biała

GŁADŹ GIPSOWA

SUPER FINISZ

Gt-120

odcień bieli ★★★★★
podatność na szlifowanie ★★★★☆
elastyczność ★☆☆☆☆

dostępne opakowania: 20 KG | 10 KG

Gładź gipsowa SUPER FINISZ Gt-120 jest suchą mieszanką gipsową do zastosowań wewnętrznych przewidzianą do samodzielnego przygotowania bezpośrednio przed zastosowaniem poprzez wymieszanie z wodą.

PRZEZNACZENIE

Produkt służy do wykonywania wewnętrznych gładzi gipsowych pod powłoki malarskie i tapety. Przewidziany jest do stosowania w technologii szlifowania nierówności na sucho. Służy również do wypełniania ubytków i pęknięć w tynkach.

PRZECIWWSKAZANIA

Produktu nie należy stosować na metale, szkło, tworzywa sztuczne, materiały drewnopochodne, na bardzo gładkie prefabrykaty betonowe oraz do montażu i łączenia płyt gipsowo-kartonowych. Niewskazane jest również stosowanie go na podłoża zawilgocone, objęte korozją biologiczną oraz takie, w których nie zakończyły się procesy wiązania innych spoiw mineralnych. Niezalecane jest stosowanie produktu w miejscach podlegających stałemu zawilgoceniu oraz w pomieszczeniach, w których wilgotność powietrza na stałe przekracza 70%. Okresowa zwiększona wilgotność w kuchniach i łazienkach nie jest szkodliwa.

WŁAŚCIWOŚCI

Kolor biały

Czas wiązania

Czas wiązania, czyli czas przydatności do użycia od momentu zmieszania z wodą w temperaturze +20°C i przy stosunku wody do spoiwa 1:2 wynosi około 1,5 godziny. Niższa temperatura oraz większa ilość wody zarobowej wydłuża czas wiązania, natomiast wyższa temperatura oraz mniejsza ilość wody czas wiązania skraca. W temperaturze poniżej +5°C reakcja wiązania niemal całkowicie ustaje.
UWAGA: Po upływie 1,5 godziny od momentu zmieszania z wodą zaprawa może być jeszcze miękka i wydawać się niezwiązana, jednak po tym czasie produkt nie nadaje się do dalszego stosowania. Nieprzestrzeganie tego zalecenia może po wyschnięciu doprowadzić do spękania powierzchni lub utraty wewnętrznej spójności gładzi.

Czas otwarty pracy

Czas otwarty pracy, czyli możliwość wyrównywania i poprawiania zaprawy nałożonej na podłoże uzależniony jest od chłonności podłoża oraz grubości nałożonej warstwy - wynosi średnio około 15 min. Gdy warstwa gładzi jest cienka, a podłoże bardzo chłonne czas ten może skrócić się do 2-3 min., natomiast w przypadku kilkumilimetrowej warstwy nałożonej na niechłonne podłoże czas otwarty pracy wydłuża się praktycznie do momentu rozpoczęcia reakcji wiązania.

Czas wysychania

Czas wysychania związanego produktu zależy od grubości warstwy, temperatury otoczenia oraz warunków przewietrzania. Warstwa grubości 1 mm w wentylowanych pomieszczeniach przy temp. +20°C wysycha w ciągu 2-3 godzin. Gdy warstwa gładzi ma kilka milimetrów, a temperatura otoczenia jest niska, czas ten może przedłużyć się do kilku dni. W skrajnych przypadkach przy braku wentylacji i wysokiej wilgotności powietrza gładź nie wysycha w ogóle.

Wytrzymałość

Warstwa gładzi gipsowej uzyskuje pełną wytrzymałość i przyczepność dopiero po prawidłowym zakończeniu procesu wiązania i całkowitym wyschnięciu zaprawy. Zanim wyschnie może być miękka i sprawiać wrażenie nie w pełni związanej. Podobnie jak wszystkie spoiwa gipsowe, związana zaprawa, ale jeszcze mokra ma ok. 30% wytrzymałości osiąganej po wyschnięciu.

Grubość warstwy

Zalecana grubość gładzi gipsowych wynosi od 1 do 5 mm, jednak w zależności od potrzeb, jednorazowo można nakładać warstwę o znacznie większej grubości, o ile pozwoli na to konsystencja zaprawy. Przy nakładaniu warstw cieńszych niż 1 mm zachodzi ryzyko odparowania wody zanim zakończy się reakcja wiązania, a co za tym idzie gładź nie uzyska właściwości nośnych pod powłoki malarskie lub tapety. Podczas wiązania i wysychania gładź nie kurczy się.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Produkt przewidziany jest do stosowania bez gruntowania na wszelkie typowe podłoża budowlane, jak: tynki wapienne, cementowe i gipsowe, bloczki gipsowe, beton, gazobeton, płyty g-k oraz trwałe powłoki malarskie z farby emulsyjnej, ftalowej i olejnej. Wcześniejsze moczenie podłoża nie jest zalecane. Przed przystąpieniem do pracy należy usunąć pył, obsypujące się stare warstwy oraz nietrwałe powłoki malarskie, jak farba wapienna czy klejowa. Brud, tłuszcz oraz sadzę należy zmyć wodą pod ciśnieniem lub detergentami.

