

Sopro TFb

Fuga szeroka 3-30 mm - wysokowytrzymała

554 szary 15 • 557 betonowo-szary 14



Wysokowytrzymała, cementowa, szybkowiążąca, zawierająca tras zaprawa fugowa do spoin o szerokości 3-30 mm. Spełnia wymagania CG2 WA zgodnie z normą PN-EN 13888. Produkt o niskiej zawartości chromianów zgodnie z Rozporządzeniem (WE) Nr 1907/2006, załącznik XVII.

- Szerokość spoiny 3-30 mm
- Wysoka wytrzymałość na mechaniczne obciążenia i ścieranie
- Spełnia wymagania dla zapraw na bazie żywic reaktywnych w odniesieniu do wytrzymałości na ścieranie $\leq 250 \text{ mm}^3$ i ściskanie $\geq 45 \text{ N/mm}^2$
- Szczególnie nadaje się do kuchni przemysłowych, warsztatów, pralni i innych obszarów przemysłowych i usługowych
- Szczelna struktura dzięki technologii Mikrodur®
- Wysoka odporność na zmienne cykle zamrażania i rozmrażania oraz czyszczenie wodą pod ciśnieniem
- Wysoka przyczepność do krawędzi
- Wytrzymałość na ściskanie w warunkach suchych $\geq 60 \text{ N/mm}^2$, po cyklach zamrażania i rozmrażania $\geq 75 \text{ N/mm}^2$
- Do stosowania w przemyśle stoczniowym jako produkt systemowy na ściany i podłogi, w pomieszczeniach i na zewnątrz
- EMICODE wg GEV: EC1^{PLUS} R bardzo niski poziom emisji^{PLUS}

Zastosowanie

Do spoinowania materiałów okładzinowych z kamionki, gresu, płyt betonowych i z kamienia naturalnego. Szczególnie nadaje się do fugowania powierzchni narażonych na wysokie, mechaniczne obciążenia w warsztatach, pralniach, kuchniach przemysłowych oraz innych obiektach przemysłowych i usługowych, w basenach kąpielowych oraz na balkonach i tarasach. Również nadaje się na podłogi ogrzewane.

Proporcje mieszania

3,75-4,25 l wody : 25 kg Sopro TFb

Czas dojrzewania

3-5 minut

Czas użycia

25-35 minut; związanej zaprawy nie należy uzdatniać do ponownego użycia przez dodanie wody lub zmieszanie ze świeżą zaprawą

Możliwość chodzenia

Po ok. 1,5 godzinach

Możliwość obciążania

Całkowite po ok. 6 godzinach

Temperatura stosowania

Od +5°C do maks. +25°C (podłoże, materiał, powietrze)

Szerokość spoiny

3 – 30 mm

Zużycie

Ok. 2,5 kg/m² przy płytkach o formacie 11,5x24 cm i szerokości spoiny ok. 10 mm

Składowanie

W zamkniętym, oryginalnym opakowaniu, w suchym miejscu, na paletach, 12 miesięcy od daty produkcji.

Opakowania

Worek 25 kg

Właściwości

Fuga szeroka Sopro TFb jest wysokowytrzymałą, cementową, szybkowiązącą zaprawą fugową do spoin o szerokości 3-30 mm, która spełnia wymagania CG2 WA zgodnie z normą PN-EN 13888. Dzięki zastosowaniu technologii Mikrodur® i specjalnych dodatków charakteryzuje się wysokowytrzymałą, szczelną strukturą, a przez to wysoką odpornością na obciążenia mechaniczne i ścieranie. Zawartość trasu zmniejsza ryzyko powstawania wykwitów wapiennych.

Sposób użycia

Szczeliny fugowe, przed stwardnieniem zaprawy klejowej należy dokładnie oczyścić. Do spoinowania przystąpić po związaniu zaprawy klejowej (szczegółowe informacje znajdują się w karcie technicznej produktu).

Do czystego pojemnika wlać 3,75-4,25 l wody na 25 kg worek zaprawy Sopro TFb, następnie dodać zaprawę i wymieszać mechanicznie przy pomocy mieszadła śrubowego, aż do uzyskania jednolitej, pozbawionej grudek, masy. Dla szybkiego uzyskania homogenicznego materiału, najpierw konsystencja powinna być nieco gęstsza (dodać mniej wody), następnie należy dodać pozostałą część wody do zalecanej ilości. Po upływie czasu dojrzewania, 3-5 minutach, ponownie dokładnie wymieszać.

