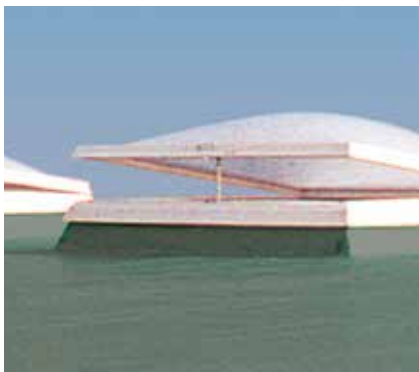


Instrukcja obróbki
Triflex ProDetail®





Przykłady zastosowań



Dach płaski – Świetlik kopułowy



Dach płaski – Dachy metalowe



Dach płaski – Dwuteownik



Dach płaski – Rura wentylacyjna



Dach płaski – Środniki



Dach płaski – Łączenie ze ścianą



Balkon – Studzienka odpływowa i rynna



Balkon – Łączenie ze ścianą



Balkon – Schody



Parking wielokondygnacyjny – Podpora



Parking wielokondygnacyjny – Krawężnik



Parking wielokondygnacyjny – Spoina



Informacje ogólne

Bezpieczeństwo pracy:

Podczas obróbki chemii budowlanej należy zasadniczo przestrzegać następujących środków bezpieczeństwa:

- Podczas pracy nie palić tytoniu, nie jeść ani nie pić.
- Unikać kontaktu produktu z oczami i skórą.
- Przechowywać produkt z dala od żywności i napojów.
- Stosować osobistą odzież ochronną.
- Przestrzegać kart charakterystyki.

Ważna informacja:

Podczas transportu, przechowywania i obróbki należy przestrzegać kart charakterystyki oraz instrukcji technicznych, oznaczeń, jak również wskazówek dotyczących zagrożeń i bezpieczeństwa umieszczonych na opakowaniach produktów. W razie pytań prosimy o kontakt: Dział Środowiska i Bezpieczeństwa, tel. +49 571 9339-176

Przechowywanie:

- Pojemniki przechowywać szczelnie zamknięte.
- Opakowanie przechowywać zabezpieczone przed wilgocią i mrozem w chłodnym, dobrze wentylowanym miejscu.
- Chronić przed gorącem oraz bezpośrednim promieniowaniem słonecznym.
- Stabilność podczas przechowywania wynosi co najmniej 6 miesięcy.
- Zimą w miarę możliwości przechowywać opakowanie przed obróbką w temperaturze pokojowej.

Wymogi odnośnie podłoża:

Przystosowanie podłoża należy zawsze zweryfikować w odniesieniu do konkretnego obiektu. Podłoże powinno być czyste, suche i wolne od resztek cementu, pyłu, oleju lub smaru oraz wszelkich innych zanieczyszczeń osłabiających jego przyczepność.

Warunki obróbki:

- Produkty Triflex mogą być poddawane obróbce w zakresie temperatur podanym na etykiecie opakowania lub w ulotce informacyjnej.
- Podczas obróbki produktów Triflex zawierających rozpuszczalniki lub monomery we wnętrzach oraz w przypadku przekroczenia ich maksymalnego stężenia w powietrzu wymagane jest stosowanie ochrony dróg oddechowych (patrz punkt 8 Karty charakterystyki). Wymagana jest ponadto wentylacja wymuszona, zapewniająca co najmniej 7-krotną wymianę powietrza w ciągu godziny.

Środki wymagane w przypadku przerw w pracy:

W przypadku przerw w pracy dłuższych niż 12 godzin oraz zanieczyszczenia wskutek deszczu należy odnowić łączenia środkiem czyszczącym Triflex.

Czas odparowywania wynosi min. 20 min.

Łączenia z innymi uszczelnieniami powierzchniowymi muszą być wykonane z użyciem włókniny Triflex i zachodzić na sąsiednie materiały na co najmniej 10 cm. Powłoka utrwalająca musi zostać naniesiona w przeciągu 24 godzin. Jeżeli praca wykonana zostanie później, należy przygotować powierzchnię za pomocą środka czyszczącego Triflex.