PRZYGOTOWANIE ZAPRAWY

Do zarobienia zaprawy należy używać wyłącznie czystej wody, najlepiej pitnej, o temperaturze od +5°C do +30°C w proporcjach 0,4 l wody na 1 kg spoiwa. Zaprawę można mieszać ręcznie lub mechanicznie używając mieszadeł elektrycznych. W przypadku ręcznego mieszania suchy produkt należy wsypywać do wody, tak aby porcje produktu same namakały i opadały na dno. Czynność należy kontynuować, aż do wchłonięcia całej wody. Po dokładnym wymieszaniu zaprawa jest gotowa do użycia.
W przypadku mieszania mechanicznego, suchy produkt należy jednorazowo wsypać do odmierzonej ilości wody i nie czekając aż namoknie, dokładnie wymieszać do uzyskania jednorodnej masy. Na początku mieszania zaprawa jest rzadsza, co ułatwia mieszanie. Po około 1 min. od momentu wsypania produktu do wody zaczyn gęstnieje. Po dalszych 2-3 min. gęstość zaprawy osiąga ostateczną konsystencję. W przypadku otrzymania zbyt rzadkiej lub zbyt gęstej zaprawy należy dodać odpowiednią ilość suchego produktu lub wody i ponownie wymieszać. Czynność korygowania gęstości można przeprowadzić najwyżej w ciągu pierwszych 10 minut. Zaprawę należy przygotowywać wyłącznie w nierdzewnych naczyniach pozbawionych resztek związanego gipsu.

TECHNOLOGIA PRACY

Zalecaną technologią wygładzania jest szlifowanie na sucho. Technologia ta polega na jednorazowym lub dwukrotnym nałożeniu gładzi na mokro, a po całkowitym wyschnięciu powierzchni zeszlifowaniu nierówności siatką do szlifowania lub gąbką nr 80-120. Wyszlifowaną warstwę gładzi, jeżeli nadal nie jest idealnie równa, należy odpylić, uzupełnić miejscowo rzadszą zaprawą, poczekać aż zwiąże, wyschnie i ponownie wyszlifować drobniejszą siatką lub gąbką do szlifowania nr 180-240. Zeszlifowana i odpylona powierzchnia może mieć wiele drobnych dziurek, które są efektem obecności pęcherzyków powietrza w zaprawie. Należy je wypełnić rzadką zaprawą rozprowadzoną na całej powierzchni "na ostro", tzn. trzymając pacę pod dużym kątem w stosunku do powierzchni.
Gotowa gładź gipsowa użyta na całej powierzchni nie wymaga gruntowania przed malowaniem. Gruntowanie wskazane jest jedynie dla wyrównania różnego stopnia chłonności farby przez powierzchnię gładzi i inne sąsiadujące podłoża.
UWAGA: W przypadku nakładania cienkich warstw nie wolno dopuścić do wyschnięcia nałożonego produktu przed upływem czasu wiązania. Do wszelkich mokrych prac należy używać czystych narzędzi z nierdzewnej stali, a do szlifowania siatek ściernych. Mokre prace należy wykonywać w temperaturze od +5 do +30°C.

PAKOWANIE I SKŁADOWANIE

Produkt pakowany jest w trzywarstwowe papierowe worki wentylowe z jedną warstwą przeciwwilgociową. Należy go przechowywać w suchych warunkach i w nieotwartych, oryginalnych opakowaniach w temperaturze do 0 do +40°C. Palety można składować jedną na drugą maksymalnie w trzech warstwach.

PRZYDATNOŚĆ DO UŻYCIA

W okresie 12 miesięcy od daty produkcji podanej na opakowaniu producent gwarantuje normowe właściwości produktu, o ile stosowany jest zgodnie z przeznaczeniem i ogólnie przyjętą sztuką budowlaną oraz składowany jest według ww. zaleceń. Produkt posiada Deklarację Właściwości Użytkowych oraz Atest Państwowego Zakładu Higieny.

DANE TECHNICZNE

Początek wiązania	90 min.
Zawartość spoiwa gipsowego	mniej niż 50 % masy
Reakcja na ogień	klasa A1
Wytrzymałość na zginanie	≥ 1,0 N/mm^2
Wytrzymałość na ściskanie	≥ 2,0 N/mm^2
Przyczepność do podłoża betonowego	0,9 N/mm^2
Wagowe proporcje wody do produktu	0,4:1
Wydajność	1 kg/dm^3 zaprawy
Zużycie przy warstwie 1 mm	ok. 1 kg/m^2
Zgodność z normą europejską	EN 13279-1:2008
Temperatura aplikacji	od +5°C do +30°C
Szlifowanie	ręczne