JUB kemična industrija d.o.o.
Dol pri Ljubljani 28
Sl-1262 Dol pri Ljubljani, Slovenija
www.jub.eu
Član skupine JUB

FISA TEHNICA 02.01.39-ROU
NIVELARE

JUBOLIN P 15 Fill & Fine

Compus de nivelare la interior, in strat gros, pentru aplicare manuală și mecanizata

1. Descriere, utilizare

JUBOLIN P 15 Fill & Fine este un compus de nivelare pe baza de dispersie pentru umplerea rosturilor de panouri de gips-carton de gips și netezire a suprafețelor pereților interiori și plafoanelor (Q1 - Q4). Datorita tixotropiei sale ridicate, masa este adecvată și pentru prelucrarea de adâncituri, fisuri, și repararea altor defecte sau deteriorări la o adâncime de până la 8 mm. Suprafețele netezite sunt de culoare alb-gri și sunt potrivite pentru vopsirea cu tot felul de vopsele de perete cu dispersie, tapetare sau orice alt tratament decorativ. Masa are o aderență adecvată la var, ciment-ciment, precum și tencuieli fine de ciment și plăci de gips-carton, este utilă și pentru netezirea suprafețelor neplăcute din beton, plăci de fibre de ciment, PAL, etc. Poate fi aplicat și pe suprafețe deja vopsite, dar numai dacă acoperirile au aderență adecvată și nu sunt sensibile la umiditate.

2. Ambalare

Galeata plastic 25 kg

3. Date tehnice

densitate (kg/dm^3)		~1,6
grosimea stratului de acoperire (mm)		< 8
timp de uscare T = +20 ºC, rel. vl. aer = 65 % (ore)	potrivit pentru măcinare	~12
permeabilitate la vapori EN ISO 7783-2	coeficient µ (-)	< 40
	valoare S_d (d = 3 mm) (m)	< 0,12 clasa I (permeabilitate mare la vapori)
aderență la tencuială de var-ciment standard (1 : 1 : 6) EN 1542 (MPa)		> 0,45

ingrediente principale: liant cu acetat, umpluturi fine de calcit, umpluturi ușoare, celuloză și îngroșători minerali, apă

4. Pregătirea substratului

Substratul trebuie să fie solid, uscat și curat, fără particule slab legate, praf, săruri solubile în apă, acoperiri grase și alte murdăriri. Praful și alte mizerii neaderente sunt aspirate sau îndepărtate prin tencuire, iar uleiurile de cofraj reziduale nedecompuse de pe suprafețele de beton sunt spălate cu un jet de apă fierbinte sau abur. Îndepărtați toate straturile de vopsea sensibile la apă și vopselele, lacurile sau emailurile din ulei de pe suprafețele deja vopsite. Este obligatoriu dezinfectarea suprafețelor infectate infectate cu matrițele de perete înainte de aplicarea compusului de nivelare.

Tencuielile nou instalate sunt uscate sau maturate pentru fiecare cm de grosime timp de cel puțin 7 până la 10 zile înainte de instalarea compusului de nivelare, iar compușii de nivelare nu trebuie aplicați pe noi substraturi de beton mai devreme de o lună după betonare. , rel. zr. vl. = 65%).
Înainte de aplicarea compusului de nivelare, vă recomandăm un strat de bază, care este obligatoriu pentru un nivel foarte absorbant sau din alte motive

zone problematice. Folosiți Emulsie AKRIL diluată cu apă (AKRIL Emulsion: water = 1: 1), care se aplică cu o perie de vopsea sau zidărie sau cu o blană cu păr lung sau cu un role de vopsea sau prin pulverizare. Instalarea compusului de nivelare poate fi pornită în condiții normale (T = +20 ºC, umiditatea relativă a bobului = 65%) la 6 ore de la aplicarea stratului de bază.

Consumul indicativ sau mediu::	
AKRIL Emulzija	90 - 100 g/m^2

5. Pregătirea compusului de nivelare pentru instalare

JUBOLIN P 15 Fill & Fine se amestecă cu un agitator electric, fără a adăuga apă.

6. Instalarea compusului de nivelare

Tratamentul **Q1**: Pentru a umple articulațiile plăcii de gips-carton, folosiți o bandă adecvată de bandaj (ochiuri autoadezive, care este lipit direct de contactul plăcii de gips-carton) sau bandă de hârtie bandajată, care este presată într-un strat proaspăt de masă, apoi aplicați o masă suplimentară peste articulație și lin pentru a realiza o tranziție de nivel între o placă și cealaltă. În această fază, umplem, de asemenea, adâncimile de fixare a plăcilor de gips-carton.

