



RÖFIX Röntgenputz

Röntgenputz

Directive și instrucțiuni tehnice:

La prelucrarea produselor noastre trebuie respectate instrucțiunile din fișele tehnice, precum și avute în vedere conformitatea cu standardele generale și specifice pentru respectivele țări și recomandarea asociațiilor naționale.

Domenii de utilizare:

Tencuială contra radiațiilor cu barită.
Tencuială pentru spații în care se desfășoară proceduri medicale ce implică raze Röntgen cu o putere nominală până la 250 kV.
Tencuială suport pe toate suporturile uzuale precum cărămidă plină sau cu goluri, bolțari, beton, BCA.
Tencuială suport pentru tencuieli decorative structurate, minerale, acrilice, silicatice, siliconice RÖFIX.
Nu este adecvat pentru zidărie cu porozitate ridicată.

Proprietăți:

- Protecție ridicată împotriva razelor X

Punere în operă:

Date tehnice:	
SAP-Art. Nr.:	110209
ERGO	10209
Tip ambalaj	
Unități per palet	36 UM/Pal. (AT) 30 UM/Pal. (CH) 36 UM/Pal. (BA) 36 UM/Pal. (BG) 36 UM/Pal. (HR) 36 UM/Pal. (RS) 36 UM/Pal. (SI) 36 UM/Pal. (SQ)
Cantitate per unitate	40 kg/UM
Granulație	0 - 2 mm
Randament în litri	ca. 16 l/UM
Consum	ca. 3 kg/m ² /mm
Randament	ca. 16 l/UM
Informații consum	Valorile de consum sunt orientative și pot varia în funcție de suport și mod de punere în operă. La prima aplicare și la suprafețe mari se realizează suprafețe de probă.
Necesar apă de malaxare	5 l/UM
Grosime minimă strat tencuială	10 mm
Densitate mortar uscat	ca. 2.400 kg/m ³
Densitate în vrac (B3345)	ca. 2.200 kg/m ³
Rezistență la compresiune (28 d)	15 N/mm ²
Modul de elasticitate	ca. 15.000 N/mm ²
MG (EN 998-1)	GP
MG (EN 998-1)	CS IV
MG (EN 998-1)	W _c 0
MG (ÖNORM B 3340)	PM4



RÖFIX Röntgenputz

Röntgenputz

Date tehnice:	
SAP-Art. Nr.:	110209
MG (ÖNORM B 3340)	W3
MG (DIN 18550)	PIII
Informații ambalaj	În saci de hârtie rezistenți la umiditate.
Temperatura suportului	> 5 °C

Compoziție:

- Ciment
- Var hidratat
- Barită
- Aditivi pentru îmbunătățirea proprietăților de prelucrare
- Componente organice < 5 %
- Mineral

Condiții punere în operă:

În decursul aplicării și uscării temperatura aerului și a suportului nu trebuie să scadă sub +5 °C și nici să crească peste +30 °C.
În timpul aplicării și a întăririi, cel puțin 3 zile, protejați de îngheț.

Suportul:

Suportul trebuie să fie uscat, curat, fără porțiuni înghețate, absorbant, plan, aspru, rezistent, fără eflorescențe și materiale ce pot forma un strat separator precum uleiuri sau grăsimi.
Trebuie realizat controlul adecvat al suportului, conform normativelor în vigoare.
Instrucțiunile de prelucrare se aplică zidăriei fabricate în conformitate cu standardele și necesită închiderea îmbinărilor. Îmbinările și fisurile trebuie închise în prealabil cu un material adecvat.
La aplicare pe suporturi critice (precum zidărie poroasă, BCA, plăci termoizolante), trebuie respectate ghidurile speciale de tencuiei RÖFIX și liniile directe de prelucrare ale producătorilor.

Pregătirea suportului:

După controlul și pregătirea stratului suport (închidere rosturi, umplere goluri) poate fi necesar un tratament preliminar în funcție de tipul de suport.
Suprafețele de beton neted se pretratează cu mortar de șprîț special RÖFIX 670-S (timp de așteptare min. 3 zile) sau cu punte de aderență RÖFIX 12 Haftbrücke (timp de așteptare min. 24 de ore), ori tencuiala se aplică umed pe umed pe RÖFIX Betonkontakt și RÖFIX AI 622.
Înainte de tencuire la toate canturile și colțurile se poziționează profile inoxidabile adecvate.
Pentru fixarea profilelor pentru tencuiei de ciment nu se utilizează mortar pe bază de ipsos.

Pregătire:

La aplicare manuală la un sac se amestecă omogen cu necesarul de apă prevăzut la datele tehnice cu malaxorul electric.
La amestecare manuală 2–3 minute timp de amestecare.

