PERFECT JOIN CE 78 - STUCCO IN PASTA

INDICE

1. Dati e documentazione

2. Posa in Opera

3. Precauzioni d'uso

4. Consumo ed essicazione

5. Voci di capitolato

1. DATI E DOCUMENTAZIONE

Codice	Descrizione	Misure (mm)	Colore	Confezione	Cf / Pallet
TER15-1887	Perfect Joint ce 78 - Stucco in pasta - 5 kg	5 kg	Bianco	1 pz.	72 pz.
TER15-1887/25	Perfect Joint ce 78 - Stucco in pasta - 25 kg	25 kg	Bianco	1 pz.	33 pz.

MATERIALE	Realizzato con resine, acqua, carbonato di calcio e vari additivi. La pasta che ne risulterà sarà di colore bianco.
UTILIZZO	Stucco in pasta PRONTO ALL'USO per INTERNI specialmente formulato per la stuccatura di giunti tra pannelli di cartongesso con bordi assottigliati, da usare con nastro o banda. Questo prodotto può essere utilizzato anche con macchina airless o bazooka.
CARATTERISTICHE TECNICHE	- Adesione del nastro: > 1000 g. - Fessurazioni: nessuna fessurazione fino a 5 mm di spessore. - Densità: 1.7. - Reazione al fuoco: A2,s1-d0.
SUPPORTI AMMESSI	Tutti i tipi di cartongesso con o senza isolamento (lana di vetro, lana di roccia, polistirolo) con bordi assottigliati e facce in cartone.

La Norma UNI 11424 relativa alla Posa dei Sistemi costruttivi a secco, nel paragrafo relativo alla qualità superficiale, stabilisce quattro livelli di riempimento dei giunti e di finitura di superfici in cartongesso, da eseguire prima dell'applicazione di specifiche soluzioni decorative finali. La classificazione del livello di qualità delle superfici di pareti e soffitti varia secondo la soluzione decorativa finale da applicarsi, ma può dipendere anche dalla posizione all'interno dell'edificio o dall'esposizione alla luce della superficie stessa.

La presente scheda tecnica sostituisce ed annulla le precedenti. Le informazioni riportate nella presente corrispondono alle nostre attuali conoscenze.
Da esse non possono derivare nostre responsabilità e nessuna rivalsa. Dakota Group S.a.S. si riserva il diritto di modificare caratteristiche tecniche e modelli senza obbligo di preavviso.
Dakota Group S.a.S. - Via Don Cesare Scala, 55 - Brentino Belluno (VR) - Italy - www.dakota.eu - info@dakota.eu

PERFECT JOIN CE 78 - STUCCO IN PASTA

2. POSA IN OPERA

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI: i pannelli di cartongesso saranno fissati e i tagli sui pannelli devono essere puliti e privi di polvere.
APPLICAZIONE: Prima del trattamento, i giunti sono da riempire quando non uniti perfettamente, oltre a turare le altre imperfezioni (scrostamenti, deterioramenti dei paramenti).
L'applicazione si fa manualmente "tirando" lo stucco con una spatola da 10 o 15 cm e posando il nastro (lato ruvido contro l'intonaco). Dopo di che applicare una mano di finitura, lasciare asciugare del tutto e finire in modo da ricoprire il nastro. Coprire pure le teste delle viti. Nel caso di angoli verticali sporgenti, utilizzare un nastro rinforzato (rinforzo posto sul lato piastra).
Applicare un nastro rasente il soffitto avendo cura che l'intonaco sia completamente privo di qualsiasi traccia di antiadesivo. Il supporto deve essere asciutto e privo di polvere o prodotto non sufficientemente aderente.
Prodotto adatto per applicazioni meccanizzate: bazooka, airless.

3. PRECAUZIONI D'USO

La temperatura durante l'applicazione e l'essicazione deve essere compresa tra i +5 e +30° C.
NON applicare su supporto umido - NON utilizzare su supporto gelato..
È garantita una buona resistenza meccanica con l'utilizzo del nastro carta.
Con l'utilizzo di nastro coprigiunto in fibra di vetro, le prestazioni meccaniche sono ridotte.

4. CONSUMO ED ESSICAZIONE

CONSUMO: Circa 500 gr/m2
ESSICCAZIONE: La ripetizione può avvenire da 24 a 48 ore dopo l'applicazione della prima passata a seconda delle condizioni ambientali.

5. VOCI DI CAPITOLATO

Voce	Descrizione	Unità	Prezzo
Dak.D.TER15.1887	Fornitura e posa in opera di stucco in pasta Disponibile nel colore bianco. Realizzato con resine, acqua, carbonato di calcio e vari additivi. Utilizzato per stuccare giunti tra lastre di cartongesso con bordi assottigliati da usare con nastro coprigiunto o nastro dk plaster s-vell.	pz.	-

La presente scheda tecnica sostituisce ed annulla le precedenti. Le informazioni riportate nella presente corrispondono alle nostre attuali conoscenze.
Da esse non possono derivare nostre responsabilità e nessuna rivalsa. Dakota Group S.a.S. si riserva il diritto di modificare caratteristiche tecniche e modelli senza obbligo di preavviso.
Dakota Group S.a.S. - Via Don Cesare Scala, 55 - Brentino Belluno (VR) - Italy - www.dakota.eu - info@dakota.eu

STANDARD QUALITÀ STUCCHI

NORMA DI RIFERIMENTO

La Norma UNI 11424 relativa alla Posa dei Sistemi costruttivi a secco, nel paragrafo relativo alla qualità superficiale, stabilisce quattro livelli di riempimento dei giunti e di finitura di superfici in cartongesso, da eseguire prima dell'applicazione di specifiche soluzioni decorative finali. La classificazione del livello di qualità delle superfici di pareti e soffitti varia secondo la soluzione decorativa finale da applicarsi, ma può dipendere anche dalla posizione all'interno dell'edificio o dall'esposizione alla luce della superficie stessa.

