



STAUF XP 10

Mezcla adhesiva para colocar debajo de revestimientos para pisos



Ficha técnica

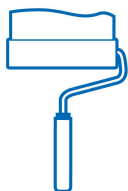
Número de producto	✓ 133040
Características especiales	<ul style="list-style-type: none"> ✓ autonivelante ✓ fácil de lijar/pulir ✓ De baja tensión
Aplicaciones	✓ apto/a para colocar debajo de revestimientos elásticos/textiles y parquet laminado
Soportes adecuados	<ul style="list-style-type: none"> ✓ asfalto colado arenado ✓ hormigón C 25 / 30 según DIN 1045 (superficie con adherencia) ✓ solera a base de sulfato de calcio (yeso) ✓ mezclas adhesivas STAUF ✓ carpetas a base de magnesita y xilolita ✓ paneles de fibra-yeso sin recubrimiento ✓ solera a base de cemento (cementicia) ✓ suelos falsos
Imprimaciones fijadoras aptas	<ul style="list-style-type: none"> ✓ STAUF VDP 130 ✓ STAUF VPU 155 S + arena de cuarzo STAUF ✓ STAUF D 54 ✓ STAUF VDP 160 ✓ STAUF VEP 195 + arena de cuarzo STAUF ✓ STAUF WEP 180 + arena de cuarzo STAUF
Características del producto	<ul style="list-style-type: none"> ✓ apto/a para ruedas de sillas a partir de 1 mm según DIN 12529 ✓ bombeable ✓ autonivelante
Color	✓ gris claro
Consumo en g/m ² por mm de espesor de capa	✓ 1500g por mm de espesor de capa
Transitable	✓ después de aprox. 3 hs. a 20 °C, máx. 65% de humedad relativa
Apto para colocación	<ul style="list-style-type: none"> ✓ 24 hs. (a 3 mm de espesor de capa:) a 20 °C, máx. 65% humedad relativa ✓ 48 h (con grosor de capa de 5 m) a 20 °C, máx. 65 % de humedad relativa del aire ✓ 72 h (con grosor de capa de 5 - 10 mm) a 20 °C, máx. 65 % de humedad relativa del aire
Indicaciones adicionales 1	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Sin componentes inflamables según la norma DIN 4102: A1 y DIN EN 13501: A1fl. ✓ Bajo parqué multicapa, grosor de capa mínima de 3 mm y en

		caso de pegado con adhesivos para parqué de STAUF elásticos o duroelásticos
Condiciones ambientales de aplicación	✓	por lo menos 15 °C, máx. 75% humedad rel., preferentemente 65% humedad rel. como máx.
Requerimientos de transporte	✓	seco
Condiciones de almacenaje	✓	seco
Conservación	✓	9 meses
Giscode	✓	ZP1
Emicode	✓	EC1 plus
Envases: tamaños disponibles	✓	25 kg Papiersack
Espesor de capa	✓	<ul style="list-style-type: none"> ✓ por lo menos 3 mm debajo del parquet ✓ 1–10 mm ✓ Al menos 2 mm debajo de recubrimientos de pisos elásticos ✓ Al menos 1 mm debajo de recubrimientos de pisos textiles ✓ asfalto colado 2-5 mm
Tiempo de trabajabilidad	✓	aprox. 30 min a 20 °C y 65 % humedad relativa ambiente
Proporción del componente A en la mezcla	✓	25 kg de mezcla adhesiva
Proporción del componente B en la mezcla	✓	6 litros de agua



VERIFICACIÓN DEL SOPORTE

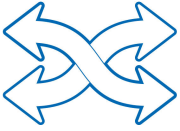
Comprobar el soporte antes de la colocación de acuerdo con DIN 18356 y DIN 18365. El soporte debe reunir las siguientes características: ser resistente a la compresión y a la tracción, estar libre de fisuras, poseer una superficie lo suficientemente consistente, estar seco sin humedad residual, ser plano, estar limpio, libre de desmoldantes y de capas sinterizadas, etc. También deberán verificarse la porosidad y la adherencia de la superficie. Se comprobarán la humedad y la capacidad de absorción de las carpetas de cemento y sulfato de calcio, además de la temperatura y humedad ambiente y de la temperatura del soporte.