Prelucrare **Q2**: Suprafețele finisate ale îmbinărilor și alte adâncituri umplute de calitate Q1 sunt tratate în plus subțire, având grijă ca suprafețele prelucrate finisate să nu aibă urme de amprente sau alte anomalii inegale. Această etapă de prelucrare permite, de asemenea, finisarea cu vopsirea în anumite condiții.
Prelucrarea **Q3** și **Q4**: Masa este de obicei aplicată în două straturi - grosimea fiecărui strat trebuie să fie de 1 până la 1,5 mm, pentru netezirea suprafeței cu strat subțire. Masa poate fi aplicată manual - cu o mistrie inoxidabilă și cu mașină - prin pulverizare. Pentru aplicarea prin pulverizare, cele mai potrivite sunt unitățile "fără aer", cu o presiune de lucru de 180 până la 200 bar și o duză de pulverizare cu un diametru de 0,035 ". pentru a îndepărta excesul de greutate, utilizați o mistrie din oțel inoxidabil pentru a netezi cât mai mult suprafața.
Înainte de aplicarea celui de-al doilea strat, precum și al doilea sau final, șlefuiți primul strat cu șmirghel fin, unde vă recomandăm utilizarea mărimii granulelor între P150 și P220. Șlefuirea se poate face manual sau cu mașina.

Instalarea compusului de nivelare este posibilă numai în condiții adecvate sau în condiții microclimatice adecvate: temperatura aerului și a bazei de perete nu trebuie să fie mai mică de + 5 ºC și nu mai mare de +35 ºC, iar umiditatea relativă nu trebuie să fie mai mare de 80%.

Consumul indicativ sau mediu la completarea contactelor MKP sau Q1:	
JUBOLIN P 15 Fill & Fine	150 - 200 g/m^1
Consumul aproximativ sau mediu pentru aplicarea unui singur strat cu grosimea de 1 mm sau Q3 - Q4:	
JUBOLIN P 15 Fill & Fine	1,0 – 1,4 kg/m^2/mm

Spălați scula bine cu apă imediat după utilizare.

7. Securitate și sănătate în muncă

Instrucțiuni detaliate despre manipularea produsului, utilizarea echipamentului personal de protecție, gestionarea deșeurilor, curățarea instrumentelor, măsuri de prim ajutor, etichete de avertizare, cuvinte de avertizare, componente de pericol, declarații de pericol și declarații de siguranță sunt prezentate în fișa cu date de siguranță a produsului, care îl puteți găsi pe site-ul web Jub sau îl puteți solicita de la producător sau vânzător. Atunci când instalați produsul, este necesar, de asemenea, să urmați instrucțiunile și reglementările împotriva protecției în lucrările de construcție, fațadă și vopsire.

8. Condiții de depozitare, transport și valabilitate

Depozitarea și transportul la o temperatură de +5 ºC până la +25 ºC, protejate de lumina directă a soarelui, la îndemâna copiilor, A NU INGHETA!

Perioada de valabilitate atunci când este păstrată în ambalajul original sigilat și nedeteriorat: cel puțin 12 luni.

9. Control de calitate

Caracteristicile de calitate ale produsului sunt determinate de specificațiile de producție internă și de standardele slovene, europene și de altă natură. Atingerea nivelului de calitate declarat sau prescris este asigurată de sistemul de management și control global al calității ISO 9001, introdus în JUB de câțiva ani și include controlul calității zilnice în laboratoarele proprii, . În producerea produsului, respectăm cu strictețe standardele slovene și europene în domeniul protecției mediului și asigurăm siguranța și sănătatea în muncă, lucru dovedit prin certificatele ISO 14001 și OHSAS 18001.

10. Alte informații

Instrucțiunile tehnice din această broșură sunt date pe baza experienței noastre și cu scopul de a obține rezultate optime la utilizarea produsului. Nu ne asumăm nicio răspundere pentru daunele cauzate de selecția incorectă a produsului, utilizarea incorectă sau manopera slabă.

Această foaie tehnică completează și înlocuiește toate edițiile anterioare, ne rezervăm dreptul de a face orice modificări și completări ulterioare.

Cod și data eliberării: TRC-010/20-chad, 02.03.2020

JUB kemična industrija d.o.o.
Dol pri Ljubljani 28, 1262 Dol pri Ljubljani, Slovenija
T: (01) 588 41 00 h.c.
(01) 588 42 17 prodaja
(01) 588 42 18 ali 080 15 56 svetovanje
F: (01) 588 42 50 prodaja
E: jub.info@jub.si
www.jub.eu

ISO 9001 Q-159
ISO 14001 E-034
ISO 50001 En-024
BS OHSAS 18001 H-022

Proizvod je izdelan v organizaciji, ki je imetnik certifikatov ISO 9001:2015, ISO 14001:2004, OHSAS 18001:2015