Obróbka i zużycie

- Podkład gruntujący: Podkład nałożyć cienką warstwą za pomocą wałka do grzejników. Zużycie ok. 0,40 kg/m². Najpierw zagruntować powierzchnie pionowe, a następnie poziome. Wymagane podkłady gruntujące, które nie są dostarczane w zestawie, należy zamówić oddzielnie.
- Masa uszczelniająca: Za pomocą wałka do grzejników nałożyć grubą warstwę plastycznej mieszanki Triflex ProDetail (ok. 2,00 kg/m²) i równomiernie ją rozprowadzić. Do świeżo pokrytej powierzchni przyłożyć odpowiednio dociętą włókninę Triflex i usunąć spod niej pęcherzyki powietrza. Następnie pokryć włókninę z wierzchu kolejną warstwą Triflex ProDetail (ok. 1,00 kg/m²).

Ważna informacja:

Przyczepność do podłoża należy zawsze zweryfikować w odniesieniu do konkretnego obiektu!



Przygotowanie podłoża

| Podłoże | Sposób przygotowania | Podkład gruntujący ^{(3) (4)} |
|---|---|---------------------------------------|
| Aluminium | Usunąć rdzę i skorupę rdzy, oczyścić środkiem czyszczącym Triflex | Triflex Metal Primer ⁽²⁾ |
| Asfalt | Wyszlifować | Triflex Cryl Primer 222 |
| Beton | Wyszlifować | Triflex Cryl Primer 276 |
| Beton lekkie | Oczyścić z luźnych elementów | Triflex Cryl Primer 276 |
| Cynk | Usunąć rdzę i skorupę rdzy, oczyścić środkiem czyszczącym Triflex | Triflex Metal Primer ⁽²⁾ |
| Drewno | Usunąć powłoki malarskie | Triflex Cryl Primer 276 |
| Elementy kształtowe z PVC, twarde | Oczyścić środkiem czyszczącym Triflex, zmatowić powierzchnię | Bez podkładu gruntującego |
| Folie dachowe z tworzyw sztucznych (PIB) | Zmatowić nawierzchnię, próba przyczepności | Na zapytanie ⁽¹⁾ |
| Folie dachowe z tworzyw sztucznych (PVC-P, NB), EVA | Oczyścić środkiem czyszczącym Triflex | Bez podkładu gruntującego |
| Folie dachowe z tworzyw sztucznych (TPO, FPO, EPDM) | Oczyścić środkiem czyszczącym Triflex, zmatowić powierzchnię, konieczne przeprowadzić próbę przyczepności | Na zapytanie ⁽¹⁾ |
| Jastrych | Wyszlifować | Triflex Cryl Primer 276 |
| Masa bitumiczna na gorąco | Próba przyczepności | Triflex Cryl Primer 222 |
| Masa bitumiczna na zimno | Próba przyczepności | Triflex Cryl Primer 222 |
| Miedź | Usunąć rdzę i skorupę rdzy, oczyścić środkiem czyszczącym Triflex | Triflex Metal Primer ⁽²⁾ |
| Papa polimerowo-bitumiczna (PYE) modyf. (SBS) | Oczyścić z luźnych elementów | Bez podkładu gruntującego |
| Papa polimerowo-bitumiczna (PYP) modyf. (APP) | Oczyścić z luźnych elementów, próba przyczepności | Triflex Cryl Primer 222 |
| Powłoki malarskie | Wyszlifować, całkowicie usunąć | Patrz „Podłoże” |
| Stal szlachetna | Usunąć rdzę i skorupę rdzy, oczyścić środkiem czyszczącym Triflex | Triflex Metal Primer ⁽²⁾ |
| Stal, ocynkowana | Usunąć rdzę i skorupę rdzy, oczyścić środkiem czyszczącym Triflex | Triflex Metal Primer ⁽²⁾ |
| Szkło | Oczyścić środkiem czyszczącym do szkła Triflex, próba przyczepności | Triflex Glas Primer |
| Szkło akrylowe | Oczyścić środkiem czyszczącym Triflex, zmatowić powierzchnię | Bez podkładu gruntującego |
| TWS / Wieniec nasadowy świetlika kopułowego | Oczyścić środkiem czyszczącym Triflex, zmatowić powierzchnię | Bez podkładu gruntującego |
| Tynk/mur | Oczyścić z luźnych elementów | Triflex Cryl Primer 276 |
| Zaprawa murarska, modyf. tworzywem sztucznym | Wyszlifować | Triflex Pox R 100 |
| Zespolone systemy termoizolacyjne | Oczyścić z luźnych elementów | Triflex Pox R 100 |

⁽¹⁾ W zależności od typu materiału pasmowego, np. Triflex Primer 610.

