

ПЛИТОНИТ СУПЕРКАМИН ТЕРМОШТУКАТУРКА

Аломати ҳарфӣ:

ТермоШтукатурка

Номгӯй:

Лойи андоваи сафед барои танӯрҳо, каминҳо ва дудбароякҳо

Нишонаҳо:

+400°C, РПО



РУССКОЕ ПЕЧНОЕ ОБЩЕСТВО

Бартариятҳо:

- ☐ Барои корҳои беруна ва даруна
- ☐ Таҳри рангуборкунӣ ва ба сифати рӯйпӯшкунӣ ниҳой
- ☐ Ғавсии қабати ҳамворкунӣ аз 2 то 30 мм
- ☐ Бо нахҳои мустаҳкамкунанда пурзӯр карда шудааст
- ☐ Ранг – сафед
- ☐ Имконияти истифодабарӣ барои пуркунӣ шикафҳои хишт
- ☐ Имконияти ороиши фактуравӣ

Ранг

сафед

Омехта барои андовакунии танӯрҳо, каминҳо ва сатҳҳои дигари гармшаванда аз хиштҳои керамикӣ, гулбӯттагӣ дар даруни биноҳо, инчунин барои ҳамворкунӣ ва ороиши ниҳии деворҳои берунии танӯрҳо, каминҳо ва дудбароякҳо таъин гардидааст. Андовакунӣ ба танӯр ва камин намуди зебои берунаи ниҳой мебахшад, инчунин таҳти рангуборкунии баъдина ё ки ороидиҳо бо рӯйпӯшкунӣ ороишӣ, аз он ҷумла бо лавҳаи керамикӣ истифода шуда метавонад. Бо ёрии омехта тарқишҳои калон ва ноҳамвориҳои асосро пеш аз андовакунӣ пур кардан мумкин аст. Истифодабарии андовакунӣ системаи нигоҳдории гармӣ дар танӯр ва каминро беҳтар мекунад. Дорой технологӣ, инчунин тобоварӣ ба тарқиш ва ҳарҷоти ками мавод мебошад. Бандубасткунӣ – 25 кг.

Ҳарҷоти мавод

1 кг/м² ҳангоми ғавсии қабат 1 мм

Шартҳои гузаронидани корҳо

Ҳангоми гузаронидани корҳо ва дар давоми 3 шабонарӯз баъ аз анҷоми онҳо нигоҳдории ҳарорати ҳаво ва хиштҳоро бояд дар фосилаи аз +5° С то +30° С таъмин намуд. Ҳарорати омехтаи маҳлулӣ дар ҷараёни гузаронидани корҳо – аз +10° С то +30° С.

Омодакунии асос

Андовакунӣ танҳо баъд аз хушкшавӣ ва нишастани танӯр ба амал бароварда мешавад. Асоси таҳти андовакунӣ бояд мустаҳкам, гирифтори нишастан ё ки шаклдигаркунӣ набошад, бояд аз ифлосӣ, ҷанг, рағанҳо, ҷарбуҳо ва ҷамаи намудҳои рангҳо, инчунин унсурҳои ҷудошаванда тоза карда шуда бошад. Бевоҳита пеш аз андовакунӣ танӯрро гарм кардан лозим аст. Асоси омодакардашударо пеш аз молидани лойи андова бо таҳранги Плитонит Грунт коркард кардан ва дар давоми 1 соат хушк кардан лозим аст.

Омодакунии омехтаи маҳлулӣ

Барои омехтакунии омехтаи хушк обро аз обтаъминкунии нӯшоки истифода баред. Таносуб ҳангоми аралашкунӣ: ба 1 кг омехтаи хушк хиштчинӣ 0,18-0,22 л об (4,5-5,5 л ба 25 кг) талаб карда мешавад. Омехтаи хушкро ба миқдори пешакӣ ченкардашудаи об резед ва дар давоми 2-3 дақиқа бо ёрии миксери барқӣ ё ки пармаи барқӣ бо мулҳақа бо суръати даврзанӣ на беш аз 600 гардиш/дақиқа то гирифта шудани консистенсияи яхела омехта кунед. То таҳшин шудани омехтаи маҳлулӣ 10 дақиқа интизор шуда, тақроран омехта кунед. Ҳангоми омехтакунии тақрорӣ илова кардани об то қимати максималии таносуби дар боло нишондодашуда иҷозат дода мешавад. Вақти истифодабарии омехтаи маҳлулии омода — на бештар аз 4 соат.

Тартиби кор

Ба расиши маҳлул ба маснуоти филизӣ роҳ дода намешавад. Ҳангоми зарурият қабати дуюм баъд аз пурра хушк шудани қабати якум молида мешавад. Вақти хушкшавӣ аз ғавсии қабат, ҳарорати асос ва шартҳои муҳити атроф вобаста аст. Ҳангоми молидани лойи андова тозакунии чокҳо ҳатмӣ нест. Бо ёрии андоваи фигуравӣ фактураи ороиширо офаридан мумкин аст. Рангуборкунӣ ба андова бо рангҳои махсуси тобовар ба гармӣ имконпазир аст. Баъд аз анҷоми корҳои андовакунӣ сохторро бо роҳи табиӣ хушк кардан лозим аст. Баъд аз 7 шабонарӯз оғози истифодабарии сохтор бо шарте, ки ҳарорати сатҳи беруна на бештар аз + 50°C мешавад, имконпазир аст. Истифодабарии пурра баъд аз 10-14 шабонарӯз имконпазир аст.

