



ZAPRAWA KLEJOWA ATLAS

UNIwersalna ZAPRAWA KLEJĄCA DO PRZYKLEJANIA PŁYTEK CERAMICZNYCH DO STOSOWANIA WEWNĄTRZ I NA ZEWNĄTRZ

ZASTOSOWANIE

ZAPRAWA KLEJOWA ATLAS przeznaczona jest do przyklejania ściennych i podłogowych płytek ceramicznych (glazura, terakota, klinkier, gres) oraz nienasiąkliwych płytek cementowych, betonowych i z kamienia naturalnego. Podłoże dla ZAPRAWY KLEJOWEJ ATLAS mogą stanowić: tynk cementowy, cementowo-wapienny, gipsowy, beton, gazobeton, jastrych cementowy bądź anhydrytowy oraz surowa powierzchnia wykonana z cegieł, bloczków, pustaków i innych tego typu materiałów ceramicznych bądź wapienno-piaskowych. ZAPRAWA KLEJOWA ATLAS jest materiałem budowlanym o wszechstronnym zastosowaniu. Nadaje się także do wyrównywania i szpachlowania powierzchni oraz do murowania. Można jej używać wewnątrz i na zewnątrz budynku, stosując warstwę o grubości 2-5 mm.

WŁAŚCIWOŚCI

ZAPRAWA KLEJOWA ATLAS jest gotową, suchą mieszanką najwyższej jakości spoiwa cementowego, kruszyw i środków modyfikujących. Odnacza się dobrą plastycznością oraz przyczepnością do różnego rodzaju materiałów budowlanych, co czyni ją wyrobem o bardzo uniwersalnym zastosowaniu. Dzięki swoim parametrom roboczym jest produktem wydajnym, bardzo wygodnym i łatwym w użyciu. Zgodny z zaleceniami, optymalny dobór konsystencji i grubości warstwy sklejania (dla danych warunków stosowania zaprawy) eliminuje efekt spływu świeżo przyklejonej płytki. ZAPRAWA KLEJOWA ATLAS jest wyrobem mrozo- i wodoodpornym.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Podłoże powinno być suche, stabilne, równe i nośne, tzn. odpowiednio mocne, oczyszczone z warstw mogących osłabić przyczepność zaprawy, zwłaszcza z kurzu, brudu, wapna, olejów, tłuszczów, wosku, resztek farby olejnej i emulsyjnej. Nierówności podłoża, które uniemożliwiają zastosowanie prawidłowej grubości warstwy ZAPRAWY KLEJOWEJ ATLAS (2-5 mm), należy korygować używając materiałów zalecanych do tego typu prac, na przykład ZAPRAWY WYRÓWNUJĄCEJ ATLAS, ZAPRAWY TYNKARSKIEJ ATLAS, podkładu ATLAS TEN-10 itp. Nadmierną chłonność podłoża należy zredukować, stosując emulsję gruntującą ATLAS UNI-GRUNT. W przypadku konieczności sklejania płytek na słabych podłożach, o nośności trudnej do określenia (np. pylących, trudnych do oczyszczenia) zaleca się wykonać próbę przyczepności, polegającą na przyklejeniu płytki i sprawdzeniu połączenia po 48 godzinach. Wykonując okładziny z płytek na stabilnych i usztywnionych sklejkach wodoodpornych lub bezpośrednio na powierzchni starej glazury należy stosować zaprawę klejącą o zwiększonej elastyczności i przyczepności ATLAS PLUS lub ZAPRAWĘ KLEJOWĄ ATLAS, przygotowaną z dodatkiem EMULSJI ELASTYCZNEJ ATLAS.

PRZYGOTOWANIE ZAPRAWY

Zaprawę przygotowuje się przez wsypanie suchej mieszanki do naczynia z odmierzoną ilością wody (w proporcji 0,21÷0,24 l wody na 1 kg suchej zaprawy) i wymieszanie, aż do uzyskania jednolitej konsystencji. Czynność tę najlepiej wykonać mechanicznie, za pomocą wiertarki z mieszadłem. Zaprawa nadaje się do użycia po upływie 5 minut i po ponownym wymieszaniu. Przygotowaną zaprawę należy wykorzystać w ciągu ok. 4 godzin. Stosując zaprawę z dodatkiem EMULSJI ELASTYCZNEJ ATLAS, suchą mieszankę należy wsypać do wodnego roztworu emulsji, sporządzonego zgodnie z instrukcją znajdującą się na jej opakowaniu. Dalsze czynności należy wykonać tak, jak w poprzednim przypadku. Zaprawę przygotowaną z dodatkiem EMULSJI ELASTYCZNEJ ATLAS należy użyć w ciągu ok. 2 godzin.

