

HASSAN ŠPRIC se používá v rámci sanačního systému HASSAN jako účinný adhezivní můstek zajišťující příkotvení jádrové sanační omítky HASSAN JÁDRO k podkladům se zvýšenou hutností (např. kamenné zdivo, smíšené zdivo, beton apod.).

HASSAN ŠPRIC je jednosložková suchá maltová směs s vysokou přilnavostí k podkladu, zvýšenou pórovitostí a dobrou propustností pro vodní páry. Sanační kotvicí podhoz je složen z portlandského cementu, z kameniva s max. zrnem do 4 mm s optimalizovanou křivkou zrnitosti a ze speciálních přísad, které zajišťují zvýšenou lepidlost a intenzivní provzdušnění směsi.

- odpovídá požadavkům WTA 2–2–91
- rozmíchává se pouze s vodou
- aplikuje se ručně nebo suchým nástřikem
- má výbornou přídržnost k podkladu
- je trvale odolný vůči vodě
- má vysokou porozitu a nízký difúzní odpor vůči vodní páře
- je vnitřně hydrofobizovaný
- má dobrou zpracovatelnost



PŘÍPRAVA PODKLADU

Sanovaný cihelný, kamenný, smíšený či betonový podklad musí být dokonale zbaven staré omítky, veškerých nečistot a prachu. Starou omítku je nezbytné odstranit do výšky cca 0,5–0,8 m nad hranici vztlínající vlhkosti. Vodorovné i svislé spáry zdiva je třeba mechanicky proškrábnout do hloubky cca 20 mm. Poškozené zdící prvky je třeba nahradit nebo zdivo reproflovat sanační opravnou hmotou VODOTĚS. Před aplikací podhozu je třeba povrch zdiva očistit stlačeným vzduchem nebo ocelovým kartáčem. Pokud jsou viditelné výkvěty solí, tak je nutné použít k jejich odstranění přípravek HASSAN PENETRACE.

PŘÍPRAVA MATERIÁLU

K přípravě malty se použije běžná pitná voda. V menším množství může být podhoz míchan vrtulovým míchadlem poháněným elektrickou vrtačkou, ve větším množství pak míchačkou s nuceným oběhem, případně míchačkou samospádovou. Při přípravě směsi z 1 pytle (25 kg) se nalijí nejprve 3 litry vody do mísičící bubny, poté se přidá suchá maltová směs a míchá se minimálně 10, maximálně 15 minut. Nakonec se doplní cca 1 až 2 litry vody tak, aby konzistence směsi byla vhodná pro prostřik. Přidávání pojiva ani jiných složek k hotové maltové směsi není přípustné.

POUŽITÍ

Z 1 pytle HASSAN ŠPRICU se připraví cca 15 l maltové směsi. Nanášení se provádí ručně nebo strojní omítačkou. HASSAN ŠPRIC musí být nanesen v tenké vrstvě v tloušťce max. 5 mm, a to buď tzv. křížově, nebo terčovitě. Optimálně by měl být HASSAN ŠPRIC nanesen na cca 50 % sanovaného povrchu. **V žádném případě nesmí být HASSAN ŠPRIC nanesen celoplošně!** HASSAN ŠPRIC se nijak dále neupravuje. HASSAN ŠPRIC je třeba pokud možno chránit před přímým slunečním osvětlením, působením větru a dalších faktorů urychlujících nežádoucí odpařování záměsové vody.

ZKUŠEBNÍ ATESTY

Výrobek je certifikován podle EN 998–1:2003. Průběžnou nezávislou kontrolu zajišťuje akreditovaná zkušební laboratoř č. 1069 při AB Praha, a.s. Dozor nad systémem jakosti provádí autorizovaná osoba č. 204. Výrobek je schválen rozhodnutím hlavního hygienika ČR.

BEZPEČNOST ZDRAVÍ PŘI PRÁCI

Po uplynutí min. doby trvanlivosti, která je vyznačena na obalu, není zajištěna plná účinnost přísady redukující chrom VI pod hranicí 2 ppm.

Práce se suchým sanačním kotvicím podhozem HASSAN ŠPRIC nevyžaduje žádná mimořádná hygienická opatření. Výrobek neobsahuje žádné škodlivé přísady. Výrobek obsahuje alkalické složky, a je tudíž nutno zabránit zejména kontaminaci očí a sliznic. Při práci je proto nutné dodržovat BOZ platné pro práce s cementovými, popř. vápennými maltami.

TECHNICKÉ ÚDAJE

aplikační teplota	+5 °C až do +30 °C
barva	nestandardní šedá
doba zpracovatelnosti	60 minut (+20 °C)
hmotnost sypaná	1350 ± 50 kg/m ³
měrná spotřeba	0,8–1,0 kg/m ² /mm (při pokrytí 50 %)
měrná spotřeba záměsové vody	4–5 l / 25 kg
penetrace po zkoušce absorpce	< 5 mm
pevnost v tlaku	CSII
pórovitost	min. 30 %
přidržitost	≥ 1,5 N/mm ²
skladování	v suchu při +5 °C až +25 °C
skladovatelnost	12 měsíců
speciální informace	odpovídá WTA 2-2-91
třída reakce na oheň	A1
zrnitost	0–4 mm

Jednotky balení

balení v kartonu

25 kg

Vydáno 15. 11. 2013, revidováno 22. 5. 2023.

Všechny výše uvedené údaje vycházejí z interních zkoušek výrobce a jeho dlouholetých zkušeností s aplikací v nesčetných technických a průmyslových oborech. Vzhledem k velmi odlišným požadavkům a podmínkám při aplikacích je nezbytné, aby si uživatel vždy otestoval vhodnost tohoto produktu ve svých podmínkách. Všechny výše uvedené údaje, parametry a doporučení jsou bez záruky a dodavatel ani výrobce nenesou odpovědnost za přímé i nepřímé škody vzniklé v souvislosti s použitím výrobku. Změny všech uvedených údajů jsou vyhrazeny. Při požadavku modifikace výrobku „na míru“ stejně tak jako při požadavku na bezplatné dodání vzorků či konzultační a technický servis nás bez obav kontaktujte. Aktuální verze technického listu je dostupná na www.hasoft.cz. Ověřte si prosím, zda tento technický list nebyl nahrazen novější verzí.

HASOFT VELKOOBCHOD, s.r.o., Za Nádražím 1098, 588 13 Polná, tel.: +420 567 225 111, fax: +420 567 225 100, hasoft@hasoft.cz, www.hasoft.cz