

# Ytong FINISH GP601

## Ytong vnútorná stierka hladená



- Extra hladký povrch
- Hygienická čistota prostredia
- Vysoko paropriepustná
- Vystužená vláknami
- Ľahko opraviteľná

### Výrobok

Špeciálna stierka na vytváranie extra hladkého povrchu, paropriepustná, vysoko alkalická (pH > 12) – eliminuje rozvoj plesní a rias. S hydrofilnou schopnosťou – pohlcuje vodnú paru, a tým reguluje vzdušnú vlhkosť. Ľahko opraviteľná po poškodení.

### Norma/predpis

EN 998-1

### Použitie

Na finálne hladké povrchové vrstvy vnútorných omietok. Stierku je možné zhotoviť ako brúsenú alebo hladenú.

### Zloženie

Suchá zmes je zložená z vápenného hydrátu, plnív, vlákna

a zušľachtujúcich prísad.

### Podklad

Ytong vnútorná stierka hladená sa nanáša po zodpovedajúcej technologickej prestávke na podklad z vápenocementových a vápenných omietok bez nutnosti penetrácie. Pri príliš saľúcom alebo suchom podklade je vhodné podklad navlhčiť.

### Spracovanie

Do čistej nádoby nalejeme zodpovedajúce množstvo vody (9 – 10 l vody na 1 vreco 20 kg) a do nej pri neustálom miešaní pridávame suchú zmes. Používame stavebné miešadlo [1]. Miešame pokiaľ nebude mať zmes optimálnu konzistenciu (cca 1 – 3 min).

Takto spracovanú zmes necháme odstáť cca 20 minút a znovu dôkladne premiešame.

### Aplikácia

Stierku nanesieme ručne na vytretý podklad v hrúbke 1 – 2 mm oceľovým gletovacím hladítkom [2] a po stiahnutí latou necháme zavädnúť. Po zavädnutí (podľa tepelno-vlhkostných podmienok a savosti podkladu cca do 2 hodín) na celú plochu aplikujeme ešte jednu vrstvu hrúbky do 1 mm a jemne vyhladíme. Na dosiahnutie extra hladkého povrchu je možné po 24 hodinách stierku upraviť brúsením. Pri strojnom brúsení použiť brúsny papier so zrnitosťou 80, pri ručnom brúsení papier so zrnitosťou 100.

## Dôležité upozornenia

Dodatočné pridávanie spojív, kameniva a iných prísad, ako aj presievanie stierky je neprípustné. Na rozrobenie malty je nutné použiť pitnú vodu alebo vodu zodpovedajúcu EN 1008. Nespracovávajúte pri teplotách vzduchu a podkladu nižších ako +5 °C.

## Bezpečnosť a hygiena

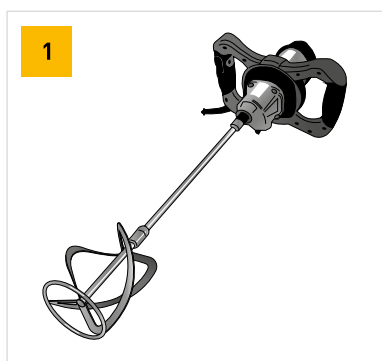
Pri práci so zmesou dodržujte platné predpisy bezpečnosti a ochrany zdravia. Pri manipulácii používajte ochranné rukavice a okuliare. Pri zasiahnutí očí vymývajte prúdom čistej vody a vyhľadajte lekársku pomoc. Po práci umyte pokožku vodou a mydlom a ošetríte vhodným krémom.

## Balenie a skladovanie

V papierových vreciach 20 kg. Skladujte v suchu na drevenom rošte, chráňte pred vlhkom. Pri dodržaní stanovených podmienok je skladovateľnosť v uzatvorenom obale 12 mesiacov od dátumu výroby uvedenom na obale.

## Zaistenie kvality

Kvalita je trvale sledovaná v laboratóriu výrobného závodu.

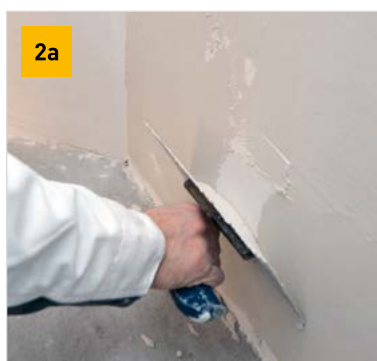


Vhodné miešadlo

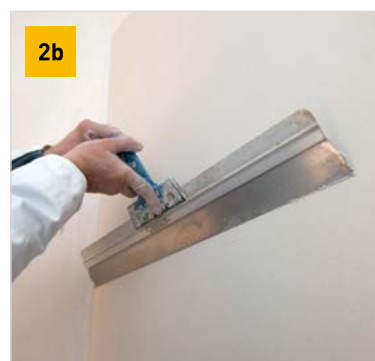
Technické vlastnosti – vnútorná stierka hladená		
	jednotka	hodnota
Pevnosť v tlaku	–	CS I
Prídržnosť / vzor porušenia	N/mm <sup>2</sup>	≥ 0,2 / FP-A
Reakcia na oheň	–	A1
Kapilárna nasiakavosť	kg/(m <sup>2</sup> .min <sup>0,5</sup> )	W <sub>c</sub> 0
Súčiniteľ priepustnosti vodnej pary μ (EN 1745)	–	≤ 9
Súčiniteľ tepelnej vodivosti – deklarovaná hodnota λ <sub>10,dry</sub> pre P=50 %	W/(m.K)	0,26

Základné údaje – vnútorná stierka hladená		
	jednotka	hodnota
Sypná hmotnosť	kg/m <sup>3</sup>	< 800
Zrornosť	mm	0–0,3
Spotreba vody	l/vreca	9–10
Opakované premiešanie po	min	20
Teplota spracovania	°C	≥ 5, ≤ 30
Doba spracovateľnosti	hod.	2
Trvanlivosť	–	NPD
Skladovateľnosť	mesiac	12
Obsah vreca	kg	20
Orientačná spotreba suchej maltovej zmesi	kg/m <sup>2</sup>	2 (pri hr. 2 mm)
Minimálna hrúbka vrstvy	mm	2
Maximálna hrúbka vrstvy	mm	3

NPD = nebolo stanovené  
Platný sortiment a expedičné údaje pozri aktuálny cenník.



Nanášanie stierky oceľovým hladítkom



Nanášanie či vyrovnávanie stierky oceľovým gletovacím hladítkom

GP  
601

