

HASSAN ŠPRIC sa používa v rámci systému HASSAN ako účinný adhézný mostík zaisťujúci prikotvenie jadrovej sanačnej omietky HASSAN JADRO k podkladom so zvýšenou hutnosťou (napr. kamenné mŕivo, zmiešané mŕivo, betón, a pod.)

HASSAN ŠPRIC je jednozložková suchá maltová zmes s vysokou priľnavosťou k podkladu, zvýšenou pórovitosťou a dobrou priepustnosťou pre vodné pary. Sanačný kotviaci prednástrekk je zložený z portlandského cementu, z kameniva s max. zŕmom do 4 mm s optimalizovanou krivkou zŕmitosti a zo špeciálnych prísad, ktoré zaisťujú zvýšenú lepivosť a intenzívne prevzdušnenie zmesi.

VÝHODY, POUŽITIE

- zodpovedá požiadavkám WTA 2–2–91
- rozmiešava sa iba s vodou
- aplikuje sa ručne alebo suchým nástrekom
- má výbornú prídržnosť k podkladu
- je trvalo odolný voči vode
- má vysokú porozitu a nízky difúzny odpor voči vodnej pare
- je vnútorne hydrofobizovaný
- má dobrú spracovateľnosť

APLIKÁCIA

PRÍPRAVA PODKLADU

Sanovaný tehlový, kamenný, zmiešaný či betónový podklad musí byť dokonale zbavený omietky, všetkých nečistôt a prachu. Starú omietku je nevyhnutné odstrániť do výšky cca 0,5 – 0,8 m nad hranicou vzliňajúcej vlhkosti. Vodorovné aj zvislé škáry mŕiva je potrebné mechanicky preškrabať do hĺbky cca 20 mm. Poškodené murovacie prvky je potrebné nahradiť alebo mŕivo reprofilovať sanačnou opravnou hmotou VODOTES. Pred aplikáciou prednástreku je potrebné povrch mŕiva očistiť stlačeným vzduchom alebo oceľovou kefou. Ak sú viditeľné výkveti soli, tak je nutné použiť na ich odstránenie prípravok ANTISULFÁT.

PRÍPRAVA MATERIÁLU

Na prípravu malty sa použije bežná pitná voda. V menšom množstve môže byť prednástrekk miešaný vrtuľovým miešadlom poháňaným elektrickou vŕtačkou, vo väčšom množstve potom miešačkou s núteným obehom prípadne miešačkou samospádovou. Pri príprave zmesi z 1 vreca (25 kg) sa nalejú najprv 3 litre vody do miešacieho bubna, potom sa pridá suchá maltová zmes a mieša sa minimálne 10, maximálne 15 minút. Nakoniec sa doplní cca 1 až 2 litre vody tak, aby konzistencia zmesi bola vhodná na prestriekanie. Pridávanie spojiva ani iných zložiek k hotovej maltovej zmesi nie je prípustné.

POUŽITIE

Z 1 vreca HASSAN ŠPRICU sa pripraví cca 15 l maltovej zmesi. Nanášanie sa vykonáva ručne alebo strojnou omietačkou. HASSAN ŠPRIC musí byť nanesený v tenkej vrstve v hrúbke max. 5 mm, a to buď tzv. krížovo, alebo terčovit. Optimálne by mal byť HASSAN ŠPRIC nanesený na cca 50 % sanovaného povrchu. **V žiadnom prípade nesmie byť HASSAN ŠPRIC nanesený celoplošne!** HASSAN ŠPRIC sa nijako ďalej neupravuje. HASSAN ŠPRIC je potrebné pokiaľ možno chrániť pred priamym slnečným svitom, pôsobením vetra a ďalších faktorov urýchľujúcich nežiaduce odparovanie vody.

SKÚŠOBNÉ ATESTY

Výrobok je certifikovaný podľa EN 998–1:2003. Priebežnú nezávislú kontrolu zaisťuje akreditované skúšobné laboratórium č. 1069 pri AB Praha, a.s. Dozor nad systémom akosti vykonáva autorizovaná osoba č. 204. Výrobok je schválený rozhodnutím hlavného hygienika ČR.

BEZPEČNOSŤ ZDRAVIA PRI PRÁCI

Po uplynutí minimálnej doby trvanlivosti, ktorá je vyznačená na obale, nie je zaistená plná účinnosť prísady redukujúcej chróm VI pod hranicou 2 ppm.

Práca so suchým sanačným kotviacim prednástrekom HASSAN ŠPRIC nevyžaduje žiadne mimoriadne hygienické opatrenia. Výrobok neobsahuje žiadne škodlivé prísady. Výrobok obsahuje alkalické zložky a je teda nutné zabrániť najmä kontaminácii očí a slizníc. Pri práci je preto nutné dodržiavať BOZ platné pre práce s cementovými, popr. vápennými maltami.



TECHNICKÉ ÚDAJE

aplikačná teplota	+5 °C až do +30 °C
farba	neštandardná sivá
doba spracovateľnosti	60 minút (+20 °C)
hmotnosť sypná	1350 ± 50 kg/m³
memná spotreba	0,8–1,0 kg/m²/mm (pri pokrytí 50 %)
memná spotreba zámesovej vody	4–5 l / 25 kg
penetrácia po skúške absorpcie	< 5 mm
pevnosť v tlaku	CSII
pórovitosť	min. 30 %
prídržnosť	≥ 1,5 N/mm²
skladovanie	v suchu pri +5 °C až +25 °C
skladovateľnosť	12 mesiacov
špeciálne informácie	odpovedá WTA 2-2-91
trieda reakcie na oheň	A1
zrornosť	0–4 mm

Jednotky balenia

balenie v kartonu

25 kg

Vydané 18. 3. 2015, revidované 18. 11. 2016.

Všetky vyššie uvedené údaje vychádzajú z interných skúšok výrobcu a jeho dlhoročných skúseností s aplikáciou v nespočetných technických a priemyselných odboroch. Vzhľadom k veľmi odlišným požiadavkám a podmienkam pri aplikáciách je nevyhnutné, aby si užívateľ vždy otestoval vhodnosť tohto produktu vo svojich podmienkach. Všetky vyššie uvedené údaje, parametre a odporúčania sú bez záruky a dodávateľ ani výrobca nenesú zodpovednosť za priame i nepriame škody vzniknuté v súvislosti s použitím výrobku. Zmeny všetkých uvedených údajov sú vyhradené. Pri požiadavke modifikácie výrobku „na mieru“ rovnako tak ako pri požiadavke na bezplatné dodanie vzoriek či konzultačné a technický servis nás bez obáv kontaktujte. Aktuálna verzia technického listu je dostupná na www.hasoft.cz. Overté si, prosím, či tento technický list nebol nahradený novou verziou.

HASOFT VELKOOBCHOD, s.r.o., Husovo náměstí 48, 588 13 Polná, tel.: +421 940 404 051, hasoft@hasoft.cz, www.hasoft.cz