

REALIZAREA TENCUIELII

Stratul de amorsă

Pentru realizarea stratului de amorsă se va folosi ELPRECO SPRITZ - amorsă pentru tencuieli zidărie din BCA.

Preparare mortar

În cazul aplicării manuale, se toarnă conținutul unui sac (40 kg) în malaxorul cu amestecare forțată în care s-au pus în prealabil cca. 10 litri de apă. Timpul de amestecare este de 4-5 min.

Pentru amestecare se va folosi numai apă curată (menajeră).

Nu se admit materiale de adaos la amestecare (de exemplu: acceleratori de priză, plastifianți, ciment, etc.).

Aplicarea stratului de amorsă

■ 1. În cazul aplicării mecanizate, sacii de 40 kg se descarcă în buncărul mașinii de tencuit iar cantitatea de apă de amestecare se reglează funcție de tipul suportului, temperatura ambiantă și a suportului, grosimea tencuielii, tipului mașinii de tencuit, (300 - 320 l/h pentru mașina PFT G5c).



■ 2. Canalele instalațiilor electrice și sanitare, precum și rosturile de zidărie se vor umple și netezi înainte de începerea tencuirii propriuzise cu mortar de var-ciment ELPRECO FLEX. Pe suprafețele adiacente îmbinărilor dintre diferite materiale de construcție se vor dispune armături pentru tencuiață. În cazul aplicării mecanizate, cu mașina de tencuit, amorsarea furtunului se va face cu mortarul de var-ciment ELPRECO FLEX.



■ 3. Suprafețele pe care se va aplica amorsa trebuie obligatoriu să fie curate, fără praf și bine umezite cu apă. Nu se permite aplicarea pe suprafețele la care s-a format un film de apă. Prin mișcări succesive de rotație se aplică amorsa pe tot peretele.



■ 4. Se va avea grijă ca amorsa să fie aplicată în strat uniform pe toată suprafața zidăriei. După aplicarea amorsei, suprafețele se mențin umede 2 zile. Pauza tehnologică înaintea aplicării tencuielii va fi de minim 3 zile.



Stratul de tencuiață

Pentru realizarea stratului de tencuiață se va folosi ELPRECO FLEX - tencuiață pentru zidărie din BCA.

Preparare mortar

În cazul aplicării manuale, se toarnă conținutul unui sac (40 kg) în malaxorul cu amestecare forțată în care s-au pus în prealabil cca. 7 litri de apă. Timpul de amestecare este de 4-5 min.

În cazul aplicării mecanizate, sacii de 40 Kg se descarcă în buncărul mașinii de tencuit iar cantitatea de apă de amestecare se reglează funcție de tipul suportului, temperatura ambiantă și a suportului, grosimea tencuielii, tipului mașinii de tencuit, (300 - 320 l/h pentru mașina PFT G5c).

Pentru amestecare se va folosi numai apă curată (menajeră).

Aplicarea stratului de tencuiață

■ 1. Canalele instalațiilor electrice și sanitare, precum și rosturile de zidărie se vor umple înainte de începerea tencuirii propriu zise cu mortar de var-ciment ELPRECO FLEX. Suprafețele pe care se va aplica tencuiața trebuie obligatoriu să fie curate, fără praf și bine umezite cu apă. Pe suprafețele adiacente îmbinărilor dintre diferite materiale de zidărie și în zona de contact între zidărie și elementele de beton armat ale structurii se va aplica mai întâi o masă de șpaclu armată cu plasă din fibră de sticlă. În cazul aplicării mecanizate, înaintea începerii tencuirii se vor monta profilele metalice specifice. Se interzice fixarea cu ipsos a profilelor.



■ 2. La tencuielile interioare nu mai este necesară aplicarea stratului de amorsă ELPRECO SPRITZ, fiind suficientă doar umezirea stratului suport înainte de aplicarea tencuielii ELPRECO FLEX. La exterior, după umezirea suportului, se aplică amorsa pentru tencuieli ELPRECO SPRITZ după care se asigură o pauză tehnologică înaintea tencuirii de minim 3 zile.



■ 3. După aplicarea stratului de amorsă se poate trece la aplicarea stratului de tencuiață ELPRECO FLEX. Tencuiața se poate aplica manual sau mecanizat. Pentru o productivitate crescută se recomandă aplicarea mecanizată a tencuielii. Prin mișcări longitudinale se aplică tencuiața pe toată suprafața peretelui începând de la partea superioară a zidurilor din BCA.



■ 4. Prin mișcări succesive, cu ajutorul dreptarului H se realizează întinderea în strat uniform a tencuielii aplicate.



■ 5. În cazul tencuielilor de grosime mai mare de 20 mm, se recomandă execuția în două straturi, în proaspăt. Dacă nu se lucrează în proaspăt, primul strat trebuie să fie finisat rugos și lăsat să se întărească. În funcție de aspectul final al suprafeței de tencuit se poate realiza un finisaj fin astfel încât să nu mai fie necesară gletuirea suprafețelor respective.

