



Systemy podłogowe

F421.pl

Karta techniczna

12/2021



N 410

Samopoziomujący podkład podłogowy na bazie gipsu 0 - 10mm

Opis produktu

N 410 to przygotowana fabrycznie sucha zaprawa z siarczanu wapnia, kruszywa o wyselekcjonowanej ziarnistości i dodatków polepszających właściwości obróbki, gotowa do zarobienia, wstępnie zmieszana.

Zaprawa zawierająca siarczan wapnia typ CA-C25-F7 zgodnie z normą EN 13813.

Składowanie

Worki przechowywać w chłodnym i suchym miejscu na drewnianych paletach. Uszkodzone i napoczęte worki szczelnie zamknąć i wykorzystać w pierwszej kolejności. W nieotwieranym oryginalnym opakowaniu możliwość przechowywania do 18 miesięcy.

Jakość

Zgodnie z normą EN 13813 produkt podlega wstępnym badaniom typu, jak również stałej zakładowej kontroli produkcji i posiada oznakowanie CE.

Właściwości

- Idealna do zastosowania na suchym jastrychu, np. Knauf Brio
- Łatwe szlifowanie
- Możliwość rozprowadzenia warstwy o grubości od 0 do 10 mm w jednym etapie

- Bardzo niskie wskaźniki emisji, EMICODE EC 1^{PLUS} R
Szczegóły patrz www.emicode.com
- Bardzo dobry rozpliw
- Bardzo niski poziom naprężeń
- Możliwość stosowania na grzewczych podkładach podłogowych
- Możliwość obróbki maszynowej
- Do wewnątrz

Zakres zastosowania

Jako wyrównująca masa zespolona z podłożem na stropach betonowych, nośnych podkładach podłogowych na bazie siarczanu wapnia, cementu oraz na suchych jastrychach.

Do wykonywania gładkich, jednolitych powierzchni jastrychów, wyrównywania nierówności podkładów podłogowych.

przed położeniem płytek ceramicznych i płyt z kamienia naturalnego, wykładzin elastycznych, wykładzin dywanowych, jak również parkietu i laminatu. W przypadku szpachlowania całopowierzchniowego pod parkiet grubość warstwy musi wynosić co najmniej 3 mm.



Jako wyrównanie na odpowiednio pokrytych piaskiem powierzchniach z asfaltu lanego w klasach jakości IC10 i IC15 do grubości warstwy 5 mm.

W odniesieniu do układania wykładzin podłogowych obowiązują wymogi normy DIN 18365.

Sposób wykonania

Podkład i przygotowanie

Podłoże nie może przekraczać maksymalnej wilgotności resztkowej wynoszącej.

Podłoże	Maksymalna wilgotność
Na bazie cementu, bez ogrzewania	2,0 CM % wag.
Na bazie cementu, z ogrzewaniem	1,8 CM % wag.
Jastrych na bazie siarczanu wapnia, bez ogrzewania	0,5 CM % wag.
Jastrych na bazie siarczanu wapnia, z ogrzewaniem	0,5 CM % wag.

Podłoże musi być stabilne, nośne i wolne od pęknięć. Warstwy podłożu o mniejszej stabilności i warstwy nienośne trzeba usunąć, mocno zwarte i gładkie podłoża należy przeszlifować w celu uszorstnienia powierzchni. Powłoki antyadhezyjne, np. brud, pył, tłuszcz, olej, pozostałości farb itp. należy uprzednio usunąć.

Na stykach ze ścianami, wspornikach itd. zastosować taśmę brzegową. Zaleca się stosowanie środków gruntujących.

Odpowiednie środki gruntujące

Podłoża cementowe i na bazie siarczanu wapnia, suchy jastrych:

- Estrichgrund
- Schnellgrund
- Spezialhaftgrund
- FE-Imprägnierung

Szczelne podłoża (np. płytki)

- Spezialhaftgrund
- FE-Imprägnierung

W razie wątpliwości wykonać próbę lub skorzystać z pomocy doradcy technicznego.

Zarabianie

Dokładnie wymieszać w czystym naczyniu z czystą, zimną wodą z kranu (6 l na worek 25 kg) do uzyskania konsystencji bez grudek i z zachowaniem konsystencji odpowiedniej do obróbki. Zaleca się zastosowanie mieszadła wolnoobrotowego (600 obr./min.) z mieszadłem spiralnym, z podwójnym mieszadłem lub z mieszadłem koszykowym.

Konsystencja dla obróbki maszynowej

Konsystencję należy ustalić przy pomocy puszek kontrolnej PFT 1,3l. Średnica rozplwy nie powinna być większa niż 67 cm (badanie należy wykonać na płaskim, niechłonnym podłożu, np. na folii, po 2 minutach rozplwy). W przypadku większych grubości zmniejszyć rozplwy redukując ilość wody zarobowej. Optymalne odpowietrzenie i niwelację masy zapewnia obróbka powierzchni przy użyciu walca kolczastego. W przypadku obróbki przy użyciu pomp mieszających należy przestrzegać średnicy rozplwy. W obszarach narażonych na działanie wilgoci należy zastosować odpowiednie hydroizolacje. Nie stosować w pomieszczeniach mokrych.

