

технологическая инструкция к изделию № 25-1

# ALFAFIX<sup>®</sup> S1

сухой специальный клеевой состав

## Характеристика и применение

*ALFAFIX<sup>®</sup> S1* – сухой специальный клеевой состав. Применяется для создания армированного базового слоя в наружных теплоизоляционных контактных системах серии *STX.THERM<sup>®</sup>*, приклеивания теплоизоляционных плит (кроме основного применения можно использовать для приклеивания потолочных плит, декоративных профилей на обычные основания при наружных и внутренних работах и для создания армированного слоя в штукатурных системах).

Материал поставляется в двух цветовых оттенках – в природном белом или сером.

Материал отличается повышенной адгезией по сравнению с другими видами клеевых составов. Набранный прочность материал обеспечивает морозостойкое клеевое соединение, а в комбинации с сеткой из стекловолокна создает бесшовный армированный слой.

## Состав

Гидравлические и полимерные вяжущие материалы, модифицирующие добавки, мелкозернистые наполнители.

## Расход

Приклеивание теплоизоляционных материалов ... 2,7 - 5,0 кг/м<sup>2</sup>

(расход зависит от способа приклеивания и плоскостности основания).

Создание армированного слоя... 3,2-4,0 кг/м<sup>2</sup>

## Подготовка основания и материала

### Основание

Приклеивание можно производить на обычные основания (прочная штукатурка, бетон, газосиликат, пенобетон, кирпич, гипсокартон, древесностружечные плиты).

Не допускается приклеивать на поверхности с известковыми и клеевыми покрытиями – их необходимо предварительно удалить механическим путем.

При приклеивании на гибкие и неустойчивые основания (цементно-волокнистые, древесностружечные, древесноволокнистые плиты, слоистые пластики и т.п.), прежде всего в помещениях, подверженных значительным изменениям влажности и температур, необходимо получить консультацию производителя по соответствующей подготовке основания и технологии приклеивания в соответствии с конкретными условиями.

Впитывающие основания необходимо грунтовать. Сильно впитывающие основания и участки, очищенные от известковых, клеевых покрытий или побелки нуждаются в двукратном грунтовании. Для этого применяются грунтовки *NL*, *EH*, *AD* или же грунтовка *HC-4*. Перед применением клеевого состава для создания бесшовного армированного слоя поверхность теплоизоляционных плит необходимо отшлифовать.

Облегченные невпитывающие основания – EPS (экструдированный полистирол), отшлифованный полиуретан – не нуждаются в грунтовании.

### Подготовка материала

100 весовых частей сухой смеси *ALFAFIX<sup>®</sup> S1* постепенно добавляя, перемешать с 24 - 27 весовыми частями воды (в зависимости от требуемой консистенции) с помощью дрели с насадкой. Перемешивайте с низкими оборотами 2 – 10 мин. в зависимости от типа оборудования. Оставьте смесь для "созревания" в течение 10 минут и после кратковременного перемешивания используйте по назначению в течение 90 минут. Добавление в дальнейшем иных компонентов и воды недопустимо. Диапазон рабочей температуры от 5°C до 30°C. Температура основания, приклеиваемого материала, сухой смеси и воды перед перемешиванием должна находиться в одинаковом диапазоне.

## Нанесение материала

Нанесение клеевого состава *ALFAFIX<sup>®</sup> S1* выполняется на подготовленное основание с помощью зубчатого шпателя с высотой зубьев 3-10 мм. Нанесение состава на теплоизоляционные плиты проводится в форме точек и по периметру плит таким образом, чтобы была обеспечена плоскостность и жесткость лицевой стороны теплоизоляции. При устройстве армированного слоя клеевой состав

наносится нержавеющей гладилкой или зубчатым шпателем. В слой толщиной не менее 3 мм следует вдавить сетку из стекловолокна и затем произвести соответствующее выравнивание поверхности. Диапазон рабочих температур от 5°C до 30°C, в том числе температуры основания, приклеиваемого материала и клеевого состава.

Не рекомендуется проводить эти работы во время дождя, при повышенных температурах и прямых солнечных лучах. В данном случае необходимо защитить поверхность основания от дождя и обеспечить её затенение. Нанесенный материал должен быть защищен от мороза и дождя до полного высыхания. Прилегающие поверхности (окна, двери, парапеты, коммуникации и т.п.) надо защищать от загрязнения (лентами, пленкой, защитным лаком и т.п.). Загрязненные места необходимо своевременно очистить, так как устранение высохшего материала затруднительно.

## Упаковка

Изделие упаковывается в бумажные многослойные мешки по 25 кг.

## Хранение

Изделие следует хранить в оригинальных упаковках, защищенных от влаги, прямого солнечного излучения, при температуре не ниже +5°C. При указанных условиях срок хранения составляет 6 месяцев со дня изготовления. Дата изготовления нанесена на упаковке.

## Безопасность

Изделие содержит цемент и классифицируется в качестве раздражающего вещества с предупреждающим символом Xi в соответствии с законом № 157/1998 Св. Защита органов дыхания не обязательна при соблюдении наивысшей разрешенной концентрации 10 мг/м<sup>3</sup>. Во время работы не ешьте, не пейте и не курите. После работы вымойте руки водой с мылом и смажьте смягчающим кремом.

При попадании в глаза промойте их водой в течение 15 минут.

При попадании во внутрь прополощите рот, выпейте 0,5 л воды, не вызывайте рвоту, обратитесь к врачу.

R-фразы: R 36/37/38 Раздражает глаза, органы дыхания и кожу.

R 43 Может вызвать повышенную чувствительность кожи при соприкосновении.

S-фразы: S 2 Хранить в недоступных для детей местах.

S 22 Не вдыхайте пыль.

S 26 При попадании в глаза сразу же тщательно промыть водой и немедленно оказать медицинскую помощь.

S 36/37/39 Пользуйтесь защитной одеждой и перчатками, защитными очками или защитной маской.

## Ликвидация

Ликвидация неиспользованных остатков производится смачиванием водой и последующей передачей затвердевшего материала для утилизации в качестве строительных отходов. Упаковка ликвидируется как композиционные отходы в соответствии с действующим законодательством.

## Испытания, сертификация

Изделие как составная часть ETICS соответствует требованиям, вытекающим из обозначения CE. Для вышеуказанного использования оно было сертифицировано и подвергнуто испытаниям в аккредитованной испытательной лаборатории. Процесс производства контролируется лабораторией предприятия согласно сертифицированной системе управления качеством ČSN EN ISO 9001.

## Внимание

Приведенные данные соответствуют современному уровню развития технологий. Они дают общие представления и рекомендации, основанные на наших знаниях, опыте и результатах испытаний материала. Однако они не могут учитывать местных условий при применении материала и поэтому их нельзя считать окончательными и обязательными. В случае сомнений или необходимости решения специфических технических проблем, пожалуйста, свяжитесь с нами.