ADERA STUCCO

Ipsos de modelaj



PREZENTARE

- Produsul este o pulbere fină de culoare albă, pe bază de sulfat de calciu semihidrat.
- Prin presărare în apă se obține o pastă omogenă, uşor de aplicat
- Este ambalată în saci de hârtie cu folie de polietilenă de 5 kg şi 25 kg

UTILIZARE

- Turnarea de forme, ornamente, stucaturi folosite ca decorațiuni interioare: scafe, frize, galerii, baghete, colțare, plafoniere, coloane, frontoane etc
- Finisarea tencuielilor interioare pe bază de ciment, ciment-var, ipsos ca glet de primă mână

CERTIFICARE

- Produsul este conform cu prevederile standardului SR EN 13279-1:2009 "Ipsos şi tencuieli pe bază de ipsos"
- Evaluarea conformității produsului este realizată prin controlul producției în fabrică şi prin încercări inițiale de tip, realizate în laboratorul producătorului
- Sistemul de management al calității este certificat şi evaluat periodic de către organismul de certificare AEROQ, având ca referință standardul SR EN ISO 9001:2008 "Sisteme de management al calității. Cerințe"

AVANTAJE

- Uşurință în preparare şi aplicare
- Reglează umiditatea încăperii- peretele "respiră"
- Permite obținerea de forme, ornamente şi suprafețe netede, plane, de culoare albă
- Lucrabilitate foarte bună
- Rezistență mecanică ridicată, ceea ce conferă stabilitate şi durabilitate
- Este lipsit de toxicitate şi agresivitate

















CARACTERISTICI TEHNICE

- Granulometrie: 0 - 160 μm
- Timp de lucru: 12 - 17 minute
- Timp de uscare[1)] 5 - 6 ore
- Necesar de apă pentru amestec: 0,6 - 0,7 l / 1kg pulbere
- Rezistență (la 2 ore):
  - la încovoiere: minim 2,5 N / mm^2
  - la compresiune: minim 4,5 N / mm^2
- Reacția la foc: A1

1) Notă: valoarea măsurată la temperatura de 20°C şi umiditatea relativă a aerului de 50%

DEPOZITARE ŞI TERMEN DE VALABILITATE

- Produsul este valabil timp de 6 luni de la data fabricației înscrisă pe sac, în condiții de depozitare şi transport, la adăpost de factori atmosferici
- În cazul utilizării parțiale, închideți sacul cu grijă, pentru a putea fi folosit în aplicări ulterioare

1. RECOMANDĂRI

- Temperatura mediului de lucru este de minim 5°C, inclusiv a stratului suport
- Se recomandă utilizarea doar în spații interioare, cu umiditate mai mică de 60%

2. MĂSURI DE PROTECȚIE

- Se lucrează cu echipament de protecție adecvat, ochelari şi mască de praf.
- La utilizări îndelungate se poartă mănuşi
- Sacul se va ridica, îndoind genunchii şi ținând spatele drept
- Se evită prăfuirea în mediul înconjurător
- Nu se deversează produsul în rețeaua de canalizare
- Se poate îndepărta cu deşeurile menajere biodegradabile

3. UNELTE

- Se recomandă să fie din oțel-inox, curate - fig 3.1
- Fierul de glet şi şpaclu se verifică din punct de vedere al rectangularității
- Matrițe gata confecționate din fibră de sticlă sau cauciuc

4. PREGĂTIREA STRATULUI SUPORT

- Suportul trebuie să fie uscat, desprăfuit, să nu prezinte exfolieri, să nu fie înghețat, să aibă capacitate portantă şi să nu prezinte pete de ulei
- Suportul va fi amorsat pentru regularizarea absorbției suprafeței înainte de aplicarea pastei - fig.4.1
- Se va respecta timpul de uscare a amorsei specificat în fişa tehnică a produsului

5. PREPARAREA

- Utilizând un vas curat, se pune apă şi apoi se adaugă ipsosul, astfel încât să cadă în ploaie fină pe toată suprafața apei - fig 5.1/ 5.2
- Se lasă 2-3 minute pentru ca ipsosul să se îmbibe cu apa şi pentru obținerea consistenței bune de lucru
- Se recomandă amestecarea pastei doar la utilizarea pentru turnarea de forme, ornamente şi stucaturi
- În cazul amestecării, se reduce timpul de lucru cu 30%

6. TURNAREA DE FORME, ORNAMENTE ŞI STUCATURI

- Pasta de ipsos se va turna în matrițele gata confecționate, din fibră de sticlă sau cauciuc, sub diferite forme
- Se unge matrița cu o soluție pentru a elimina aderența ipsosului la peretele matriței şi pentru decofrarea uşoară a formei
- Se toarnă în matriță un strat de pastă de ipsos preparat. Acest strat va acoperi jumătate din grosimea finală a formei
- În pasta de ipsos rămasă se pot pune fibre pentru armare
- Pasta de armare obținută se toarnă în matriță, completându-se şi a doua jumătate de grosime. Se lasă în repaos până la sfârşitul de priză
- Decofrarea, fixarea şi depozitarea la uscare a elementelor se face după finalul de priză. Formele obținute, ornamente şi stucaturi au o rezistență mecanică ridicată
- Calitatea formelor, ornamentelor şi stucaturilor depinde de gradul de prelucrare

7. GLETUIREA DE PRIMA MÂNĂ

- Pasta obținută se aplică în straturi subțiri, utilizând fierul de glet din oțel inoxidabil, până la obținerea unor suprafețe netede şi plane, de culoare albă - fig. 6.1/ 6.2/ 6.3/ 6.4
- Calitatea lucrărilor depinde de gradul de prelucrare