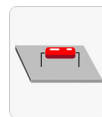




KLEBOCEM TERMICO



INFORMACIÓN GENERAL DE USO

Denominación

KLEBOCEM TERMICO

Descripción

Cola/mortero de alisado en polvo aligerado con esferas de vidrio hueco, a base de Cemento Portland de alta resistencia, arenas seleccionadas y resinas insaponificables. Posee excelentes características de adhesión y resistencia a los ciclos de hielo y deshielo. KLEBOCEM TERMICO, dotado de excelentes dotes para aplicación en espátula y relleno, es idóneo para el encolado de paneles aislantes en los ciclos Termok8®IVAS. Puede utilizarse también para alisados, alisados armados con malla de refuerzo, sobre enfoscados cuarteados, cemento armado. Producto verificado conforme a las normas UNI EN 998-1 para el uso de la marca CE.

Para uso profesional.

Clasificación UNI 8681

Emplaste para capa de fondo, en polvo, monocomponente, de secado físico, opaco con base de cemento y copolímeros vinílicos

Usos

Exteriores/Interiores

Idoneidad del soporte

Enfoscados de mortero, enfoscados pintados, cemento armado a vista, paneles prefabricados en hormigón, fibrocemento, ladrillos, perforados, paneles aislantes, bloques de hormigón celular curado en autoclave

IDENTIFICACIÓN

Presentación/Composición

Estado físico: polvo

Tipo de resina/aglomerante: copolímeros vinílicos-cementicios

Características dimensionales

Masa volúmica aparente: $1,15 \pm 50 \text{ kg/dm}^3$

Masa volúmica en pasta: $1,20 \pm 50 \text{ kg/dm}^3$

Granulometría

1,0 mm

Características prestacionales

Residuo seco: 100%

pH: 11 - 12

Tiempo abierto: 30 minutos

Tiempo de registro: 40 minutos

Adhesión pasados 28 días: $1,1 \text{ N/mm}^2$

Adhesión tras inmersión en agua: $>0,5 \text{ N/mm}^2$

Resistencia a la flexión: $3,0 \text{ N/mm}^2$

Resistencia a la compresión: $>8 \text{ N/mm}^2$

Conductividad térmica: $0,23 \text{ W/m-k}$

Gama de colores

Blanco

APLICACIÓN

Condiciones ambientales

Temperatura ambiente: mín $+5^\circ\text{C}$ máx $+40^\circ\text{C}$

Humedad relativa ambiente: máx 80%

Preparación del soporte

Todos los soportes deberán prepararse cuidadosamente mediante cepillado manual o lavado, asegurándose de que estén libres de eflorescencias, de partes incoherentes, de desarmantes, ceras, aceites o cualquier otra cosa que pueda comprometer la adhesión. Los hormigones y enfoscados de consistencia harinosa, deben consolidarse con una mano de Primacril (IVAS) al menos 5 - 6 horas antes de la aplicación.

Herramientas

Tipo: espátula, paleta, llana de esponja, agitador de bajo número de revoluciones

Relación de mezcla

29-31 % con agua = 290 - 310 ml por kg de producto

Tiempo de vida de la masa

En torno a 2 - 4 h según las condiciones ambientales

Procedimiento de aplicación

Para encolado de paneles aislantes

preparar el mortero adhesivo mezclando con unos 6,0 litros de agua, 20 kg de KLEBOCEM TERMICO; la mezcla debe hacerse con agitador mecánico durante 3 minutos hasta obtener una completa homogeneización sin grumos, procurando calentar lo menos posible. Dejar reposar 5 minutos, mezclar de nuevo y proceder con la aplicación. Aplicar la pasta sobre la placa aislante mediante tiras perimetrales y puntos centrales. Rendimiento: 2 - 4 kg/m^2

Para alisados

preparar el mortero de alisado mezclando con 5,5 litros de agua durante un mínimo de 5 minutos, un saco de 20 kg de KLEBOCEM TERMICO, hasta obtener la completa homogeneización sin grumos, procurando calentar lo menos posible. Dejar reposar 5 minutos, mezclar de nuevo y proceder con la aplicación. Aplicar la pasta con una llana metálica, de modo que se obtenga una superficie suficientemente homogénea. Rendimiento: 3 kg/m^2

Para alisados armados

preparar el mortero de alisado mezclando con 5,5 litros de agua durante un mínimo de 3 minutos, un saco de 20 kg de KLEBOCEM TERMICO, hasta obtener la completa homogeneización sin grumos, procurando calentar lo menos posible. Dejar reposar 5 minutos,



KLEBOCEM TÉRMICO



mezclar de nuevo y proceder con la aplicación. Aplicar la pasta con una llana metálica, de modo que se obtenga una superficie suficientemente homogénea. Sobre el mortero todavía fresco, colocar las láminas de malla de fibra de vidrio tejida Armatex (IVAS), bien estiradas, sumergiéndolas con ayuda de una llana o de una espátula, asegurándose de que las láminas se superpongan un mínimo de 10 cm y tratando de evitar la formación de burbujas y pliegues. Una vez completamente seca la primera mano, la malla deberá recubrirse completamente con una segunda mano de Klebocem Termico.

Rendimiento: 3-4 kg/m²

Secado o endurecimiento a ≈ 23°C

Puede recubrirse después de 4 - 7 días en condiciones normales, pero el secado depende mucho de las condiciones ambientales

Tiempo de inicio del fraguado

≈ 6 h a 23°C

Rendimiento (para encolado y alisado)

0,250-0,300 m²/kg

Consumo aconsejado por m²: 5 - 6 kg

Rendimiento por envase (20 kg):

4,0 m² aprox.

El rendimiento varía en función de la rugosidad del soporte.

Recubrimiento con capa de pintura

Compatibilidad con otros productos: con todos los productos carentes de disolventes

ALMACENAMIENTO

Envases

Sacos de papel de 20 kg

Conservación

Temperaturas mínima y máxima: +5°C +30°C

Estabilidad en los envases originales: 12 meses

INDICACIONES DE SEGURIDAD

Clasificación con relación a la peligrosidad

Requiere etiquetado de peligro conforme a la directiva 60/2001/CE y posteriores modificaciones e integraciones

Contiene cemento que, en contacto con el sudor u otros fluidos del cuerpo, produce una reacción alcalina irritante. Usar guantes y gafas de protección.

Conforme al Reg. 1907/2006 (REACH) anexo XVII, punto 47.

Advertencias para el usuario

Véase ficha de seguridad

Límite de olor

Característico

Identificación del tipo de residuos

Envases de papel:

Código de clasificación 150105 (potencialmente asimilable a los desechos urbanos según los reglamentos de cada municipio).

Si el envase contiene restos de polvos no secados, podría clasificarse con el código 150110

Eliminar según la legislación local



NOTA Este Boletín Técnico ha sido redactado conforme a nuestros mejores conocimientos técnico-científicos. Con todo, no comporta compromiso alguno ni supone asunción de responsabilidades, ya que las condiciones de uso no están sujetas a nuestro control.

Se aconseja comprobar siempre que el producto sea adecuado al caso específico.

IVAS Industria Vernici S.p.A. – Via Bellaria, 40 – 47030 San Mauro Pascoli (FC) – Italia
Tfno. +39 0541 815811 – Fax +39 0541 815815 www.gruppoivas.com ivas@gruppoivas.com

Company with quality management system certified UNI EN ISO 9001