LIVELLO QUALITÀ	DESCRIZIONE
LIVELLO 1	Il riempimento di base del giunto tra le lastre in gesso rivestito (livello Q1) è sufficiente per superfici che non devono soddisfare richieste di finiture decorative. La realizzazione del giunto secondo il livello Q1 comprende: > il riempimento del giunto tra lastre in gesso rivestito > la copertura della parte visibile degli elementi di fissaggio (viti) Lo stucco in eccesso dovrebbe essere rimosso, le imperfezioni della superficie, quali segni lasciati dalle spatole, solchi e creste, sono permesse. il riempimento di base include il nastro d'armatura che è usato per coprire e rinforzare la superficie del giunto, purché ciò sia richiesto dal sistema scelto per la stuccatura (stucco, tipo di bordo della lastra).
LIVELLO 2	Il riempimento del giunto e la finitura secondo il livello di qualità 2 (Q2) soddisfa ai requisiti standard per pareti e controsoffitti in lastre. L'obiettivo principale di questo livello di qualità è la planarità tra la superficie del giunto e quella della lastra, in modo da fornire una continuità tra le due superfici. gli stessi criteri si applicano anche ai fissaggi, agli angoli alle spalle ed elementi di collegamento. Il riempimento del giunto e la finitura secondo il livello q2 comprendono: · il riempimento di base (q1) · una finitura che realizzi una transizione continua tra giunto e lastra, includendo la carteggiatura del giunto se necessario. i segni delle spatole o creste non possono essere totalmente evitati. Questa tipo di superficie è adatta per esempio a: · rivestimenti di pareti mediamente lisci o ruvidi, ad esempio carta da parati colorata o carta da parati standard · rivestimenti / pitture opache, coprenti, con finitura media e grezza, applicati a mano a spugna o a rullo · rivestimenti di finitura (con dimensioni delle particelle > 1 mm), come raccomandato dal produttore per lo specifico sistema in lastre
LIVELLO 3	Il riempimento del giunti e la finitura secondo il livello di qualità 3 (Q3) generalmente comprendono: · riempimento del giunto e finitura secondo il livello Q2, più: · fascia di stuccatura più larga ed esecuzione di un sottile velo di rasatura su tutta la superficie della lastra, al fine di chiudere i pori della carta ed uniformare l'assorbimento. Creste e solchi non sono permessi. Anche in questo caso sotto l'effetto della luce radente dei leggeri segni rimarranno visibili e non potranno essere totalmente eliminati., tuttavia la rilevanza e la dimensione di tali segni sono ridotti rispetto al livello Q2. Questo tipo di finitura superficiale è adatto per esempio a: · rivestimenti a grana fine · rivestimenti / pitture opache e fini · rivestimenti di finitura (con dimensioni delle 'particelle, minori di 1 mm)
LIVELLO 4	Il livello di qualità 4 comprende: · riempimento del giunto e finitura secondo il livello Q2, più: · rasatura completa della superficie delle lastre con un adeguato materiale (spessore minimo >1 mm). Questo tipo di finitura superficiale è adatta a: · rivestimenti per pareti lisci o lucidi, come carta da parati base metallo o vinilica · spugnati, vernici o strati di finitura a media lucentezza · speciali rivestimenti, marmorino, stucco o finiture decorative specialistiche. La rasatura a spessore soddisfa i più elevati requisiti di finitura, secondo questo livello di qualità deve minimizzare la presenza di qual- siasi segno o traccia sulla superficie e sui giunti della parete. si dovranno evitare in gran misura gli effetti indesiderati della luce (luce radente) sull'aspetto della superficie finita, come ad esempio ombreggiature che cambiano o piccoli segni localizzati. Tuttavia questi effetti indesiderati non possono essere totalmente eliminati perché la luce naturale, in particolare, può variare ed il suo effetto è difficile da prevedere. In linea di principio, le condizioni di luce previste devono essere pianificate prima di iniziare le operazioni di rasatura. meglio ancora se tali condizioni sono presenti già al momento della rasatura. oltre a questo, bisogna tenere in considerazione i limiti derivanti da una lavorazione manuale in cantiere. non si possono realizzare superfici rasate che siano assoluta- mente lisce e prive di qualsiasi ombra. A seconda del sito si raccomanda di effettuare uno studio o area di prova della superficie q4 di dimensioni sufficienti in condizioni di illuminazione finale. questo lavoro deve essere richiesto e pagato a parte dal cliente. In specifici casi può essere necessario eseguire procedure supplementari per il pretrattamento della superficie della parete, ad esempio: · rivestimenti lucidi · rivestimenti a smalto · carte da parati lucide

La presente scheda tecnica sostituisce ed annulla le precedenti. Le informazioni riportate nella presente corrispondono alle nostre attuali conoscenze.
Da esse non possono derivare nostre responsabilità e nessuna rivalsa. Dakota Group S.a.S. si riserva il diritto di modificare caratteristiche tecniche e modelli senza obbligo di preavviso.
Dakota Group S.a.S. - Via Don Cesare Scala, 55 - Brentino Belluno (VR) - Italy - www.dakota.eu - info@dakota.eu