

Izboljšana kvaliteta -
omogoča še bolj fino glajenje
stikov in površin

Izredno prožna, gibka,
mehka konsistenza - za
občutno lažjo obdelavo

Trajnostna
embalaža -
vedro možno
reciklirati

Enostavno
brušenje in
hitro sušenje

Posebej
dobra
za
glajenje

visoka
stopnja
svetlosti

Za mavčne
plošče,
mavčnovlakenne
plošče & beton

Gladilna masa je primerna
za osnovno in za končno
strojno kitanje površin

Omogoča čist in
gladek prehod na
„nično debelino“



ProMix Mega

Tehnični podatki

Debelina nanosa	Max. 3 mm
EN-klasifikacija	3A – EN 13963 – A2 – NPD
Poraba materiala	ca. 300 g/m ² (AK-rob), ca. 400 g/m ² (VARIO-rob), ca. 1,7 kg/m ² /mm (površina),
Razred odziva na ogenj	A2
Pakiranje - vedro	25 kg
Skladiščenje	12 mesecev v originalni zaprti embalaži, glej datum proizvodnje na embalaži. Temperatura skladiščenja med +2°C in +30°C

Opis produkta

ProMix Mega je zelo fina in že pripravljena gladilna masa za ročno obdelavo površin mavčnokartonskih plošč, površin betona, grobo ometanih površin in drugih podlag. Uporablja se tudi kot fugirna masa za obdelavo stikov vzdolžnih robov Vario ali AK in tesno stikovanih prečnih stikov mavčnokartonskih plošč z uporabo Rigips papirnatega ojačitvenega bandažnega traku ali bandažnega traku iz steklenega voala. **ProMix Mega** se lahko nanaša tudi strojno.

Področje uporabe

ProMix Mega je že pripravljena masa v vedru in jo lahko takoj nanašamo. ProMix Mega se lahko uporablja kot zaključni nanos na katerem koli polnilcu stikov, kot tudi na betonu in osnovnem ometu. Masa se strdi s sušenjem na zraku. Za ročno brušenje priporočamo brusni papir zrnatosti 220, za strojno brušenje zrnatost 120. Pred lepljenjem tapet je treba uporabiti temeljni premaz (Rikombi-Grund). ProMix Mega lahko nanesete ročno ali s strojem. Največja debelina nanosa je približno 3 mm. Čas sušenja je odvisen od klimatskih razmer v objektu. Ne mešati z drugimi materiali. Čiščenje samo s čisto vodo. ProMix Mega lahko uporabljamo kot končni nanos na mavčnovlaksne plošče (Rigidur).

Stanje podlage

Temperatura zraka, podlage in produkta v vedru mora biti višja od +2°C in nižja od +30°C. Podlaga mora biti čvrsta, čista, brez prahu in ne sme biti zmrznjena.

Obdelava

Q1: Fugo zapolnimo in razvlečemo. Vstavimo Rigips papirnati ojačitveni bandažni trak, glave vijakov in bandažni trak prevlečemo z maso ProMix mega.

Q2: Odstranite morebitne ostanke v ravnini površine in po strjevanju fug in pritrdilnih sredstev nanesite ProMix Mega dokler ne dosežete gladkega ravnega prehoda na površino plošče. Po sušenju po potrebi obrusite.

Q3/Q4: Morebitne ostanke izravnalne mase iz delovnih korakov za doseganje kvalitetne stopnje Q2 odstranimo ali obrusimo. Za doseganje stopnje kvalitete Q3 oziroma Q4, nanesemo sloj gladilne mase po strditvi podlage po celotni površini. Po strjevanju in sušenju površino po potrebi obrusimo.

Kvalitetne stopnje

Q1 – Q4

EN-klasifikacija



3A – EN 13963 – A2 – NPD

Saint-Gobain Rigips Austria GesmbH

Wiener Neustädter Straße 63
2734 Puchberg • Austria

www.rigips.com

Tel. : + 43(0) 2636 2203 0

Saint-Gobain Gradbeni izdeki d.o.o.

Cvetkova ulica 1; pisarna: Leskoškova cesta 12
1000 Ljubljana • Slovenija

www.rigips.si

Tel.: + 386(0)1 500 18 10



Podatki v tem tehničnem listu slonijo na naših izkušnjah in tehničnem poznavanju izdelkov. Ti podatki in napotki ne odvezujejo izvajalca del, da ne izvaja svojih preizkusov podlage, glede na množico stranskih vplivov, katere ne moremo zaobiti v tehničnem listu. Podatki v tem tehničnem listu so le splošni napotki in smernice za delo. Zagotovilo določenih lastnosti ali primernosti izdelka za določen namen, ta tehnični list ne vsebuje in tega na osnovi teh podatkov ni možno uveljavljati. Določene zakone in smernice mora izvajalec del upoštevati skladno s svojo odgovornostjo za dobro opravljeno delo. Informacije objavljamo po svojih najboljših močeh in zavestno nadgrajujemo tehnične liste, vendar lahko prihaja do sprememb že objavljenih podatkov.