Чораҳои эҳтиёт

Омехта ба дараҷаи 4-уми хатарнокӣ (моддаҳои камхатар) аз рӯи СтД 12.1.007 мансуб аст. Ҳангоми иҷроиши корҳо аз дастпӯшакҳо, айнакҳои 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 КУНЕД!

Диққат

Ҳангоми иҷроиши корҳо талаботи СНиП 41-01-2003 бояд риоя карда шавад. Тавсифномаҳои нишондодашуда ҳангоми ҳарорати муҳити атроф 20+2°C, намнокии нисбии ҳаво 60+10% эътибор доранд. Ҳангоми иҷроиши корҳо аз дастурамалҳо оид ба бурдани корҳои умумисохтмонӣ ва техникаи беҳатарӣ дар сохтмон дастур бояд гирифт. Дар чараёни гузаронидани корҳои омехтаи маҳлулиро давра ба давра омехта кардан тавсия дода мешавад. Иловакунии иловагии об ба омехтаи маҳлулӣ омода манъ аст. Ҳангоми иҷроиши корҳо аз дастпӯшакҳо истифода баред.

Шартҳои кашонидан 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. Муҳлати нигоҳдорӣ дар тараи истеҳсолкунанда – 12 моҳ аз рӯзи истеҳсол бо риояи шартҳои ҳамлу нақл ва нигоҳдорӣ.

Таркиб

Маҷмуавӣ минералӣ часпанда, рег бо фраксияҳои, пуркуандаҳои минералӣ, иловаҳои полимерӣ модификатсиякунанда

Кафолати истеҳсолкунанда

Истеҳсолкунанда мутобиқати 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 татбиқи гардидани он бо мақсад ва шартҳои бо дастурамали мазкур пешбиниғардида ҷавобгарӣ надорад. Фарқият аз вазни ҳолис тибқи СтД Р 8.579-2001. Маҳсулот барои истифодабарӣ дар ҳамаи намудҳои сохтмони гражданий (Аэфф<370 Бк/кг; I дараҷаи маводҳо аз рӯи СанПиН 2.6.1.2523-09 (НРБ 99/2009) иҷозат дода шудааст.

Тавсифномаи техникӣ

Калонии бештарини донаҳои пуркунанда	0,63 мм
Миқдори об ба 1 кг омехта ба 25 кг омехта	0,18-0,22 л 4,5 – 5,5 л
Ҳарҷоти мавод ҳангоми ғавсии қабат 1 мм	1 кг/м²
Ҳарорати максималии истифодабарӣ	+400 °С
Ғавсии қабати ҳамворкунӣ ба 1 молидан	2-15 мм
Ғавсии максималии молидан	30 мм
Ғавсии максималии молидан ҳангоми ҳамворкунии қисман	50 мм
Молидани қабати 2-юм, баъд аз	12-24 с.
Мустаҳкамии маҳлул ҳангоми фишурдан, дар синну соли лоиҳавӣ, на кам аз	3,5 МПа
Мустаҳкамии бақияи маҳлул ҳангоми фишурдан, на кам аз	2,0 МПа
Тамғаи маҳлул аз рӯи тобоварӣ ба сармо, на кам аз	F50
Вақти истифодабарии омехтаи маҳлулии омода	на бештар аз 4 соат

Маслиҳатҳои муҳим

Маслиҳатҳо ва тавсияҳо дар бораи он, ки чӣ тавр танӯрро бо дастони худ сохтан мумкин аст, дар сомонаи нави мо superkamin.ru ёфта метавонед. Дар ин ҷо лоиҳаҳои танӯрҳо ва каминҳо ҷамъоварӣ ва интишор карда мешаванд. Тартибгузории танӯр барои ҳар як қатори хиштчинӣ пешкаш шудаанд. Шумо танӯрро бо дастони худ, бо истифода аз дастурамали муфассал ва нақшаҳои касбии Печных дел мастеров сохта метавонед. Бо ёрии маҳсулоти хатти PLITONIT СуперКамин шумо камин, танӯри барбекю, танӯр барои ҳаммом, танӯри шведка, танӯри зери дег, танӯри зери манқал ва намудҳои дигари танӯрхоро сохта метавонед.

Барои андовакунии хишти гилбӯтагӣ аз PLITONIT СуперКамин ОгнеУпор истифода баред. Барои рӯйкашкунӣ танӯр ё ки камин аз ширеҷи барои лавҳаҳои PLITONIT СуперКамин ТермоКлей истифода баред.