



## K463d.hr Drystar – Filler

Masa za ispunu i zaglađivanje Knauf Drystar ploča

### Opis proizvoda

Filler je praškasta masa za zaglađivanje na bazi vapnenca oplemenjena dodacima aditiva i prilagođena području primjene.

Materijal za ispunu i fino zaglađivanje tip 3A prema HRN EN 13963

### Skladištenje

Vreće se čuvaju na suhom mjestu, na drvenom postolju. Oštećene i otvorene vreće potrošiti prve i zrakonepropusno zatvoriti.

Pri sobnoj temperaturi ca. 9 mjeseci.

### Kvaliteta

U skladu s HRN EN 13963 ovaj proizvod podliježe prvoj provjeri te kontinuiranoj vlastitoj tvorničkoj kontroli proizvoda te nosi oznaku CE

### Svojstva i dodana vrijednost

- Otpornost na plijesan prema ASTM D3273
- Vodoodbojnost (H1)
- Visoka otpornost na pucanje
- Lako nanošenje zbog kremasto čvrste konzistencije
- Ručna i strojna obrada
- Lako brušenje pomoću Knauf ručne brusilice
- Lako čišćenje alata i posuda

### Područje primjene

Drystar-Filler je vodoodbojan proizvod te se primjenjuje za:

- Ispunu i zaglađivanje spojeva ploča Drystar-Board ručno ili strojnim putem zajedno s Knauf bandažnom trakom od staklenih vlakana.
- Za obradu cjelokupnih površina ploča Drystar- Board kao podloga za premaze i obloge.
- Kao masa za zaglađivanje. Primjerice kod preuređenja vlažnih prostora, kao podloga za boju ili tapete

## Izvedba

### Priprema podloge

Drystar ploče moraju se montirati na nosivu potkonstrukciju, biti suhe, čiste i bez prašine u području spojeva. Pukotine na oštećenim mjestima popraviti s impregniranim Uniflott-om. Ostale uobičajene podloge (kao npr. stara žbuka, betonska podloga) moraju biti nosive, čiste i bez slojeva koji smanjuju čvrstoću.

### Obrada

#### Priprema materijala

Koristite čiste posude i alat za pripremu materijala. 10 kg proizvoda Drystar-Filler dodati u 4 do 4,4 l čiste vode i bez dodataka izmješati strojnim mješačem do kremasto čvrste konzistencije. Ostaviti najmanje 5 min da stoji i onda opet promiješati.

#### Obrada

Drystar-Filler može se obraditi ručno. Ovisno o kvaliteti površine koja se obrađuje biti će potrebno nekoliko radnih faza. Spojeve treba potpuno ispuniti. Postaviti bandažnu traku i na kraju velikim gleterom napraviti ravni prijelaz prema površini ploče. Prije nanošenja drugog sloja, prethodni sloj mora biti potpuno suh. Pričvrstne elemente također je nužno zagladiti.

#### Strojna obrada

Pripremljeni materijal se dalje obrađuje automatskim uređajima za zaglađivanje npr. Ames-uređaj za zaglađivanje), Airless uređajima pr. Knauf PFT Samba XL) odn. pumpama mješačima (npr. Knauf PFT Ritmo Powercoat)

### Temperatura obrade / klimatski uvjeti

Zaglađivanje se smije provoditi samo ako nema velikih odstupanja u duljinama ploča npr. kao posljedica vlage ili promjena temperature. Kod lijevanog asfalta i estriha na bazi kalcij sulfata te cementnog estriha, spojevi ploča i ploče se obrađuju tek nakon postavljanja estriha. Temperatura prostorije i podloge ne smije biti niža od +10 °C.

### Otvoreno vrijeme

Pripremljeni materijal će se sušenjem stvrdnuti ovisno o temperaturi i vlažnosti. Pripremljeni materijal Drystar-Filler zaštitite od mraza. U zatvorenoj posudi može se koristiti ca. 1 tjedan.

### Čišćenje

Uređaje i alat nakon upotrebe očistite

### Premazi i obloge

Prije premazivanja ili oblaganja, površina mora biti očišćena od prašine. Površine ploča uvijek prethodno obraditi i impregnirati. Sredstva za impregnaciju se trebaju prilagoditi budućim bojama/premazima/ oblogama. Kako bi se reducirale karakteristike upijanja obrađen ili brušene površine preporučuje se upotreba sredstva za impregniranje poput Knauf Tiefengrund ili Knauf Spezialgrund. Kod oblaganja keramičkim pločicama, u području gdje dolazi do prskanja vode nužno je postaviti brtveni sustav npr. Knauf Flächen-dicht. Za detaljne informacije vidi Tehničku Brošuru Knauf Drystar Tro96.hr

Debljina / Vrsta ploče	Utrošak ca. kg/m <sup>2</sup>		
	Strop	Zid	Zidna obloga Obloga šahte
12,5 mm Drystar ploča (AK)	0,25	0,30	0,15
2×12,5 mm Drystar ploča (AK)	0,40	0,50	0,25
3×15 mm Drystar ploča (AK)	0,55	-	0,35
Obrada cijele površine ovisno o debljini mm	1,00	2,00	1,00

Obrada spojeva na obodnim konstrukcijama s proizvodom Knauf Trenn-Fix: ovisno o debljini obloge ca. 0,15 do 0,40 kg po m spoja na obodnim konstrukcijama Sve su vrijednosti približne i mogu odstupati ovisno o podlozi. Točnu potrošnju utvrditi na objektu.

<b>Knauf d.o.o.</b> Tvornica Knin Uzdojle polje 91 22300 Knin, Hrvatska T +385 (0)22 688 500 F +385 (0)22 688 540 E info@knauf.hr www.knauf.hr	<b>Knauf d.o.o.</b> Podružnica Zagreb Ulica grada Vukovara 21 10000 Zagreb, Hrvatska T +385 (0)1 3035 400 F +385 (0)1 3035 415 E info@knauf.hr www.knauf.hr	<b>Knauf d.o.o. Sarajevo</b> Kolodvorska 11a 71000 Sarajevo, Bosna i Hercegovina T +387 (0)33 71 1 090 F +387 (0)33 664 368 E info@knauf.ba www.knauf.ba	<b>Knauf d.o.o. Podgorica</b> Vojvode Maša Durovića, City Kvart 81000 Podgorica, Crna Gora T +382 (0)20 513 1 14 F +382 (0)20 513 1 15 E info@knauf.co.me www.knauf.co.me
---	--	---	--

Konstrukcija, statička i građevinsko-fizikalna svojstva Knauf sustava mogu se ostvariti samo ukoliko je osigurana isključiva primjena sistemskih komponenta iz Knauf proizvodnog programa