

Technisches Datenblatt

Produkt: Finish-Spachtelmasse für Firestop-OSB-Platten

für finale Verspachtelung von OSB Firestop-Platten

1. Angaben zum Produkt

Es handelt sich um ein vorgemischtes Produkt in Pastenkonsistenz, mit einer hohen Untergrundhaftung sowie einer hohen Plastizität, das an der Luft trocknet, mit einem niedrigen Anteil von groben Partikeln sowie einer hohen Beständigkeit gegenüber Rissbildung, das zum finalen Verkitten und Verfugen von OSB Firestop-Platten, Wänden und Decken dient.

Firestop Finish Spachtelmasse ist ohne Lösungsmittel, Aufgrund des Härtegrads lässt sich das Produkt schleifen; mit hoher Haftung auf Beton, einschließlich Porenbeton und Gipsplatten u. ä.

Es lässt sich sehr leicht auftragen, ist schleifbar und mit Acryl- und Latexanstrichen überstreichbar.

Bezeichnung nach EN 13963 – 2A: Finales Bindemittel.

Verwendung: Ausschließlich nur für Innenräume zur Endverspachtelung der OSB Firestop-Platten und zum Ausgleich von Unebenheiten der Zementoberfläche der Platten. Nicht zur Außenanwendung bestimmt. Bei Temperaturen von über +12°C anwenden.

Weitere Verwendung: Auch für den Innenbereich zum Ausgleichen von Unebenheiten an Wänden z.B.: für Reparaturen von altem und rissigem Putz sowie von glattem Beton; zum Bearbeiten von stark abgeflachten Wänden durch Spachtelkleber oder Unterputz bzw. zum Glätten der Oberfläche nach Entfernung der alten Tapeten; ganzflächiges Ausgleichen von Unebenheiten im Putz und in Gipskonstruktionen.

Identifikation des Herstellers

KRONOSPAN OSB, spol. s r.o.
Na Hranici 2361/6
586 01 Jihlava, Tschechische Republik
ID-Nr. 26 93 63 64

Informationen zum Produkt

Email: sales@kronospan.cz
Telefon: +420 567 124 204
Kostenlose Infonummer: +420 800 112 222
Fax: +420 567 124 132

2. Angaben zur Zusammensetzung

Zusammensetzung	Kalkstein, amorphes Silikat, Perlit, Polyvinylacetatemulsion
Konsistenz	thixotropische Paste
Dichte	1,8 g/ml
Trockengehalt	70-75 % (mindestens)
Farbe	Weiß

3. Angaben über die Eigenschaften

Technische Eigenschaften

Temperaturbeständigkeit	+75 °C (nach dem Aushärtungsprozess)
Temperaturbeständigkeit	min.5 °C (darf beim Transport und der Lagerung nicht gefrieren)
Verarbeitungstemperatur	+12 bis +35 °C
offene Zeit	≈ 20 min
Aushärungszeit	≈ 6 / bei 2 mm (bei 18%°C / 65% RF)
Zugfestigkeit bei Biegung	101 N (EN 13936)
Haftung	0,19 N/mm ² (EN 13936)

Hygienische Anforderungen

Freisetzung von chemischen Stoffen, die für die Umwelt und die Gesundheit gefährlich sind – siehe das Sicherheitsdatenblatt.

Brandverhalten

Brandverhaltenklasse nach EN 13501-1: **A1**.

4. Anweisungen für Transport und Lagerung

Transport - Transport bei Temperatur min. 5°C.

Lagerung - Minimale Lagerfähigkeit: In der nichtgeöffneten Originalverpackung bei Temperaturen zwischen +5°C und +25°C - 24 Monate ab dem Herstellungsdatum.

Technisches Datenblatt

5. Vorbehandlung und Arbeitsschritte:

Untergrund

Haftflächen müssen sauber, trocken und fest sein, frei von losen Staubpartikeln, Fett- und Ölspuren. Firestop Basic-Spachtelmasse müssen ausreichend ausgehärtet werden, technologische Pause von mindestens 24 Stunden zwischen jedem Schritt.

