

Соидани сементӣ бо нахҳои мустаҳкамкунанда байни ҳамаи намудҳои лавҳаи PLITONIT COLORIT PREMIUM



- ✓ Барои корҳои беруна ва даруна
- ✓ Ғавсии чоки соиданӣ аз 0,5 то 13 мм
- ✓ Барои системаи «фарши гарм»
- ✓ Муҳофиза аз мағор ва пӯпанак

Халта

Сатил



ПРОФЕССИОНАЛ БУДАН ОСОН АСТ

Соиданӣ дорои устувории баланд ба ҳосилшавии тарқишҳо ва сарбориҳои соиданӣ, ҷаббиши пасти об, бо мӯтобиқат ба дараҷаи CG2 WAE аз рӯи ГОСТ Р 58271 мебошад



Боргирии дастурамал дар забони дигар/
Download the manual in another language
kz | az | uz | tj | kg | tm | am | ge | mn

Соҳаи татбиқкунӣ

Намудҳои рӯйпӯшкунӣ	Фарш	Деворҳо
Керамогранит	+	+
Лавҳаи керамикӣ	+	+
Лавҳаи клинкерӣ	+	+
Санги табиӣ ва сунъӣ	+	+
Кошин ва лавҳаи шаффоф	+	+
Намудҳои асос	Фарш	Деворҳо
Шаклдигарнамекардаҳо: бетон, оҳану бетон (синнаш беш аз 6 моҳ), блокҳои ҳуҷайрадор, хишт, андоваҳои сементӣ ва намудҳои дигари асосҳои шаклдигарнамекарда	+	+
Шаклдигаркунанда: ГКЛ, ГВЛ, СМЛ	+	+
Мураккабҳо: ССП, OSB	+	+
Махсусан душворҳо: «лавҳа ба лавҳа», рӯйпӯшшуда бо рангҳои кӯҳнаи устувор ба ишқор	+	+
Соҳаи корҳо	Фарш	Деворҳо
Биноҳо бо намии меъёрий (манзили зист)	+	+
Биноҳо бо намии баландшуда	+	+
Корҳои беруна (фасад, таҳкурсии ва ғайра)	+	+
Зарфҳо ва ҳавзҳои хурди пӯшида	+	+
Мӯтобиқат бо системаи фарши гарм (обӣ ва барқӣ)*	+	+

* бо технологияи ҷобачокунии лавҳа дар ҳамҷоягӣ бо системаи «фарши гарм» дар сомонаи plitonit.ru шинос шудан мумкин аст

Тавсифномаи техникӣ

Ранг	Ба бандубаст ниг.
Часпанда	Семент
Калони бештарини донаҳои пуркунанда	0,2 мм
Васеъгии тавсиядодашудаи чоки соидашаванда	0,5-13 мм
Миқдори об	
• ба 1 кг омехта	0,3-0,36 л
• ба 2 кг омехта	0,6-0,72 л
Реҷаи ҳарорати татбиқкунӣ	аз +5°C то +30°C
Реҷаи ҳарорати истифодабарӣ	то +70°C
Қобилияти ҳаёти омехтаи маҳлулӣ	3 соат
Имконияти роҳравӣ, баъд	8 соат
Тамос бо об иҷозат дода шудааст, на пештар аз	24 соат
Тамға аз рӯи мустаҳкамӣ ба фишурдан баъд аз 28 рӯз, на кам аз	15 МПа
Фаъолкунии фаршҳо бо гармкунӣ, на пештар аз баъди	3 шабонарӯз
Соидашавӣ, на беш аз	1000 ммз
Тамға аз рӯи тобоварӣ ба сармо, на кам аз	F100

Омодакунии асос

1	Асос таҳти соидани чокҳо аз ифлосӣ ва чанг тоза карда, фрагментҳои ҷудошударо нест кунед.
2	Чуқурии чоки соидашаванда бояд на камтар аз ними ғавсии лавҳа бошад.
3	Соидани чокҳо дар муҳлатҳои аз ҷониби истеҳсолкунандаи омехтаи ширеҷии маҳлулӣ муқарраргардида ба амал бароред.

Омодакунии омехтаи маҳлулӣ

Барои омехтакунии омехтаи хушк обро аз обтаъминкунии нӯшоки истифода бурдан лозим аст.

