



"VENGA HARTZCHEMIE Sp. z o.o." sp.j.
93-438 Łódź, ul..Demokratyczna 117
tel. (42) 645 79 90; fax (42) 645 79 91
Regon 471455425 NIP 729-19-27-448

KARTA TECHNICZNA **HartzLack YOGA FLEX**

1. Opis produktu i przeznaczenie:

HartzLack Yoga Flex jest profesjonalnym spoiwem na bazie żywicy poliwinylowej rozpuszczonej w alkoholach, przeznaczonym do wypełniania szczelin, fug oraz ubytków w drewnianych podłogach, głównie w parkietach. Może być stosowany tylko w połączeniu z pyłem drzewnym właściwym dla szpachlowanych gatunków drewna.

Zalecane zarówno na drewnie europejskim, jak również na tzw. egzotycznym. Produkt jest kompatybilny z systemami lakierowania wodnego, jak i rozpuszczalnikowego. Dzięki wysokiej elastyczności doskonale znosi odkształcenia wzdłużne i poprzeczne drewna, co minimalizuje jej pękanie i kruszenie. Odpowiednia lepkość produktu zapewnia bardzo dobrą aplikacyjność.

Yoga Flex wywiera minimalny wpływ na zmianę odcienia szpachlowanego drewna, jak również użytego pyłu. Produkt charakteryzuje bardzo dobra adhezja do powierzchni szpachlowanych, krótki czas schnięcia i wysoka wytrzymałość spoiny, jak również możliwość szpachlowania ubytków i szczelin powyżej 7 mm.

Dzięki zastosowaniu w recepturze produktu rozpuszczalników alkoholowych, szpachla ma przyjemny zapach. Brak acetonu w składzie.

2. Właściwości wyrobu:

MIERZONY PARAMETR	WARTOŚĆ	JEDNOSTKA	NORMA
1. Lepkość (kubek ISO dysza 4 mm)	180-200	[s]	PN-EN ISO 2431 (1999)
2. Gęstość, górna granica	0,86	[g/cm ³]	PN – EN ISO 2811-1 (2002)
3. Czas schnięcia w temp. 20 ± 2°C przy wilgotności wzg. 55 ± 5% stopień 1 Uwaga: w przypadku szczelin powyżej 4mm czas wysychania może się wydłużyć	30-60	[min]	-
4. Zawartość części stałych	14-15	[%]	PN-EN ISO 11890-1 (2008)
5. Mieszalność z pyłem zapewniająca właściwości użytkowe	min. 25% wag.	-	-

Okres gwarancji: 24 miesiące od daty produkcji.

Opakowania: 1 l, 5 l.

Wydajność: do 6-12 m² / l (zależy od warunków zewnętrznych i sposobu aplikacji).

Przechowywać w temperaturze od + 5°C do + 30 °C.

Wskazania przy lakierowaniu:

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA PRZED LAKIEROWANIEM

1. Podłoże szpachlowane powinno być gładkie, suche, czyste i pozbawione śladów tłuszczu, kleju lub innych substancji.
2. W celu usunięcia zanieczyszczeń w postaci tłuszczu, należy powierzchnię przemyć benzyną lakierniczą lub rozpuszczalnikiem nitro i odczekać do jej całkowitego odparowania.
3. Szpachlowane szczeliny powinny być wolne od kurzu i pyłu.

PRZYGOTOWANIE SPOIWA DO SZPACHLOWANIA

1. Spoiwo należy dokładnie wymieszać przez kilkukrotne wstrząsanie pojemnikiem.
2. Produktu nie wolno rozcieńczać. Jest w postaci gotowej do użycia.
2. Należy przygotować odpowiednią ilość pyłu o jakości umożliwiającej prawidłowe szpachlowanie – bez zanieczyszczeń.
3. W zależności od rodzaju pyłu i wielkości szczelin należy połączyć spoiwo z pyłem w odpowiednim stosunku masowym. Można to robić bezpośrednio na powierzchni szpachlowanej lub w pojemniku.
4. Uzyskana masa powinna być jednorodna i łatwa do rozprowadzenia.

SZPACHLOWANIE

1. Szpachlowanie ubytków należy przeprowadzić przed ostatecznym szlifowaniem parkietu.
2. Do szpachlowania używać metalowej nierdzewnej pacy.
2. Optymalne warunki pracy, to: 15 – 25 °C, wilgotność drewna maksymalnie 12 %, wilgotność powietrza ok. 60 %. W innych warunkach spoina może dłużej wysychać lub przygotowana masa zbyt szybko wiązać pył i zasychać.
2. Większe szczeliny należy szpachlować dwu lub trzykrotnie.
3. Po wyschnięciu należy przeszlifować powierzchnię maszyną polerską (siatka o granulacji 120 – 140 lub papier ścierny 180 – 240), usuwając nadmiar szpachli i wyrównując dokładnie całą powierzchnię.
4. Po odkurzeniu i utwardzeniu spoin, powierzchnia szpachlowana jest gotowa do lakierowania.
5. Zaleca się odczekanie ok. 6 h od momentu rozpoczęcia nakładania szpachli do lakierowania podkładowego, dla szczelin o grubości 1 mm i większych. Dla ubytków poniżej 0,5 mm czas ten można skrócić o połowę. Dotyczy to zarówno systemu rozpuszczalnikowego, jak i wodnego.
6. Narzędzia czyścić rozcieńczalnikiem nitro. Zaszniętą szpachlę usuwać mechanicznie.