SPOSÓB UŻYCIA

ZAPRAWĘ KLEJOWĄ ATLAS stosuje się w cienkowarstwowej metodzie układania płytek. Należy nanieść ją na przygotowane podłoże gładką pacą stalową, a następnie równomiernie rozprowadzić i wyprofilować (możliwie w jednym kierunku), używając pacy ząbkowanej. Nie należy jednorazowo nakładać zaprawy na zbyt dużą powierzchnię, ponieważ po rozprowadzeniu zachowuje swoje właściwości klejące przez około 10÷30 minut (w zależności od parametrów podłoża i otoczenia). Aby sprawdzić czy możliwe jest jeszcze przyklejanie płytek, zaleca się przeprowadzić test polegający na przyciśnięciu palców ręki do nałożonej wcześniej zaprawy. Jeżeli klej pozostaje na palcach, można przyklejać płytki. Gdy palce są czyste, należy usunąć starą warstwę kleju i nanieść nową. Po rozprowadzeniu zaprawy należy przyłożyć płytkę i dokładnie docisnąć ją do podłoża. Ilość zaprawy nanoszonej na podłoże powinna być tak dobrana, aby po dociśnięciu płytki powierzchnia jej styku z klejem była równomierna i możliwie jak największa (min. 2/3 powierzchni płytki). W przypadku płytek układanych na podłogach oraz okładzin wykonywanych na zewnątrz zaleca się, aby powierzchnia sklejania była całkowita. Czas korygowania położenia płytki wynosi około 10 minut od momentu jej dociśnięcia. Jeżeli zaplanowano fugowanie okładziny, to w trakcie wykonywania prac należy ze spoin na bieżąco usuwać nadmiar zaprawy klejącej pojawiający się przy dociskaniu płytek. Użytkowanie posadzki lub fugowanie okładziny można rozpocząć po stwardnieniu zaprawy, nie wcześniej niż po 24 godzinach od przyklejania płytek. Wytrzymałość użytkową zaprawa osiąga po upływie 3 dni. Nie należy moczyć płytek przed klejeniem!

Niniejsze informacje stanowią podstawowe wytyczne dotyczące stosowania wyrobu i nie zwalniają z obowiązku wykonywania prac zgodnie z zasadami sztuki budowlanej i przepisami BHP.

ŻYCIĘ

Srednio zużywa się 1,5 kg zaprawy na 1 m², na każdy 1 mm grubości warstwy sklejania. W praktyce zużycie zależy od stopnia równości podłoża i rodzaju zastosowanych płytek.

PRZYBLIŻONE ZUŻYCIE ZAPRAWY DLA WYBRANYCH RODZAJÓW PŁYTEK

Rodzaj płytki	Wielkość zębów pacy	Grubość warstwy sklejania	Przybliżone zużycie (w kg/m ²)
Płytki małego formatu (do 10x10 cm) o gładkiej lub lekko profilowanej powierzchni spodu.	4,0 mm	ok. 2,0÷3,0 mm	2,1÷4,5
Płytki średniego formatu (pow. 25x25 cm) o lekko profilowanej powierzchni spodu.	6,0÷8,0 mm	ok. 2,5÷4,0 mm	2,65÷6,0
Płytki dużego formatu (pow. 30x30 cm) o średnio profilowanej powierzchni spodu.	8,0÷10,0 mm	ok. 3,5÷5,0 mm	3,7÷7,5

NARZĘDZIA

Wiertarka z mieszadłem, gładka i ząbkowana paca stalowa. Narzędzia należy czyścić czystą wodą, bezpośrednio po użyciu. Trudne do usunięcia resztki związanej zaprawy zmywa się środkiem ATLAS SZOP.

OPAKOWANIA

Worki papierowe: 5 kg, 10 kg, 25 kg.
Paleta: 1100 kg w workach 5 kg, 1100 kg w workach 10 kg, 1050 kg w workach 25 kg.

PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Zaprawę należy przewozić i przechowywać w szczelnie zamkniętych workach, w warunkach suchych (najlepiej na paletach). Chronić przed wilgocią. Okres przechowywania zaprawy w warunkach zgodnych z podanymi wymaganiami wynosi do 12 miesięcy od daty produkcji umieszczonej na opakowaniu.

UWAGA

Produkt drażniący. Należy stosować odpowiednie środki ochrony oczu, dróg oddechowych i skóry. Chronić przed dziećmi. Nie wdychać pyłu. Zanieczyszczone oczy przemyć natychmiast dużą ilością wody i zasięgnąć porady lekarza. W razie połknięcia niezwłocznie zasięgnąć porady lekarza, pokazać opakowanie lub etykietę.

DANE TECHNICZNE

Proporcje mieszanki	0,21÷0,24 l wody na 1 kg zaprawy
.....	1,05÷1,20 l wody na 5 kg zaprawy
.....	2,10÷2,40 l wody na 10 kg zaprawy
.....	5,25÷6,00 l wody na 25 kg zaprawy
Czas gotowości zaprawy do pracy	ok. 4 godziny
.....	ok. 2 godziny przy zastosowaniu EMULSJI ELASTYCZNEJ ATLAS
Czas otwarty pracy	min. 30 minut
Czas korygowania płytki	10 minut
Temperatura	
przygotowania zaprawy	od +5°C do +25°C
podłoża i otoczenia w trakcie prac	od +5°C do +25°C
Oporność na temperatury w trakcie użytkowania	od -20°C do +60°C
Użytkowanie posadzki	po 24 godzinach
Fugowanie	po około 24 godzinach
Min. grubość warstwy zaprawy	2 mm
Max. grubość warstwy zaprawy	5 mm
Zawartość rozpuszczalnego chromu (VI) w gotowej masie wyrobu	≤ 0,0002%

PN-EN 12004:2002/A1:2003		
Przyczepność przy rozciąganiu	Cementowa zaprawa klejąca	Typ C1TE
	początkowa	
	po starzeniu termicznym	Typ C1TE (≥ 0,5 N/mm ²)
	po zanurzeniu w wodzie	
	po cyklach zamrażania i odmrażania	
Czas otwarty – przyczepność po czasie otwartym nie krótszym niż 30 minut		C1TE
Spływ		C1TE

Wyrób spełnia wymagania PN-EN 12004:2002/A1:2003 dla kleju klasy C1TE.
Wyrób posiada Ocene Higieniczną Państwowego Zakładu Higieny nr 854/B-598/92.
Wyrób posiada Certyfikat Zakładowej Kontroli Produkcji nr ITB - 001/Z.