Obróbka

Świeżą zaprawę należy wylać na przygotowane podłoże i rozprowadzić przy użyciu gładkiej kielni lub rakli, tworząc warstwę o odpowiedniej grubości. W przypadku większych powierzchni N 410 można mieszać i pompować w sposób ciągły za pomocą pompy mieszającej PFT G4 z podłączonym mieszadłem PFT ROTOMIX Disc.

Należy przestrzegać wytycznych producenta maszyny. Związane już materiały nie wolno rozcieńczać wodą lub ponownie mieszać.

Czyszczenie

Pojemniki i narzędzia itd. należy po użyciu natychmiast wyczyścić czystą wodą. Po stwardnieniu materiału można czyścić wyłącznie mechanicznie. W przypadku obróbki maszynowej należy najpóźniej 20 min. po przestoju maszyny wyczyścić maszynę i węże.

Czas obróbki

Zarobiona masa wyrównująca musi zostać zużyta w ciągu ok. 30 minut i wyrównana w ciągu ok. 20 minut.

Temperatura / warunki obróbki

Temperatura pomieszczenia i podłoża nie może być niższa niż 5 °C i wyższa niż 30 °C. Najlepsza zdolność obróbki zapewniona jest w temperaturze między 15 °C a 25 °C. Niskie temperatury spowalniają wiązanie, wyższe temperatury przyspieszają je (należy uwzględnić również temperaturę wody zarobowej).

Wskazówka

Stare pozostałości klejów, miękkie lub kleiste powłoki na starych podłożach należy usunąć przed gruntowaniem i szpachlowaniem.

Związany produkt należy chronić przed promieniowaniem słonecznym, przeciągiem, mrozem, deszczem, zbyt wysokimi (> 30 °C) i zbyt niskimi (< 5 °C) temperaturami.

Dane techniczne

Oznaczenie	Jednostka	Wartość	Norma
Reakcja na ogień	klasa	A2 - niepalny	EN 13501-1
Grubość warstwy	mm	0 – 10	–
Możliwość ruchu pieszego po	h	2	–
Gotowość do układania okładzin przy wilgotności resztkowej (sprawdzić urządzeniem CM) ■ Dla okładzin paroszczelnych ■ Dla okładzin paroprzepuszczalnych / płytek	% wag. % wag.	≤ 0,5 ≤ 1,0	–
Gotowość do układania okładzin podłogowych (przy 20 °C, 65 % wzgl. wilgotność powietrza) ■ płytki ▪ grubość warstwy do 2 mm ▪ grubość warstwy do 10 mm ■ paroszczelne wykładziny podłogowe ▪ grubość warstwy do 2 mm ▪ grubość warstwy do 10 mm	d d d d	1 5 2 8	–
Wytrzymałość po 28 dniach ■ wytrzymałość na ściskanie ■ wytrzymałość na rozciąganie przy zginaniu	N/mm ² N/mm ²	> 25 > 7	–
Wytrzymałość na rolki krzeseł od grubości warstwy	mm	2	–
Ciężar objętościowy ■ zaprawa mokra ■ zaprawa sucha	kg/l kg/l	1,9 1,7	–
Obróbka mieszałem ilość wody (25 kg worek)	l	6,0	–
Obróbka maszynowa rozpląt 1,3 l próbka PFT	cm	≤ 67	–
Czas gotowości do obróbki ■ czas zachowania stanu plastycznego ■ podatność do obróbki na powierzchni	min min	30 20	–

Dane techniczne odnoszą się do 20 °C i 50 % względnej wilgotności powietrza. Niższe temperatury wydłużają, a wyższe temperatury skracają podany czas.

Zużycie / wydajność

Grubość warstwy	Zużycie w kg/m ² (w przybliżeniu)
Na mm	1,6

Wszelkie dane mają charakter wartości orientacyjnych i mogą zmieniać się w zależności od podłoża. Dokładne zużycie należy ustalić bezpośrednio w danym obiekcie

Forma dostawy

Nazwa	Opakowanie	Na palecie	Numer artykułu	EAN
N 410	25 kg	42 worki / paleta	00532476	4003982380456

Knauf Sp. z o.o.
Dział Techniczny:

▶ **Tel.: +48 22 369 51 99**

▶ www.knauf.pl

Knauf Sp. z o.o. ul. Światowa 25, 02-229 Warszawa

Zmiany techniczne zastrzeżone. Zawsze obowiązuje aktualne wydanie. Nasza gwarancja dotyczy tylko i wyłącznie wysokiej jakości produktów Knauf. Informacje dotyczące zużycia, ilości i wykonania stanowią wartości szacunkowe wynikające z doświadczenia. W przypadku odmiennych warunków lokalnych należy je do nich dostosować.

Zawarte informacje odpowiadają naszej aktualnej wiedzy technicznej. Nie zawarto całości ogólnie przyjmowanych zasad sztuki budowlanej, przepisów techniczno - budowlanych, związanych norm i wytycznych, które obok zasad montażowych muszą być przestrzegane przez wykonawcę. Wszelkie prawa zastrzeżone. Zmiany, dodruk oraz dalsze przekazywanie kopii, również fragmentów, w postaci drukowanej lub elektronicznej wymaga wyrażnej zgody Knauf Sp. z o.o., ul. Światowa 25, 02-229 Warszawa.