PREPARACIÓN DEL SOPORTE

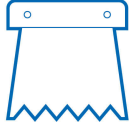
Mediante la preparación del soporte se garantiza que esté apto para colocación, en especial que esté limpio, su superficie consistente y que posea adhesividad, eventualmente que sea absorbente, esté plano, totalmente seco y libre de fisuras. El pretratamiento con medios mecánicos del soporte (barrido, aspiración, cepillado a máquina, lijado o rebajado, fresado, granallado) se realizará de acuerdo con el tipo y el estado en que se encuentre. Las fisuras y juntas, salvo las juntas de dilatación u otras características constructivas, deberán sellarse por unión mecánica con resina colada STAUF y suplementos flexibles para carpeta. Los agujeros y cavidades pueden rellenarse con una mezcla adhesiva estable STAUF. Para ligar el polvo residual y mejorar la adherencia, el soporte debe ser pretratado con la respectiva imprimación de STAUF.

MEZCLADO DE COMPONENTES



Colocar la cantidad de agua (limpia y fría) indicada para la proporción de mezclado en un recipiente limpio. Incorporar el contenido completo del envase mezclando hasta obtener un material de consistencia homogénea. Para mezclar, utilizar un batidor eléctrico de aprox. 600 - 800 rev./min con suplemento agitador espiralado o de hélice. Agitar hasta obtener una masa homogénea. Mezclar dos minutos más, esperar un minuto y luego volver a agitar durante otro minuto (NO se aplica a las mezclas adhesivas espatulables)

TRABAJADO DE LA MEZCLA



Trabajar la mezcla autonivelante dentro del tiempo abierto de colocación indicado. No verter todo el preparado en un único punto, sino distribuir en porciones durante el proceso de vertido en una superficie de aproximadamente 2 x 2 m. El espesor de capa deseado podrá ajustarse utilizando una rasqueta o una llana. Ventilar la mezcla adhesiva con un rodillo de púas. Las mezclas autonivelantes no necesitan ninguna otra distribución mecánica, ya que forman por sí mismas una superficie plana. Las bajas temperaturas y la mayor humedad relativa retardan el punto apto para colocación. Proteger la mezcla de la incidencia directa de los rayos solares y de las corrientes de aire, ya que liga hidráulicamente. Antes de aplicar otra capa de masilla emplaste, emplear una imprimación intermedia de dispersión STAUF adecuada. No imprimir las masillas de emplaste antes del pegado directo. En tableros de madera aglomerada y OSB están permitidos grosores de capa de hasta máx. 5 mm. En soportes muy poco absorbentes y bajo recubrimientos elásticos, grosor de capa mín. de 2 mm.

LÍMITE DE ADHESIÓN



Los siguientes datos responden al actual estado del avance técnico. En todos los casos deberán considerarse no vinculantes, ya que no tenemos injerencia en la colocación y sus condiciones que son localmente diferentes. Por eso, los presentes datos excluyen todo reclamo. Lo mismo se aplica al servicio de asistencia técnico-comercial que se facilita en forma gratuita. Por esta razón recomendamos realizar suficientes pruebas específicas en obra para determinar si el producto es el adecuado para la aplicación prevista. Con la publicación de lo aquí expuesto, toda la información técnica anterior (fichas técnicas, recomendaciones de colocación y otras explicaciones para fines similares) pierde validez.

STAUF KLEBSTOFFWERK GMBH . Oberhausener Str. 1 . 57234 Wilnsdorf . Germany
Fon: +49 (0) 2739 301-0 . Fax: +49 (0) 2739 301-200 . Email: info@stauf.de