

WYTYCZNE UŻYTKOWANIA

PICK & PUTZ **klej i tynk do kafli i pieców** **wiążący hydraulicznie**

Zastosowanie:

PICK & PUTZ jest uniwersalnym i odpornym białym klejem i tynkiem używanym do pieców kaflowych. Jest używany przeważnie do budowania pieców kaflowych i kominków oraz do nakładania tynków na obudowy jak również do konstrukcji z zastosowaniem szczelin powietrza. Głównym atutem PICK & PUTZ jest to, że może być używany również jako tynk na kanały szamotowe. Jako tynk do pieców kaflowych PICK & PUTZ jest odpowiedni do wszystkich tynków technicznych. Warstwa tynku nie powinna przekroczyć grubości od 2-20mm, tynk może być nakładany jako konwencjonalny tynk jako twórcze powierzchnie własnych projektów.

Instrukcje użytkowania:

Ostrożnie i gruntownie wymieszać na sucho zawartość worka. Dla całkowitego wymieszania, dodać wody. Zasadniczo, wymieszać tylko tyle ile będzie można użyć w krótkim czasie. Zwilżanie powierzchni nie jest wymagane. Klejona lub tynkowana powierzchnia musi być całkowicie czysta (bez kurzu).

Informacje:

- Nie używać twardego materiału;
- Nie mieszać twardego i starego kleju z nowym;
- Żywotność i czas aplikowania jest uzależniona od temperatury składowania, od temperatury dodawanej wody, od ilości dodawanej wody i od okresu przechowywania otwartego opakowania;
- Działanie w temperaturach maks. Do 700 stopni.

Dane dotyczące opakowania i koloru:

25kg karton– różowy

Opis techniczny wg. ÖNORN B 8308 (zgodność z normami ekonomicznymi)

Podstawowe surowce:	kaolin, marmurowy puder, cement
Limit temperatury:	tynk ok. 200/klej ok. 700 [°C]
Typ umieszczania:	hydrauliczny
Sposób przechowywania:	min. 6 m-cy w suchym magazynie z dala od mrozu
Dodawanie płynów i ilości:	woda około 20 [litr/100 kg]
Sucha większość gęstości/wydajność materiału:	1,7 [t/m ³] przy aplikowaniu grubości 3 mm ok. 5 kg/m ²
Skład chemiczny:	-
Max. rozmiar granulatu:	0-1 (mm)
Możliwość trwałej deformacji w 110°C, 600°C, 1000°C:	0,36/1,07/3,22 [%]
Trwałość po wymieszaniu z wodą w naczyniu:	28 [min]
Czas umieszczania:	26 [min]
Siła/moc sprężenia w 110°C, 600°C, 1000°C:	23,9/8,6/1,1 [N/mm ²]