Zaprawę fugową Sopro TFb wprowadzić do oczyszczonych szczelin, lekko zwilżonych wodą w zależności od grubości i chłonności płytek, przy pomocy pacy do fugowania lekko naciskając, tak aby dokładnie wypełnić cały ich przekrój. Wypełnionej szczeliny nie obsypywać suchą zaprawą fugową.

Po odpowiednim czasie (fuga tężeje w szczelinie) zafugowaną okładzinę z płytek zmyć do czysta, po przekątnej do siatki spoin, bez wymywania ich powierzchni. Zaspoinowana powierzchnia staje się przez to wygładzona i zagęszczona. Podczas procesu utwardzania spoinę ewentualnie zwilżyć czystą wodą.

Uwaga:

W przypadku materiałów okładzinowych ceramicznych z profilowaną, szorstką i nie szklioną powierzchnią oraz polerowanych gresów, które na powierzchni posiadają zróżnicowanej wielkości mikropory, zalecane jest zwilżenie okładziny i przeprowadzenie próbnego fugowania dla sprawdzenia możliwości zmycia pozostałości cementu i pigmentów. Przy zmywaniu, wodę często wymieniać. Również przy spoinowaniu kamienia naturalnego należy przeprowadzić próbę.

Świeżo wypełnione spoiny należy chronić przed szkodliwym dla procesu utwardzania wpływem wysokiej temperatury, wiatru, deszczu lub mrozu.

Przebieg wiązania i kolorystyka twardniejącej zaprawy w istotny sposób uzależnione są od równomiernego nawilżenia w procesie wiązania. Szczególnie mocno chłonne elementy budowlane, jak i tradycyjne zaprawy grubowarstwowe, zastosowane pod ceramiczne materiały okładzinowe, mogą prowadzić do zmiany odcienia zaprawy fugowej, który jednak w ciągu trwania procesu wysychania może się wyrównać.

Dla zapewnienia uzyskania równomiernej barwy, zwłaszcza w przypadku silnych pigmentów i ciemnych kolorów zapraw fugowych, należy dokładnie przestrzegać podanej ilości wody, materiał dokładnie wymieszać, a także przestrzegać czasu dojrzewania. Przy zmywaniu należy stosować możliwie najmniejszą ilość wody, wodę często wymieniać i nie pozostawiać jej na powierzchni fugi. Przetarcie gąbką do sucha umytej spoiny zmniejsza ryzyko późniejszego powstawania wykwitów i wzmacnia intensywność barwy na powierzchni spoiny.

Nie płukane, zanieczyszczone piaski z zapraw grubowarstwowych lub farbuje substancje z przylegających materiałów budowlanych mogą powodować powstawanie plam.

Preparaty kwasowe, w zależności od stopnia stężenia, mogą prowadzić do uszkodzenia i zniszczenia cementowej zaprawy fugowej. Z tego powodu stosując kwasowe środki czyszczące należy dokładnie przestrzegać instrukcji stosowania producenta. Przed zastosowaniem takiego preparatu czyszczącego, powierzchnię zwilżyć wodą i po oczyszczeniu natychmiast zmyć odpowiednią ilością wody.

Uwaga:

W przypadku użycia produktu na okładzinach o przewidywanych, wysokich obciążeniach detergentami, kwasami lub w zbiornikach z wodą agresywną dla betonu, prosimy o kontakt z naszym Działem Doradztwa Technicznego.

Prosimy o zapoznanie się z tabelą odporności chemicznej!

Dane czasowe

Odnoszą się do normalnego zakresu temperatur +23°C, przy względnej wilgotności powietrza 50%; wyższe temperatury skracają, niższe wydłużają podane dane czasowe.

Narzędzia

Mieszadło śrubowe, nierdzewna kielnia, paca do spoinowania, gąbka i zestaw rolkowy do zmywania. Czyszczenie narzędzi: wodą, bezpośrednio po zakończeniu pracy.

