

HASSAN ŠTUK se používá jako poslední finální vrstva sanačního systému HASSAN. Plní úlohu klasického štuky. Nanáší se ručně v tloušťce max. do 2 mm.

HASSAN ŠTUK je jednosložková suchá maltová směs na bázi anorganických pojiv, klasických i lehčených plniv a speciálních přísad zajišťujících zvýšenou pórovitost a hydrofobnost výsledné vrstvy.

- odpovídá předpisu WTA 2–2–91
- má nízký difúzní odpor, tj. vysokou propustnost pro vodní páry
- poskytuje hutný podklad pro nanášení vhodných nátěrů
- finalizuje se shodně jako klasický štuk

PŘÍPRAVA PODKLADU

Podkladem pro nanášení štukové sanační malty HASSAN ŠTUK je dobře vyzrálá jádrová omítka HASSAN JÁDRO, která musí být před aplikací sanačního štuky zbavena eventuelních nečistot i případných drobných nerovností. Povrch podkladní jádrové omítky by měl být drsný a „otevřený“ tak, aby došlo k dobrému mechanickému zakotvení finální vrstvy. Proto je nepřipustné, aby podkladní jádrová omítka byla zatáčena hladítky z hutných materiálů (ocel, novodur) nebo filcována. Povrch se doporučuje případně zdrsnit roštovou škrabkou nebo ocelovým kartáčem. Extrémně vyschlé podkladní jádrové omítky doporučujeme v dostatečném předstihu před aplikací štukové vrstvy lehce zvlhčit.

PŘÍPRAVA MATERIÁLU

Suchá maltová směs se smíchá pouze s doporučeným množstvím pitné vody, případně vody odpovídající ČSN 73 2028. Dávka vody se případně upraví tak, aby konzistence byla vhodná pro ruční natahování štuky na podklad. Menší množství malty lze míchat vrtulovým nástavcem poháněným vhodnou elektrickou vrtačkou, větší množství pak v míchačce s nuceným oběhem, případně v míchačce samospádové. Intenzitě míchání je třeba přizpůsobit jeho délku, která v případě samospádové míchačky je 5 až 10 minut.

POUŽITÍ

HASSAN ŠTUK se provádí klasickým ručním natahováním. Štuková vrstva se nanáší zásadně jako jednovrstvá, přičemž tloušťka vrstvy nesmí překročit 2 mm. Při tlustších vrstvách hrozí riziko vzniku smršťovacích trhlin.

Finalizace povrchu se provádí po „zavadnutí“ štuky filcovým nebo molitanovým hladítkem.

Ošetření povrchu: Finalizovaný povrch je třeba pokud možno chránit před přímým slunečním osvětlením, působením větru a dalších faktorů urychlujících nežádoucí odpařování záměsové vody. Nanášení povrchových nátěrových vrstev lze provádět v závislosti na teplotě a relativní vlhkosti okolního vzduchu nejdříve za 14, optimálně za 28 dnů.

Upozornění: V méně exponovaných prostorách se doporučuje povrch vyzrálého sanačního štuky HASSAN ŠTUK opatřit nátěrem vápenným mlékem. Výslovně nedoporučujeme pro malbu používat malířské nátěry s organickými přísadami (klíh, kasein), které zvyšují riziko vzniku plísní při intenzivnější difuzi vodní páry omítkovým systémem. Případné interiérové i exteriérové nátěry musí mít malý difúzní odpor. Proto se doporučuje použití silikátových, případně silikonových barev. Exteriérové nátěry, které nejsou hydrofobní, by měly být opatřeny v oblasti do výšky cca 100 cm nad teréнем hydrofobním nástřikem.

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 suchou maltou HASSAN ŠTUK nevyžaduje žádná mimořádná hygienická opatření. Výrobek obsahuje alkalické složky, a je tudíž nutno zabránit zejména kontaminaci očí a sliznic. Při práci je proto nutno dodržovat BOZ platné pro práce s cementovými, popř. vápennými maltami.



TECHNICKÉ ÚDAJE

absorbce vody po 24 hodinách	< 5 mm
aplikační teplota	+5 °C až do +30 °C
barva	bílá
doba zpracovatelnosti	60–90 minut (+20 °C)
měrná spotřeba	0,8–1,0 kg/m ² /mm
měrná spotřeba záměsové vody	11–13 l / 25 kg
pórovitost	> 45 %
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	0–0,7 mm

Jednotky balení

balení v kartonu

25 kg

Vydáno 15. 11. 2013, revidováno 16. 11. 2016.

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., Husovo náměstí 48, 588 13 Polná, tel.: +420 567 225 111, fax: +420 567 225 100, hasoft@hasoft.cz, www.hasoft.cz