Punere în operă:

La aplicare manuală mortarul proaspăt amestecat se aplică cu gletiera sau cu mistria.
Produsul se aplică cu mașinile de tencuit uzuale sau manual.
La prelucrarea mecanizată se utilizează mașini de tencuit uzuale.
După aplicare se trage la dreptar. După intrarea în priză imediat se drișcuiește, sau se finisează cu rabotul pentru stratul următor.

Instrucțiuni:

Echivalența valorii concentrației de plumb are ca bază de calcul Tab. 4 din cadrul DIN 6812.
Equivalența valorii concentrației de plumb este dependentă de grosimea stratului de tencuială și tensiunea dezvoltată de aparatură.
Cu o gletieră de oțel se aplică un strat mult mai uniform decât la aplicarea cu drișcă de plastic.
Pentru placare cu faianță suprafețele nu se gletuiesc sau drișcuiesc (conform ÖNORM B 2207).



RÖFIX Röntgenputz

Röntgenputz

Valori echivalente Plumb conform standard

Valori echivalente Plumb	100 kV	150 kV	200 kV	250 kV
1,0 cm grosime tencuială	1,25 mm Pb	0,70 mm Pb	0,60 mm Pb	0,50 mm Pb
1,5 cm grosime tencuială	1,75 mm Pb	1,00 mm Pb	0,80 mm Pb	0,80 mm Pb
2,0 cm grosime tencuială	2,30 mm Pb	1,35 mm Pb	1,10 mm Pb	1,10 mm Pb
2,5 cm grosime tencuială	3,0 mm Pb	1,50 mm Pb	1,35 mm Pb	1,35 mm Pb
Baza pentru valorile echivalente	DIN 6812, Tab. 4	DIN 6812, Tab. 4	DIN 6812, Tab. 4	DIN 6812, Tab. 4

Informații pericole:

Informații detaliate cu privire la siguranța utilizării produselor se obțin din fișele tehnice de securitate. Înainte de punerea în operă a produselor citiți fișele tehnice de securitate.

Informații punere în operă:

La învecinarea dintre diferite materiale, suprafețe mici din plăci ușoare lemnoase, etc, se înglobează în apropiere de stratul final plasă de armare cu 20 cm suprapunere, cât și în diagonală pe toate colțurile sau fâșii de 30x50 cm care încep direct din colț. Conform directivelor de aplicare plasa de armare trebuie aplicată și întinsă pe stratul suport cu un adeziv masă de șpaclu. La zidăria mixtă, clădiri cu geometrii critice, pe suprafețe expuse la intemperii, la grosimi ale tencuielii mai mari, pentru suprafețe drișcuite sau tencuieli structurate sub granula de 2 mm (conform DIN 18350, VOB Partea C, < 3 mm), se recomandă după uscarea tencuielii, armare cu plasă pe toată suprafața. În general, conform directivelor asociațiilor profesionale se recomandă armarea cu plasă.

Mortarul proaspăt trebuie utilizat în decurs de 2 ore.

În decursul prizei, în special la utilizarea aparatelor de încălzire, trebuie asigurată ventilarea adecvată a spațiilor. Încălzirea directă a suprafețelor tencuite nu este admisă.

Materialul vechi din ambalaje vechi deschise nu se mai utilizează și nici nu se amestecă cu material proaspăt.

În caz de condiții climatice nefavorabile stratului de tencuială (arșiță, curenți puternici de aer) sau suport cu absorbție puternică suprafețele trebuie tratate suplimentar prin udare.

Depozitare:

În spații uscate pe paleți de lemn.
Minim 9 luni valabilitate.

Informații generale:

Această fișă tehnică le înlocuiește pe toate cele precedente.

Informațiile prezentate în această fișă tehnică corespund experienței acumulate cu utilizarea acestui produs.

Informațiile prezentate sunt selectate atent și cu bună credință însă fără garanția faptului că sunt complete. Informațiile prezentate nu implică răspunderea producătorului pentru deciziile ulterioare ale utilizatorului. Informațiile prezentate nu constituie singure o relație contractuală între producător și utilizator. Prezentarea acestor informații nu eliberează utilizatorul de evaluarea proprie a oportunității utilizării produsului.

Asigurăm calitatea constantă a produselor noastre prin monitorizare constantă a procesului de producție și a calității materiilor prime.

Serviciul nostru tehnic vă stă la dispoziție pentru informații suplimentare și demonstrații.

Fișele tehnice actuale sunt disponibile la pagina de internet sau la sediul național central.