

Magnezitový potěr Standard



Stručný popis

Litý magnezitový potěr Standard je jednolitý samonivelační systém založený na magnezitové bázi, aplikovaný v tloušťce 15-20 mm na betonové nebo podobné podklady.

Výběr barev

Magnezitový potěr Standard je složený z výhradně přírodních surovin z čehož vyplývá i jeho aplikace nejčastěji v barvě přírodní béžové resp. šedé.

Vlastnosti

Odolnost vůči opotřebenosti a nárazu
Snadná údržba
Vynikající odolnost proti olejům a rozpouštědlům
Elektrická svodnost
Bezesparost
Nehořlavost

Oblasti použití

Automobilový průmysl a strojírenství
Dílny
Lehký průmysl a elektronika
Textilní průmysl
Zpracování umělých hmot
Skladové prostory a archivy
Tiskárenská a papírenská pracoviště

Technické údaje

Pevnost v tlaku

55-65 N/mm²; DIN EN 13813

Pevnost v tahu za ohybu

10 -11 N/mm²; DIN EN 13813

Povrchová tvrdost

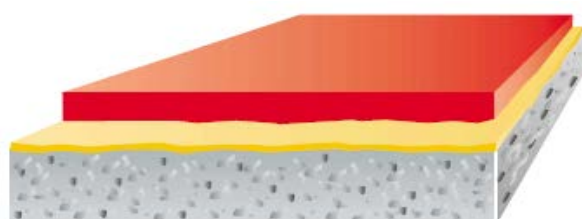
80-100 N/mm²; DIN EN 13813




Svodový odpor

<10⁶ Ω; DIN 51953 / DIN EN 1081

Výsledná rovinnost

dle DIN 18202, tabulka 3, řádek 3, v případě požadavku řádek 4



-  Magnezitový povrch
-  Penetrační vrstva
-  Podklad

Stručný popis

Dvouvrstvý samonivelační systém na bázi magnezitu, v tloušťce cca 15 - 20 mm, určený pro betony a podobné podklady. K zajištění dobrého spojení s podkladem se používá spojovací můstek z epoxidové pryskyřice.

Stavební připravenost (není součástí díla zhotovitele)

- 1. Dokončenost objektu**
 - 1.1 Hala zajištěna proti dešti, průvanu a povětrnostním vlivům znemožňujícím realizaci nebo ohrožujícím kvalitu provedených prací.
 - 1.2 Teplota v hale min. 10°C i v noci a alespoň 48 hodin po realizaci.
 - 1.3 Vyčleněné místo určené k míchání materiálu (plocha cca 50 m²) v těsné blízkosti pracovní plochy (teplota min. 10°C).
 - 1.4 Vyčleněné místo k uskladnění materiálu v místě provedení, resp. v zatepleném skladu (teplota min. 10°C).
 - 1.5 Zpevněná příjezdová cesta.
 - 1.6 Připojení na el. energii 220 a 380 V (min. jištění 63A, zásuvka CEE63) a vodu v místě provedení prací.
- 2. Podkladové vrstvy**
 - 2.1 Podklad musí být rovný bez spádů a musí mít dostatečnou rovinnost podkladu podle DIN 18 202, tabulka 3, řádek 3.
 - 2.2 Podkladový beton min. v kvalitě C20/25 (B25) a pevnost v tahu min. 1,5 N/mm².
 - 2.3 Dostatečně suchý podklad (vlhkost <3,5% podle měření CM přístrojem).
 - 2.4 Homogenní a únosný podklad.

Postup provedení

- 3. Příprava podkladu**

Podklad musí být čistý, zbavený prachu a volných částic. Všechny nečistoty např. oleje, tuky, maziva, zbytky barev, chemikálie a cementové kaly, musí být odstraněny. Na přípravu podkladu se používá kuličkové otryskání, broušení případně frézování povrchu (zvolení vhodného způsobu závisí od míry znečištění, resp. nesoudržnosti podkladní vrstvy). Pomocí vysávání povrchu, resp. rozházení vlhkých pilin a následného zametení přírodními košťaty se z povrchu odstraní prach a volné nečistoty.
- 4. Aplikace penetrační vrstvy**

Penetrace se promíchá elektrickou míchačkou, přičemž je třeba zabránit vmíchání vzduchu. Po dobu míchání se pomalu přimíchává voda, až je směs mléčné konzistence. Směs se aplikuje na připravený podklad pomocí širokých košťat. Spotřeba materiálu je 100-200 g/m² v závislosti na drsnosti podkladu. V případě řezaných dilatací případně trhlin se tyto spáry v betonové desce zalijí epoxidovým materiálem.
- 5. Aplikace magnezitové lité vrstvy**

Magnezitový potěr Standard litá vrstva se nanáší pokud penetrační vrstva je čirá, ale ještě lepkavá. Zpravidla je to možné po 1-6 hodinách, v závislosti na klimatických podmínkách. Magnesiumchlorid se rozpustí ve vodě. Předmíchá se suchá směs z křemičitého písku, magnezitu, kaolínu a pigmentu. Po promíchání suché směsi se přidá rozpuštěný Magnesiumchlorid a vytvoří se kašovitá hmota. Tato směs se čerpá na napetrovaný podklad s následným srovnáním plovoucí hliníkovou lištou. Po zatvrdnutí směsi probíhá hlazení podlahy strojní hladíčkou nebo ručním hladítkem. Pro udržení zpracovatelnosti po dobu hlazení se povrch může pokropit rozpuštěným Magnesiumchloridem. Provedení impregnace hotové podlahy prostřednictvím olejem napuštěných hoblin nejdříve 24 hodin od aplikace.
- 6. Zatížitelnost podlah po dokončení**

Podlaha je pochozí a mechanicky zatížitelná cca 72 hodin po provedení. Po 28 dnech je možné plné mechanické zatížení.
- 8. Údržba a čištění**

Po cca 3 - 4 týdnech by mělo proběhnout první čištění magnezitové podlahy, které postupně odstraní na povrchu vysrážené chloridy. I při pravidelném čištění však může povrch vykazovat určitou skvrnitost a různobarevnost, která není závadou. Na žádost je možné provést vyčištění a navoskování hotové podlahy, čímž se zlepší její vzhled a zjednoduší údržba.

Ostatní

Při požadavcích na provedení magnezitového potěru v bezsparém provedení, není možné vyloučit výskyt smršťovacích trhlin, které nebudou považované za vadu díla.

Litý magnezitový potěr Standard není vhodný do prostorů s trvalým mokřým procesem, přičemž běžná údržba a čištění "na mokro" není závadou.

Všechny ocelové a hliníkové konstrukční prvky, které přijdou do kontaktu s magnezitovou podlahou, musí být zároveň pozinkované nebo musí být od potěru celoplošně oddělené podložkou na bázi umělé hmoty případně musí být opatřené antikoročním nátěrem. U hliníkových stavebních dílů je nutné jejich odseparování od magnezitového potěru 5-10 cm širokým pruhem epoxidového potěru.