuccoco Mono SM 86 nie zawiera żadnych składników wywołujących korozję (chlorków).

Przeznaczenie

Stuccoco Mono SM 86 jest mineralną zaprawą sztukatorską, do wykonywania jednowarstwowych profili (np. obramowań) na stole sztukatorskim (maks. wysokość: 50 mm, maks. szerokość: 100 mm), do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych. Zaprawa jest przeznaczona do prac na stole. Praca na ścianie jest, ze względu na bardzo krótki czas wiązania, możliwa z ograniczeniami (reprofilacja). Specjalna receptura i drobne ziarno umożliwiają szybkie wykonywanie profili ciągnionych.

Dane techniczne

Produkt	
Czas wiązania:	ok. 3 godz. Przy 20°C / wilgotność pow. 65%
Wytrzymałość na ściskanie:	> 6 N/mm ²
Klasyfikacja:	CS IV wg PN-EN 998-1
Min. grubość warstwy:	15 mm
Czas obróbki:	ok. 20 min. Przy 20°C / wilgotność pow. 65%

Wariant(y)	Baumit Stuccoco Mono SM 86 25 kg
Wydajność	ok. 18 l mokrej zaprawy z worka
Uziarnienie	0 mm - 0,5 mm
Zapotrzebowanie wody	ok. 4,5 l/25kg - 5,5 l/25kg

Opakowanie

Worek 25 kg, 42 wor./pal. = 1050 kg

Przechowywanie

W suchym i chłodnym miejscu, na paletach drewnianych, przez okres 3 miesięcy od daty produkcji umieszczonej na worku.

Gwarancja jakości

Stała kontrola jakości w laboratorium zakładowym.

Bezpieczeństwo	Należy zapoznać się z Kartą Charakterystyki produktu (Zgodnie z 1907/2006/WE, Artykuł 31) dostępną na żądanie klienta lub na stronie www.baumit.pl
Podłoże	Podłoże, do którego profil stiukowy będzie mocowany, musi być mocne, nośne, oczyszczone i odkurzone.
Przygotowanie podłoża	Stół sztukatorski należy przygotować odpowiednimi środkami antyadhezyjnymi (np. olej szalunkowy). Podkład tynkowy (obrutka) musi być równomiernie wyschnięty. Gładkie powierzchnie betonowe itp. należy przygotować odpowiednim środkiem zwiększającym przyczepność, np. multiContact MC 55 W.
Obróbka	Wymieszać zaprawę ręcznie mieszadłem (wsypać zaprawę do przygotowanej wody). Wymieszana zaprawa lekko tężeje w ciągu ok. 5 minut. Po ponownym wymieszaniu mieszadłem, bez dodawania wody, otrzymuje się gładką zaprawę sztukatorską, którą trzeba wykorzystać w ciągu 20 minut. Po kilku operacjach ciągnięcia powstaje profil. Aby uzyskać zamkniętą powierzchnię, należy ponownie przeciągnąć profil szablonem z zaprawą o trochę rzadszej konsystencji. Ewentualnie można umieścić w profilu, odporną na działanie zasad, siatkę zbrojeniową. Nie wolno stosować sztywnych zbrojeń (np. stali budowlanej). W zależności od formy profil można zdjąć ze stołu po 2 -3 godz. Nadać szorstkość tylnej powierzchni i odkurzyć ją. Maksymalna długość pojedynczego profilu: 100 cm. Przed dalszym zastosowaniem należy upewnić się, że profile stiukowe osiągnęły wilgotność równoważną CM max. 5%, ponieważ w przeciwnym razie może dojść do nasilonego skurczu i przez to do powstawania rys (których nigdy nie można wykluczyć). Związane i wyschnięte profile należy montować zaprawą multiContact MC 55 W (nakładając na tylną stronę profilu i przeczesując pacą zębata 6 mm - metoda mieszana (floating-buttering)). Zaleca się dodatkowe kołkowanie. Profile należy składować na rusztach drewnianych, aby umożliwić schnięcie z wszystkich stron.
Wskazówki	W czasie aplikacji oraz procesu twardnienia temperatura powietrza i podłoża nie może być niższa niż +5°C i nie może przekraczać +25°C. Ze strony tylnej należy usunąć środki antyadhezyjne. Profile powinny wyschnąć równomiernie i ze wszystkich stron. W czasie wiązania należy unikać schnięcia wymuszonego (słońce, ogrzewanie itd.) oraz mrozu i przeciągu. Czas przechowywania może być różny w zależności od klimatu magazynu i grubości profilu. Nieosłonięte części profilu po stronie górnej należy tak ukształtować, aby spadek powierzchni sprzyjał odprowadzaniu wody i w ten sposób zapobiegał wnikaniu wody oraz wykwitom i rysom. W przypadku wysokiego obciążenia wodą należy stosować dodatkową obróbkę blacharską. Na zakończenie, profile stiukowe należy pokryć powłoką malarską o właściwościach hydrofobowych i przepuszczającą parę wodną.

Nasze zalecenia w zakresie stosowanych technik, przekazywane słowem i pismem w celu wsparcia nabywcy (użytkownika) opracowane w oparciu o nasze doświadczenia i aktualny stan wiedzy są niewiążące i nie uzasadniają prawnego stosunku umownego oraz żadnych zobowiązań ubocznych z tytułu umowy kupna (sprzedaży). Nie zwalniają one nabywcy od sprawdzenia na własną odpowiedzialność przydatności naszych produktów do przewidzianego zastosowania. Należy przestrzegać ogólnych zasad techniki budowlanej. Zastrzegamy sobie możliwość zmian, które służą technicznemu postępowi i ulepszeniu produktu lub jego zastosowaniu. Wraz z ukazaniem się niniejszej informacji technicznej wcześniejsze jej wersje tracą ważność. Najbardziej aktualne informacje znajdziecie Państwo na naszych stronach internetowych. Poza tym obowiązują nasze „Ogólne warunki umów” znajdujące się w katalogach produktów. Nasza gęsta sieć Przedstawicielstw gwarantuje szybkie doradztwo i dostawy. Dodatkowych informacji prosimy zasięgnąć u najbliższego Przedstawiciela Handlowego.