




STIG NHL 2K SANACIJSKI MORT

Projektirani mort za zidanje opće namjene (G)

Područja primjene	<p>Dvokomponentni mort na bazi hidrauličkog veziva, ojačan alkalno otpornim vlaknima i polimernim dodacima za sanaciju i konstruktivno ojačanje tradicionalnog i kombiniranog zida.</p> <p>Pogodan za sanacijske radove, za zapunjavanje sljubnica zida, za izravnavanje podloga prije izvedbe ojačanja, za ojačanje i konsolidaciju tradicionalnog i kombiniranog zida u sustavu s alkalno otpornom staklenom mrežicom AR 280 ili karbonskom mrežicom C 200 ili C 170, radi sprečavanja nastanka površinskih pukotina i odvajanja morta.</p> <p>Primjenjuje se na podlogama :</p> <ul style="list-style-type: none"> - zide od opeke - mješano zide od kamena i opeke. <p>STIG NHL 2K SANACIJSKI MORT dio je STIG FRCM sustava.</p>
Opis proizvoda	<p>STIG NHL 2K SANACIJSKI MORT se sastoji od dvije komponente:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ komponenta A je suha komponenta na osnovi hidrauličkog veziva, NHL-a, pucolana, finih kvarcnih i kalcitnih punila, AR staklenih vlakana i aditiva; ▪ komponenta B je tekuća visokokvalitetna polimerna disperzija. <p>Omjer miješanja je 4,1:1 (komponenta A : komponenta B).</p>
Priprema podloge	<p>Sve podloge moraju biti čiste, čvrste, nosive, suhe, nesmrznute, bez ostataka oplatnog ulja i cementne skramice. Postojeću žbuku otuci do podloge (zid od opeke, kamena ili mješano zide). Ukloniti slabo držeće dijelove zida. Fuge između opeke ili kamena očistiti 10 do 20 mm dubine te cijelu površinu očetkati i otprašiti.</p> <p>Oprati površinu vodom pod pritiskom (200-400 bara).</p> <p>Odgovarajuće pripremljena površina prije nanašanja neka bude navlažena vodom do kapilarne zasićenosti (mat ovlažena), ali bez vode na površini.</p> <p>Jako upojne podloge impregnirati S-N vezom STIGOCRYL razrijeđenom s vodom u omjeru 1:3 (1 dio STIGOCRYL : 3 djela vode) 4-6 h prije nanošenja morta.</p>
Priprema STIG NHL 2K SANACIJSKOG MORTA	<p>U veću posudu uliti komponentu B u koju lagano sipamo komponentu A i izmiješamo elektromješačem u homogenu masu u omjeru A : B (KG:L) – 4,1 : 1. Preporuča se korištenje niže brzine miješanja da se spriječi uvlačenje zraka u mješavinu. Izmiješani materijal mora odstajati cca 5 min (vrijeme sazrijevanja) te ga ponovo lagano promiješati prije upotrebe.</p> <p>Za postizanje optimalne konzistencije po potrebi dodati vodu (do 2% na ukupnu količinu). Izmiješani materijal upotrijebiti unutar 60 minuta uz povremeno miješanje tijekom rada.</p>
Nanošenje STIG NHL 2K SANACIJSKOG MORTA	<p>ZAPUNJAVANJE SLJUBNICA:</p> <p>Temeljito očišćene, otprašene sljubnice, navlažene vodom ili impregnirane STIGOCRYL-om zapuniti STIG NHL M5 MORTOM utiskivanjem gleterom ili zidarskom žlicom.</p> <p>IZRAVNAVANJE PODLOGE:</p> <p>STIG NHL 2K SANACIJSKI MORT nanositi ručno ili strojno na vodom navlaženu ili S-N vezom STIGOCRYL impregniranu podlogu u sloju debljine do 25 mm. Kod potrebnih većih debljina STIG NHL 2K SANACIJSKI MORT nanositi u dva sloja. Drugi sloj nanositi na očvršli prvi sloj.</p> <p>Ukoliko se izravnavanje izvodi kao podloga za izvedbu ojačanja isto je moguće izvoditi nakon najmanje 24 sata.</p> <p>OJAČANJE - FRCM SUSTAV:</p> <p>STIG NHL 2K SANACIJSKI MORT nanositi metalnim gleterom na vodom navlaženu ili impregniranu podlogu u sloju debljine 5 mm. U svježi prvi sloj morta utisnuti alkalno otpornu mrežicu od staklenih vlakana (AR 280) ili karbonsku mrežicu (C 200 g/m² ili C 170 g/m²), s preklopom na spojevima mrežice od min 10 cm u poprečnom smjeru i 25 cm u uzdužnom smjeru. Drugi sloj STIG NHL 2K SANACIJSKOG MORTA se nanosi na svježi prvi sloj. Odmah po nanošenju mort se može površinski obraditi koristeći metalni ili spužvasti gleter, ovisno o estetskim zahtjevima. Nakon djelomičnog sušenja navlažiti vodom i još jednom spužvastim gleterom dobro zagladiti (zafilcati).</p> <p>STIG NHL 2K SANACIJSKI MORT se može ugrađivati ručno i strojno. Kod strojnog nanošenja pridržavati se uputa za primjenu stroja uz poštivanje zahtjeva za debljinu sloja.</p> <p>Izvedeno se ojačanje ovisno o zahtjevu projekta dodatno sidri primjenom JEDNOSTRUKOG SIDRA, DVOSTRUKOG SIDRA ILI KARBONSKOG UŽETA.</p> <p>U razdoblju toplog i vjetrovitog vremena površine obrađene STIG NHL 2K SANACIJSKIM</p>