Dane czasowe

Uniwersytet Techniczny (TUM), Monachium: „Sopro Tfb 554” spełnia wymagania odnośnie wytrzymałości na ścieranie zgodnie z normą EN 12808-2 oraz wytrzymałości na rozciąganie przy zginaniu i wytrzymałości na ściskanie zgodnie z normą EN 12808-3 oraz klasyfikacją CG2 A zgodnie z normą EN 13888. Ponadto spełnia wymagania dla zapraw na bazie żywic reaktywnych klasy RG pod względem wytrzymałości na ścieranie $\leq 250 \text{ mm}^3$ i wytrzymałości na ściskanie $\geq 45 \text{ N/mm}^2$ zgodnie z normą EN 13888. Określone wyniki badań wytrzymałości na ściskanie: w warunkach suchych $\geq 60 \text{ N/mm}^2$, po cyklach zamrażania i rozmrażania $\geq 75 \text{ N/mm}^2$.

BG Verkehr, Hamburg:

- dopuszczenie do stosowania w przemyśle stoczniowym jako produkt systemowy 2.4. (ściana): Nr homologacji MED 118.316, Nr homologacji USCG 164.112/EC0736/118.316. Świeża warstwa Sopro Tfb: maks. 708 g/m². Pozostałe produkty w systemie 2.4: Sopro EPG 522, Sopro QS 507, Sopro PU-FD 570, Sopro QS 511, Sopro No.1 400, płytki okładzinowe (min. 145 mm, grubość 5 mm). Grubość systemu $\leq 11 \text{ mm}$, fuga $\leq 5 \text{ mm}$.

- dopuszczenie do stosowania w przemyśle stoczniowym jako produkt systemowy 3.6. (podłoga): Nr homologacji MED 124.115, Nr homologacji USCG 164.117/EC0736/124.115. Świeża warstwa Sopro Tfb: maks. 827 g/m². Pozostałe produkty w systemie 3.6: Sopro EPG 522, Sopro QS 507, Sopro PU-FD 571, Sopro QS 511, Sopro No.1 400, płytki okładzinowe (min. 145 mm, grubość 5 mm). Grubość systemu $\leq 11 \text{ mm}$, fuga $\leq 5 \text{ mm}$.

Szczegółowe informacje znajdują się w kartach technicznych produktów!

Licencja

EMICODE wg GEV: EC1^{PLUS} R bardzo niski poziom emisji ^{PLUS}

Wskazówki BHP

Oznakowanie zgodnie z Rozporządzeniem WE nr 1272/2008 (CLP)

GHS05, GHS07

Symbol: Niebezpieczeństwo

Zawiera: cement portlandzki, Cr(VI) < 2 ppm

Wskazania zagrożeń: H315 Działa drażniąco na skórę. H318 Powoduje poważne uszkodzenie oczu.

H335 Może powodować podrażnienie dróg oddechowych.

Środki Ostrożności: P261 Unikać wdychania pyłu. P280 Stosować rękawice ochronne/odzież ochronną/ochronę oczu/ochronę twarzy. P302+P352 JEŚLI NA SKÓRĘ: Umyć dużą ilością wody.

P305+P351+P338 W PRZYPADKU DOSTANIA SIĘ DO OCZU: Ostrożnie płukać wodą przez kilka minut.

Wyjąć soczewki kontaktowe, jeżeli są i można je łatwo usunąć. Nadal płukać. P310 Natychmiast skontaktować się z OŚRODKIEM ZATRUĆ.

Polecenia specjalne: brak.

Specjalne postanowienia zgodne z Załącznikiem XVII Rozporządzenia REACH i kolejnymi nowelizacjami: brak.

Centrala

02-822 Warszawa
ul. Poleczki 23/F
tel. 22 335 23 00
fax 22 335 23 09
e-mail: biuro@sopro.pl

Doradztwo techniczne

02-822 Warszawa
ul. Poleczki 23/F
tel. 22 335 23 40
fax 22 335 23 49
e-mail: dzialdoradztwatechnicznego@sopro.pl

Północny Zachód

84-200 Wejherowo
ul. Fenikowskiego 21/5
tel. 22 335 23 54
fax 22 335 23 23

Północny Wschód

15-178 Białystok
ul. Wasilkowska 1/9
tel. 22 335 23 54
fax 22 335 23 23

Południe

31-589 Kraków
ul. Sikorki 23
tel. 12 410 58 50
fax 12 680 80 90

Centrum

02-822 Warszawa
ul. Poleczki 23/F
tel. 22 335 23 22
fax 22 335 23 23