Es wird empfohlen, glatte Beton-, saugfähige Porenbeton- sowie Gipsoberflächen mit dem Penetrationsanstrich (z.B. S2802A zu behandeln, der mit Wasser im Verhältnis von 1 Teil Dispersion + 2 Teilen Wasser) verdünnt wird. Der Penetrationsanstrich ist trocken zu lassen.

Anwendungseinschränkungen: nicht geeignet für PE, PP, PC, PMMA, PTFE (teflon) und bituminöse Untergründe.

Arbeitsschritte

Die Mischung ist kurz durchzumischen, gegebenenfalls mit Wasser anzuweichen. Die Wassermenge ist abhängig von der erforderlichen Bindemittelkonsistenz, die für jeden technologischen Vorgangszklus abweichend ist und die sich im Bereich von 0,2 bis 0,8 Litern / 10 kg Bindemittelmasse bewegt. Das Bindemittel wird mit Hilfe einer Spachtel in einer dünnen Schicht von 0 bis 3 mm auf die Wände und Decken aufgetragen.

Aufträge auf Fugen mit Firestop Basic-Spachtelmasse werden mit einer Überlappung von 5-10 cm angewendet. Vor dem Auftragen jeder weiteren Schicht muss die vorhergehende Schicht vollkommen trocken sein.

Nach vollständigem Austrocknen (ungefähr 12 h bei 18 °C) wird die gesamte Fläche mit Hilfe eines Schleifgitters in kreisenden Bewegungen abgeschliffen. Für kleine Flächen wird ein kleiner Schleifschwamm verwendet.

Beim Reparieren von Fugen ist die Schicht so aufzutragen, dass sie ca. 5 cm über beide Ränder der Vorschicht übersteht. Nachdem diese Schicht ausgetrocknet ist und nachgeschliffen wurde, den Untergrund wieder vom Staub befreien. Eventuell Auftragen der zweiten (der finalen) Schicht wieder in der Form, dass sie ca. 5 cm über beide Ränder der vorhergehenden Schicht übersteht. Nach dem Trocknen die Oberfläche glatt schleifen.

1. Erste finale Schicht (Oberflächenqualität Q2) - wegen der Anpassung der Form und der Dicke dickeren Kitt verwenden.
2. Zweite finale Schicht (Reparierung Q2 oder Oberflächenqualität Q3) - wegen des Glättens und Ausgleichs der verfugten Verbindung oder des Putzes Kitt von dünnerer Konsistenz verwenden - dadurch wird der Schleifvorgang erleichtert.

Das angemachte und nicht verbrauchte Bindemittel kann für den Zeitraum von einigen Tagen in der Herstellerpackung aufbewahrt werden, ohne dass sich dessen Qualitätseigenschaften ändern, indem es mit Wasser begossen wird und der Deckel ordentlich verschlossen wird.

6. Reinigung

Material und Werkzeuge: Wasser

Hände: Wasser und Seife, Handpflegecreme.

7. Gesundheit und Sicherheit

Halten Sie grundlegende Sicherheitsmaßnahmen ein, bei der Arbeit dürfen Sie weder essen noch trinken oder rauchen. Verwenden Sie bei der Arbeit persönliche Schutzausrüstung - die Schutzhandschuhe und Schutzbrille. Leere Verpackung an den Ort bringen, welchen die Gemeinde zur Abfallentsorgung oder Abfallsammlung bestimmt hat! Darf nicht in Hände von Kindern gelangen.

8. Diesbezügliche Normen

- | | |
|----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| EN 13963 | Materialien für das Verspachteln von Gipsplattenfugen - Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren |
| EN 300 | Platten aus langen, schlanken, ausgerichteten Spänen (OSB) - Definitionen, Klassifizierung und Anforderungen; |