	<p>MORTOM lagano prskati vodom tijekom 3 dana. Prilikom izvođenja radova pridržavati se važećih građevinskih normi.</p> <p>Prilikom primjene i sušenja temperatura podloge i zraka ne smije biti niža od +5°C niti viša od +30°C.</p>	
Čišćenje alata	Alat odmah po završetku rada oprati vodom. Nakon vezanja, očvrslji materijal može se ukloniti samo mehanički.	
Tehnički podaci i svojstva	STIG NHL 2K SANACIJSKI MORT je sukladan zahtjevima normi: HRN EN 998-1: GP CS IV W _c 0 HRN EN 998-2: M15	
	Gustoća suhog očvrsljlog morta HRN EN 1015-10	≈ 1700 kg/m ³
	Tlačna čvrstoća, nakon 28 dana HRN EN 1015-11	> 6,0 N/mm ² (CS IV)
	Čvrstoća prionjivosti HRN EN 1015-12	≥ 0,5 N/mm ² ; SL:B
	Koeficijent paropropusnosti μ, HRN EN 1015-19	≤ 12
	Kapilarna vodupojnost HRN EN 1015-18	W _c 0
	Statički modul elastičnosti HRN EN 13412	9 GPa
	Toplinska provodljivosti, HRN EN 1745, tablična vrijednost	λ _{10,dry} = 0,82 W/m·K
	Razredba reakcije na požar HRN EN 13501-1	A 1
	Vrijeme sušenja 20°C, 60% rel. vlaga	7 dana / 10 mm
	Veličina zrna	do 1,25 mm
	Minimalna debljina jednog sloja	5 mm
	Maksimalna debljina jednog sloja	25 mm
	Vrijeme upotrebe 20°C, 60% rel. vlaga	60 min
	Sadržaj topivih klorida u svježem mortu HRN EN 998-2 (računski)	< 0,1% Cl
	Paropropusnost HRN EN 1745 tablična vrijednost	μ = 15/35
	Početa smična čvrstoća tablična vrijednost	0,15 N/mm ²
Potrošnja	1,9 kg/m ² /mm	
Pakiranje	Komponenta A- vreća 25kg Komponenta B- plastična kanta 6,1 l.	
Skladištenje	U suhoj prostoriji na paleti zaštićeno od sunca i smrzavanja.	
Trajnost	12 mjeseci u originalnom tvorničkom pakiranju.	
Transport	Za vrijeme transporta Komponentu A zaštititi od vlage, a Komponentu B od utjecaja direktnog sunca i smrzavanja. Proizvod nije uvršten među opasne tvari za prijevoz po cesti ili željeznici.	
Postupanje s otpadom	Ostaci od proizvoda: U skladu s <i>Uredbom o kategorijama, vrstama i klasifikaciji otpada</i> očvrsnute ostatke razvrstati kao građevinski otpad prema ključnom broju 17 09 04.	
Mjere sigurnosti	<p>STIG NHL 2K SANACIJSKI MORT (komponenta A) ima nadražujuće djelovanje.</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>OPASNOST</p> <p><u>Oznake upozorenja:</u></p> <p>H318 – Uzrokuje teške ozljede oka. H315 – Nadražuje kožu. H317 – Može izazvati alergijsku reakciju na koži. H335 – Može nadražiti dišni sustav.</p>	

	<p><u>Oznake obavijesti:</u></p> <p>P102 – Čuvati izvan dohvata djece.</p> <p>P280 – Nositi zaštitne rukavice/ zaštitno odijelo/ zaštitu za oči/zaštitu za lice.</p> <p>P305+P351+P338+P310 - U SLUČAJU DODIRA S OČIMA: Oprezno ispirati vodom nekoliko minuta. Ukloniti kontaktne leće ukoliko ih nosite i ako se one lako uklanjaju. Nastaviti ispiranje. Odmah nazvati CENTAR ZA KONTROLU OTROVANJA ili liječnika.</p> <p>P302+P352+P333+P313 – U SLUČAJU DODIRA S KOŽOM: Oprati velikom količinom vode i sapuna. U slučaju nadražaja ili osipa na koži: zatražiti savjet/pomoć liječnika.</p> <p>STIG NHL 2K SANACIJSKI MORT (komponenta B):</p> <p>EUH208: » Sadrži 1,2-benzizotiazolin-3-on i smjesu 5-kloro-2-metil-4-izotiazol-3-ona i 2-metil-4-izotiazol-3-ona (3:1). Može izazvati alergijsku reakciju.«</p> <p>Za detaljne informacije vidi Sigurnosno tehnički list.</p>
Kontrola kvalitete	<p>Prema Zakonu o građevnim proizvodima proizvod je uvršten u sustav ocjenjivanja i provjere stalnosti svojstava: Sustav 2+</p> <p>Certifikat o sukladnosti kontrole tvorničke proizvodnje 2477-CPR-2882 Izmjena i dopuna br. 1, Institut IGH d.d., IGH Cert, NB 2477.</p> <p>Proizvod je pod stalnim nadzorom tvorničke kontrole kvalitete Samoborka d.d.</p> <p>Tvornička kontrola proizvodnje je pod stalnim nadzorom ovlaštenih laboratorija.</p>
Izjava o svojstvima	<p>Identifikacijska oznaka 2477-CPR-2882-1-30/24, 29.02.2024.</p>

Ne odgovaramo za eventualne štete koje bi nastale kao posljedica pogrešnog izbora materijala ili njegove nepravilne primjene.

Za sve dodatne obavijesti obratite nam se na adresu MDK GRAĐEVINAR d.o.o., Dubrovčan 3B, 49214 Veliko Trgovišće, OIB 88960810798, Proizvodni pogon STIG, www.stig.hr, e-mail: stig@stig.hr

Hvala na povjerenju!