

Karta techniczna

Tynk Silikatowo-Silikonowy (baranek)



ZASTOSOWANIE

Tynk silikatowo - silikonowy produkowany jest na bazie dyspersji krzemoorganicznej, wodnego szkła potasowego oraz wodnej dyspersji żywicy styrenowo - akrylowej. Jest to produkt, który łączy w sobie najlepsze cechy tynku silikatowego i silikonowego. Jest tynkiem „oddychającym i samoczyszczącym”. Charakteryzuje się bardzo wysoką odpornością na działanie czynników atmosferycznych, bardzo dużą zdolnością dyfuzji pary wodnej oraz wysoką hydrofobowością. Zastosowanie wysoko wartościowych cech krzemianu znacznie podnosi walory tynku takie jak: lepsza odporność na zabrudzenia, promieniowanie UV, wiatr, opady atmosferyczne czy wahanie temperatur. Struktura powłoki jest mikroporowata, dzięki czemu możliwy jest transport pary wodnej oraz gazów. Hydrofobowość powłoki nadają polimery silikonowe i siloksanowe. Produkt zawiera biocyd powłokowy, który znacznie zmniejsza ryzyko wystąpienia agresji biologicznej na powstałej powłoce tynkarskiej. Służy do wykonywania dekoracyjnych i ochronnych cienkowarstwowych wypraw tynkarskich na zewnątrz budynków. Doskonale nadaje się do nowych powierzchni jak i do renowacji starych obiektów.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Podłoże powinno być nośne, równe i suche, nie spękanе, oczyszczone z powłok antyadhezyjnych (takich jak: kurz, tłuszcz, pył i bitumy) oraz wolne od agresji biologicznej i chemicznej. Przed nakładaniem tynku silikatowo - silikonowego podłoże trzeba zagruntować podkładem MajsterGrunt Podtynkowy Silikonowy. Okres schnięcia zastosowanego na podłożu gruntu przed nałożeniem tynku wynosi min. 24 h. Na nowo wykonanych podłożach mineralnych (takich jak beton, tynki cementowe i cementowo-wapienne) można rozpocząć prace tynkarskie nie wcześniej niż po 4 tygodniach od wykonania podłoża. Stosowany na podłożu w technologii bezspoinowego ocieplania ścian zewnętrznych systemem ETICS MAJSTER POL MINERAL na warstwie zbrojonej siatką – po minimum 3 dniach od jej wykonania.

PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

Opakowanie zawiera produkt gotowy. Bezpośrednio przed użyciem całą zawartość opakowania należy bardzo dokładnie wymieszać mieszarką/wiertarką wolnoobrotową z mieszadłem koszykowym lub skrzydełkowym aż do uzyskania jednolitej konsystencji. W razie potrzeby rozcieńczyć niewielką ilością czystej wody (max. 1% objętości opakowania). Ilość dodawanej wody powinna być jednakowa dla każdego opakowania, co zapewni jednolitość

kolorystyczną tynkowanego elementu.

SPOSÓB UŻYCIA

Przygotowaną masę tynkarską należy rozprowadzić cienką, równomierną warstwą na podłożu, używając do tego celu gładkiej pacy ze stali nierdzewnej. Następnie tą samą pacą ściągnąć nadmiar tynku do warstwy o grubości kruszywa zawartego w masie. Żądaną strukturę należy wyprowadzić przez zatarcie nałożonego tynku płaską pacą z plastiku. Operację zacierania powinno się wykonywać ruchami okrężnymi przy niewielkim nacisku pacy, równomiernie na całej powierzchni elewacji.

ZALECENIA WYKONAWCZE

Proces przygotowania, nakładania i wysychania tynku powinien przebiegać przy pogodzie bezdeszczowej w temperaturze powietrza i podłoża od +10°C do +25°C. Tynku nie należy nakładać przy silnym wietrze, bezpośrednim nasłonecznieniu, opadach deszczu, bez stosowania zabezpieczeń ochronnych (siatki osłonowe). Warunki te należy utrzymać min. 3 dni od momentu jego nałożenia. W okresie tym niedopuszczalny jest spadek temperatury poniżej +10°C. Czas wysychania tynku może ulec znacznym zmianom w okresie występowania niekorzystnych warunków atmosferycznych, dlatego też w tym czasie należy wydłużyć okres stosowania zabezpieczeń ochronnych do czasu jego całkowitego wyschnięcia. Niedostosowanie się do powyższych zaleceń lub złe przygotowanie podłoża może doprowadzić do powstania trwałych różnic kolorystycznych na powierzchni wyprawy tynkarskiej (wykwity, przebarwienia), w skrajnych przypadkach do obniżenia jej trwałości, a nawet odspojenia. Prace na ścianie tworzącej jedną płaszczyznę należy prowadzić w sposób ciągły, bez przerw metodą „mokre na mokre” stosując materiał z jednej partii produkcyjnej. Przerwanie tynkowania należy zaplanować wcześniej w miejscach gdzie ewentualne połączenie będzie mało widoczne. Nie dopuszczać do powstawania miejsc z nierównomiernie rozłożoną masą (przetarcia, zlepy), ponieważ defekty te są nie do usunięcia po związaniu masy tynkarskiej.