Таносуб ҳангоми аралашкунии: ба 1 кг омехтаи хушк ширеҷ 0,3-0,36 л об (0,6-0,72 л ба 2 кг) талаб карда мешавад

1	Миқдори оби ҳарорати хонаро барои омехтакунии омехтаи хушк чен карда гиред
2	Омехтаи хушкро ба миқдори пешакӣ ченкардашуда андозед
3	Омехтаи хушк ва обро дар давоми 2-3 дақиқа бо ёрии миксери барқӣ ё ки пармаи барқӣ бо мулҳақа то ҳосил шудани консистенсияи якнамуда омехта кунед**
4	То таҳшиншавии маҳлул 5 дақиқа интизор шавед ва такроран омехта кунед
5	Ҳангоми омехтакунии такрорӣ илова кардани об то қимати максималии таносуби дар боло нишондодашуда иҷозат дода мешавад. Вақти истифодабарии омехтаи маҳлулӣ ширеҷӣ на бештар аз 2 соат (бодғарҳо ва ҳарорати баланд ин вақтро кӯтоҳ мекунанд)

** суръати даврзанӣ на бештар аз 600 гардиш/дақиқа

Тартиби иҷрои корҳо

1	Пеш аз пуркунии чокҳо сатҳи лавҳаҳоро бо губкаи нам тоза кардан лозим аст.
2	Омехтаи омодаи соиданиро ба лавҳа бо андоваи резинӣ ё ки андоваи молидан, бо ҳаракатҳои диагональ нисбат ба чокҳо тақсим кардан ва то охир пур шудани чокҳои байни лавҳаҳо зич кардан лозим аст.
3	Тозакунӣ чокҳои лавҳавӣ: баъд аз 10-30 дақиқа (вобаста аз обҷаббии лавҳа, ҳарорат ва намнокии муҳити атроф) сатҳи рӯйкашкардашударо аз рӯи диагональ ба панҷараи чок бо губкаи камтар нам ё ки андова бо рӯйпӯши поролонӣ пок кардан кунед. Бо об аз ҳад зиёд ғани шудани сатҳҳои чокҳо ва поккунии интенсивии онҳо ба шусташии омехтаи поккунии ва тағйир ёфтани ранги соиданӣ оварда расонида метавонад.
4	Об барои соиданро бояд зуд-зуд иваз намуд, то ки он тоза бошад. Тозакунӣ ниҳии сатҳи лавҳа аз бақияи шахшуда бо ёрии латтаи мулоими хушк ба амал бароварда мешавад.

Шартҳои гузаронидани корҳо

Ҳангоми гузаронидани корҳо дар давоми 3 шабонарӯзи баъдина, ҳарорати ҳаво, асос ва лавҳа бояд дар фосилаи аз +5 °C то +30 °C бошанд. Ҳарорати омехтаи маҳлулӣ дар ҷараёни гузаронидани корҳо бояд аз +10°C то +30°C бошад. Ҳарорати истифодабарӣ то +70°C. Соиданӣ аз он ҷумла барои корҳои беруни низ таъин гардидааст. Дар ин намуни корҳо, сатҳи чокро аз боришоти атмосферӣ дар вақти иҷрои корҳо ва дар давоми 24 соати баъдина муҳофиза кардан лозим аст.

Диққат

Ҳангоми иҷрои корҳо аз дастурамалҳо оид ба бурдани корҳои умумисохтмонӣ ва техникаи беҳатарӣ дар сохтмон дастур бояд гирифт. Ҳангоми харидани соиданӣ ба рақами партия диққат диҳед, зеро ҷилои ранги партияҳо фарқ карда метавонад. Ба ҷилои ранг ва яқзайлии он сабабҳои зерин таъсир расонида метавонанд: тозакунии аввалияи лавҳа бо усули хушк; намнокии паст ва ҳарорати баланд; нурҳои бевоситаи офтоб ва бодғарҳо; фарқият дар чуқурии чокҳо; аз ҳад зиёда илова гардидани оби омехтакунии ва сифати он; таркиби аз ҳад зиёдаи намай дар асос; қобилияти гуногуни ҷаббиши канорҳои лавҳаҳо; омехтаи номунтазам аралашгардида.