⁽²⁾ Alternatywnie do gruntowania: Oczyścić środkiem czyszczącym Triflex i zmatowić powierzchnię.

⁽³⁾ Zestaw startowy Triflex ProDetail zawiera podkład gruntujący Triflex Cryl Primer 276.

Mini zestaw startowy Triflex ProDetail nie zawiera podkładu gruntującego. Jeżeli zgodnie z tabelą potrzebny jest podkład nie dostarczany w zestawie, należy zamówić go oddzielnie.

⁽⁴⁾ Na życzenie udzielimy informacji o innych rodzajach podłoża (technik@triflex.de).

Ważna informacja:

Przyczepność do podłoża należy zawsze zweryfikować w odniesieniu do konkretnego obiektu!



Zawartość opakowania

Triflex ProDetail



Triflex ProDetail

Materiały

- Triflex ProDetail 15 kg
- Katalizator Triflex 3 x 0,10 kg (lato)
- Katalizator Triflex 6 x 0,10 kg (zima)

Zestaw startowy Triflex ProDetail

Materiały

- Triflex ProDetail 3 x 3,75 kg
- Triflex Cryl Primer 276 1 x 2,00 kg
- Katalizator Triflex 4 x 0,10 kg
- Środek czyszczący Triflex 1 l
- Włóknina Triflex o szer. 26 cm, 15 m

Narzędzia

- 1 wiadro z tworzywa sztucznego z pokrywą
- 5 listewek do mieszania
- 5 wałków do grzejników + rączka
- 1 pędzel do grzejników
- 1 nożyczki ze stali lanej
- 1 rolka papierowej taśmy samoprzylepnej
- 1 para rękawic gumowych
- 2 ścierki

Instrukcja obróbki

Przygotowanie podłoża



1. Chłonne podłoża (np. beton, asfalt) wyszlifować diamentową szlifierką do betonu, aby uzyskać ich odpowiednią przyczepność i nośność.



2. Metal lub PCW odłuścić przed powleczeniem powierzchni środkiem czyszczącym Triflex, a następnie zmatowić (patrz kolejne ilustracje).



3. W przypadku większych powierzchni należy użyć tarczy szlifierskiej.



4. Do mniejszych powierzchni użyć papieru ściernego.

Podkład gruntujący



1. Zamieszać Triflex Cryl Primer 276. Przestrzegać instrukcji mieszania na opakowaniu.



2. Dokładnie zamieszać żywicę bazową.



3. W razie potrzeby odjąć potrzebną część. Wmieszać odpowiednią dla odjętej części ilość katalizatora Triflex, uważając, by nie powstały grudki. Mieszać przez co najmniej 2 minuty.



4. Przed sporządzeniem masy uszczelniającej okleić przyłącza i detale taśmą. Nałożyć cienką warstwę podkładu gruntującego.

Instrukcja obróbki Triflex ProDetail®



Instrukcja obróbki

Sporządzanie masy uszczelniającej



1. Sporządzić masę Triflex ProDetail. Przestrzegać instrukcji mieszania na opakowaniu.



2. Dokładnie zamieszać żywicę bazową.



3. W razie potrzeby odjąć potrzebną część. Wmieszać odpowiednią dla odjętej części ilość katalizatora Triflex, uważając, by nie powstały grudki. Mieszać przez co najmniej 2 minuty.

Ważna informacja:

Przestrzegać instrukcji mieszania na opakowaniu. W przypadku odjęcia potrzebnej ilości należy wyliczyć ją zgodnie z instrukcją mieszania.