UWAGI

Tynki produkowane są na bazie naturalnych wypełniaczy i kruszyw marmurowych i dolomitowych, które mogą mieć różny odcień, w zależności od złoża. Kruszywa mineralne zawarte w tynku mogą niekiedy powodować nieliczne ciemniejsze wtrącenia co nie wpływa na jego parametry wytrzymałościowe i nie stanowi jego wady.

W zawiązku z tym przy domawianiu produktu, w celu z minimalizowania różnic kolorystycznych zalecamy przy zamówieniu podać datę i numer partii, zamieszczone na etykiecie, do której domawiany jest produkt. Podczas dobierania kolorów należy szczególnie pamiętać o tym, że uzyskują one inną barwę w świetle naturalnym a inną w sztucznym. Różnice wynikają także z odmienności postrzegania barwy na wzorniku i na dużej powierzchni elewacji. Podczas planowania kolorystyki fasad należy kierować się informacjami zawartymi we wzornikach na temat współczynnika odbicia światła HBW. Współczynnik ten określa ilość promieniowania słonecznego, która przy danym kolorze tynku jest odbijana od jego powierzchni. Ma to znaczący wpływ na temperaturę na powierzchni tynkowanej i jej odkształcalność. Tym samym zaleca się aby na dużych ciągłych powierzchniach nie stosować kolorów o współczynniku mniejszym niż 25%, gdyż może to prowadzić do powstania spękań na ich powierzchni. Stosowanie takich kolorów powinno być ograniczone do niewielkich fragmentów elewacji, detali architektonicznych, itp. Ze względu na różne ilości pigmentów w poszczególnych kolorach tynków mogą one różnić się od siebie gęstością i konsystencją.

Większość kolorów uzyskana jest przy zastosowaniu pigmentów nieorganicznych, które posiadają bardzo wysoką odporność na działanie promieniowania UV. Kolorystyka niektórych tynków wymaga jednak zastosowania pigmentów organicznych, które ze względu na swój charakter w trakcie użytkowania ulegają nieco szybszej degradacji pod wpływem warunków pogodowych i działania promieniowania UV.

ZUŻYCIE

Zużycie uzależnione jest od jakości przygotowanego podłoża, jego równości, chłonności oraz doświadczenia ekipy wykonawczej.

Grubość ziarna „baranek”	Zużycie (kg/m ²)
1,0 mm	1,6 – 1,8
1,5 mm	2,2 – 2,5
2,0 mm	2,8 – 3,2
2,5 mm	3,5 – 3,9

WARUNKI PRZECHOWYWANIA I TRANSPORTU

Tynk przechowywać w szczelnym opakowaniu w temperaturze od +5°C do +25°C. Chronić przed

nadmiernym nagrzewaniem i mrozem. Okres przydatności do użycia wynosi 12 miesięcy od daty produkcji umieszczonej na opakowaniu.

OPAKOWANIE

Wiadro: 25 kg

SKŁAD

MajsterTynk SI-SI Baranek jest masą o konsystencji plastycznej, produkowaną na bazie emulsji żywicy silikonowej i wodnej dyspersji żywicy styrenowo-akrylowej, szkła wodnego potasowego z dodatkiem wypełniaczy mineralnych, dodatków modyfikujących, środka hydrofobizującego, pigmentów i środków konserwujących.

DANE TECHNICZNE

Temperatura stosowania i podłoża: od +10°C do +25°C

Gęstość objętościowa: ok. 1,9 g/cm³

Absorpcja kapilarna i przepuszczalność H₂O: klasa W₁

Przepuszczalność pary wodnej: klasa V₁

Kolorystyka: zgodna z paletą barw Majster-Pol. Na życzenie klienta dostępna jest także inna kolorystyka.

Produkt jest składnikiem zestawu wyrobów do wykonania ociepleń ścian zewnętrznych budynków systemem ETICS MAJSTER POL MINERAL (Europejska Ocena Techniczna ETA 14/0238, Świadectwo Trwałości Właściwości nr 1020 – CPR – 010034205). Deklaracja właściwości użytkowych nr MP/SISI- B-K/2015. Atest higieniczny PZH nr HK/B/0515/04/2014.

Informacje zawarte w Karcie Technicznej mają na celu zapewnienie optymalnego wykorzystania produktu, jednak nie są podstawą do odpowiedzialności prawnej Producenta, gdyż warunki wykonawstwa pozostają poza jego kontrolą. Prace należy wykonywać zgodnie z zasadami sztuki budowlanej. Wszelka ingerencja w skład produktu jest niedopuszczalna i może w znaczący sposób obniżyć jakość stosowanego materiału. W przypadku połączenia z wyrobami innych Producentów firma Majster-Pol nie ponosi odpowiedzialności za jakość produktu.

 1020
Majster-Pol Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. k. Mienia 291, 05-319 Cegłów, Polska 14
1020 – CPR – 010034205. ETA 14/0238 ETICS MAJSTER-POL MINERAL ETAG 004

Wraz z ukazaniem się niniejszej karty technicznej tracą ważność wszystkie poprzednie