Пеш аз соидани чокҳо байни лавҳаи сирӣ ва шахшӯл пуркунии санҷишии чокҳоро иҷро кардан лозим, барои тафтиши он, ки бақияҳои омехтаи соиданӣ аз лавҳа то чанд андоза хуб шуста мешаванд. Дар қараёни гузаронидани корҳо омехтаро давра ба давра омехта кардан тавсия дода мешавад. Иловакунии миқдори иловагии об ба омехтаи омода манъ аст. Ба истифодабарии асбоби зангзада роҳ дода намешавад. Ин соиданӣ барои ҳавзҳои чуқур таъин нагардидааст! Барои соидани ҳавзҳо бо оби термалӣ ва баҳрӣ аз соидани эпексидии PLITONIT Colorit Easy Fill истифода баред. Соиданӣ дар система бо маҳсулоти дигари PLITONIT татбиқ карда мешавад. Масалан, барои гузаронидани корҳои рӯйпӯшкунӣ дар биноҳои истиқоматӣ аз соидани PLITONIT 3 дар система бо таҳранги PLITONIT, ширеҷҳо барои лавҳа PLITONIT ва воситаи несткунии бақияҳои семент PLITONIT истифода баред.

Чораҳои эҳтиёт

Омехта ба дараҷаи 4-уми хатарнокӣ (моддаҳои камхатар) аз рӯи СтД 12.1.007 мансуб аст
Ҳангоми иҷроиши корҳо аз дастпӯшакҳо, айнаҳои муҳофизатӣ, воситаҳои ҳифзи аъзоҳои нафасгирӣ истифода баред
Расидани омехта ба пӯст ва чашмонро пешгирӣ кунед. Ҳангоми ба чашмон расидан дарҳол онҳоро бо миқдори зиёди об шӯед
АЗ КҶДАКОН ЭҶТИЁТ КҶНЕД!

Таркиб

Пуркунандаи минералӣ, портландсемент, иловаҳои полимерӣ, пигмент, нахҳои мустаҳкамкунанда.

Ҳамлу нақл ва нигоҳдорӣ

Омехта дар воситаҳои пӯшидаи нақлиётӣ тибқи қоидаҳои кашонидани борҳо ҳамлу нақл карда шавад. Лимчаҳо бо омехтаи хушк дар биноҳои пӯшидаи хушк дар шароити таъминкунандаи маҳфузии бандубаст ва пешгирӣ аз намнокӣ нигоҳ дошта шаванд. Мӯҳлати нигоҳдорӣ дар тараи истеҳсолкунанда – 24 моҳ аз рӯзи истеҳсол бо риояи шартҳои ҳамлу нақл ва нигоҳдорӣ.

Кафолати истеҳсолкунанда

Истеҳсолкунанда мӯтобиқати омехтаро ба талаботи шартҳои техникӣ ҳангоми риоя карда шудани шартҳои ҳамлу нақл, нигоҳдорӣ ва нишондодҳои дастурамали мазкур аз ҷониби истеҳсолкунанда кафолат медиҳад. Истеҳсолкунанда ҳангоми риоя накардан ба технологияи корҳо бо мавод, инчунин татбиқ гардидани он бо мақсад ва шартҳои бо дастурамали мазкур пешбининагардида ҷавобгарӣ надорад. Фарқият аз вазни ҳолис тибқи СтД 8.579-2002. Маҳсулот барои истифода дар ҳамаи намудҳои сохтмони граждани иҷозат дода шудааст (Аэфф<370 Бк/кг, аз рӯи НРБ-99/2009 СанПиН 2.6.1.2523-09). Тибқи ШТ 23.64.10-133-51552155-2021, СтД Р 58271.

Хароҷоти мавод

0,3-1,2 кг/м² вобаста аз васеъгии чок, андоза ва ғавсии лавҳа.

Ҷилои ранг

1 – сиёҳ
2 – асфалти тар
3 – хокистари тира
4 – хокистарӣ
5 – хокистарии равшан
6 – ҷигарии тира
7 – қакао
8 – ҷигарӣ
9 – ҷигарии равшан
10 – қаҳваранги тира
11 – қаҳваранг
12 – қаҳваранги равшан
13 – зардтоб
14 – зарди равшан
15 – охра
16 – гулобии равшан
17 – кабуд
18 – ҳаворанги кушод
19 – коҳуранг
20 – сафед

ХАДАМОТИ ДАСТГИРИИ

ИСТЕЪМОЛКУНАНДАГОН

8 (800) 555 - 71 - 67

www.plitonit.ru

e-mail: info@mc-bauchemie.ru