



StoMiral-WDVS-Putz K / R

Tynk mineralny wg DIN 18550, specjalnie dla zespolonych systemów ociepleniowych.

Opis materiału

Rodzaj tworzywa

Sucha zaprawa mineralna w zestawieniu hydrofobizującym. Sucha mieszanka zawiera, wg DIN 18550, środek wiążący, mineralne dodatki i domieszki.

Środek wiążący

Cement portlandzki CEM 1 wg DIN 1164-1.

Wypełniacze

Piasek kwarcowy, piasek wapienny.

Dodatki

Domieszki dla ulepszenia przyczepności, wytrzymałości, efektu filtracji wody oraz wodoszczelności.

Zastosowanie

Na ścianach i sufitach, jako powłoka końcowa:

- w systemach StoTherm - wielowarstwowy system ociepleń z mineralnym zbrojeniem:
 - StoTherm Vario
 - StoTherm Mineral
- na pozostałych nośnych podłożach mineralnych.

Zakres stosowania

Wewnątrz i na zewnątrz.

Ograniczenia

- Nie stosować na wilgotnym podłożu.
- Nadaje się wyłącznie na mineralne podłoża (tym samym nie stosować np. na Sto-Armierungsputz).
- Nie stosować w obrębie cokołu.
- Stosować tylko cienkowarstwowo.
- Zastosowania, które nie zostały jednoznacznie wymie-

nione w niniejszej Instrukcji Technicznej mogą być użyte wyłącznie po skontaktowaniu się ze Sto.

Obróbka

Właściwości podłoża

Podłoża muszą być równe, nośne, czyste i suche.

Wielowarstwowe systemy ociepleń (WDVS): płyty izolacyjne muszą być kładzione na mijankę i mocno dociśnięte. Ewentualne szczeliny między płytami należy wypełnić materiałem izolacyjnym lub pianką wypełniającą (w żadnym przypadku zaprawą). Na płyty nałożyć warstwę zbrojącą np. z masy Sto-Ausgleichmörtel F lub StoLevell Uni i siatkę z włókna szklanego. Na rogach i w otworach okiennych położyć dodatkowe zbrojenie ukośne.

Przygotowanie podłoża

Nanieść powłokę pośrednią przy użyciu StoPrep Miral. Powłoka pośrednia jest wymagana przy powłoce końcowej w strukturze rowkowej. W pozostałych przypadkach naniesienie powłoki pośredniej jest bardzo zalecane.

Przygotowanie materiału

Tynk „barankowy”

4 części wagowe suchej mieszanki wymieszać z ok. 1 częścią wagową czystej wody (odpowiednio 1 worek z ok. 6 litrami wody).

Tynk rowkowy

5,5 części wagowych suchego materiału wymieszać z ok. 1 częścią wagową czystej wody (odpowiednio 1 worek z 4,5 litrami wody).

Mieszać do uzyskania jednolitej konsystencji (bez grudek). Po około 5 minutach jeszcze raz krótko zamieszać i masa gotowa do użycia. Czas na przerób wynosi ok. 1 godz.

Przerób maszynowy:

dodawanie wody należy każdorazowo uregulować na każdej maszynie. Technika pracy, maszyna, narzędzie jak też podłoża mają istotny wpływ na wynik pracy.

Wykonanie powłoki

Tynk nanieść, ściągnąć na grubość ziarna i nadać strukturę przy użyciu drewnianej lub plastikowej pacy.

Zastosowanie maszyn

Obróbka przy użyciu maszyn

- pompo-mieszarka
- pompą ślimakową (w połączeniu z mieszarką przelotową lub mieszadłem).

Bliższe szczegóły na życzenie.

Schnięcie

Schnie hydraulicznie (cement) i fizycznie poprzez dyfuzję wody. Czas schnięcia jest zależny od temperatury i względnej wilgotności powietrza. Materiał jest całkowicie związany po 28 dniach.

Zużycie

Uziarnienie	Tynk „barankowy” (kg/m ²)	Tynk żłobiony (kg/m ²)
1,5mm	1,7	1,7
2,0mm	2,7	2,6
3,0mm	3,4	3,3
6,0mm	5,9	5,8

Temperatura obróbki