Uszczelnienie łączenia ze ścianą



1. Okleić łączenie ze ścianą taśmą do uszczelniania wysokości.



2. Przygotować z włókniny Triflex wykroj do zabezpieczenia naroży wewnętrznych i zewnętrznych: Okrągły wykroj (Ø ok. 10 cm) z nacięciem do środka.
Wskazówka: Alternatywnie należy użyć kształtek z włókniny.



3. Naroże zewnętrzne: Położyć grubą warstwę żywicy uszczelniającej za pomocą pędzla lub wałka i umieścić przygotowany wykroj w narożu zewnętrznym, usuwając spod niego pęcherzyki powietrza.



4. Następnie pokryć zabezpieczone naroże zewnętrzne kolejną grubą warstwą żywicy uszczelniającej.



5. Naroże wewnętrzne: Położyć grubą warstwę żywicy uszczelniającej za pomocą pędzla lub wałka i umieścić przygotowany wykroj w narożu wewnętrznym, usuwając spod niego pęcherzyki powietrza.



6. Następnie pokryć zabezpieczone naroże wewnętrzne kolejną grubą warstwą żywicy uszczelniającej.



7. Za pomocą wałka do grzejników nałożyć grubą warstwę żywicy uszczelniającej (ok. 2,00 kg/m²) na obszar łączenia ze ścianą.



8. Następnie przyłożyć do żywicy włókninę Triflex w postaci wykroju lub bezpośrednio z rolki, usuwając spod niej pęcherzyki powietrza i zwracając uwagę, aby była ona dostatecznie nasączona żywicą.



9. W narożach wewnętrznych należy ułożyć 5 cm wokół naroża, a fałdę powstałą przy podłodze naciąć aż do samego rogu. Następnie nałożyć na siebie oba pasma w miejscu nacięcia, uważając, by żaden z łączonych fragmentów włókniny nie był suchy.



10. W narożach zewnętrznych należy ułożyć 5 cm wokół naroża, a fałdę powstałą przy podłodze naciąć aż do samego rogu. Następnie wykonać nacięcie przy rogu i przykryć wolny fragment podłogi dodatkowym wykrojem z włókniny.



11. Następnie pokryć nałożoną włókninę grubą warstwą żywicy uszczelniającej (ok. 1,00 kg/m²).



12. Usunąć taśmę jeszcze przed zastygnięciem żywicy. Gotowe!



Instrukcja obróbki

Uszczelnienie wpustu ściekowego



1. Okleić powierzchnię przeznaczoną do uszczelnienia i zatkać wpust ściekowy ścierką. Oczyszczyć wpust ściekowy środkiem czyszczącym Triflex, a następnie zmatowić ręcznie papierem ściernym.



2. Przygotować wykroje z włókniny Triflex. Wpust ściekowy: Szerokość: 15 cm, długość: obwód wpustu ściekowego + 5 cm. Włókninę naciąć gwieźdzście na całej długości na głębokość 5 cm i szerokość 1 cm.



3. Powierzchnia wokół: 1 kawałek włókniny, pośrodku którego wykonano gwieździste nacięcia pokrywające średnicę wpustu ściekowego.



4. Nałożyć grubą warstwę żywicy uszczelniającej we wnętrzu oraz wokół wpustu ściekowego (ok. 2,00 kg/m²), po czym przyłożyć wykroj usuwając spod niego pęcherzyki powietrza. Następnie założyć gwieździste wycięcia na powierzchni wokół studzienki i ponownie pokryć wierzch włókniny grubą warstwą żywicy (ok. 1,00 kg/m²).



5. Na oklejoną powierzchnię wokół oraz wewnątrz wpustu ściekowego położyć grubą warstwę żywicy uszczelniającej (ok. 2,00 kg/m²)



6. Przyłożyć przygotowany fragment włókniny do zaznaczonej powierzchni i za pomocą pędzla założyć gwieździste wycięcia do wnętrza wpustu ściekowego.



7. Następnie pokryć wierzch włókniny grubą warstwą żywicy (ok. 1,00 kg/m²).



8. Wyjąć ścierkę ze wpustu ściekowego i usunąć taśmę jeszcze przed zastygnięciem żywicy.
 Gotowe!

Uszczelnienie wywietrznika



1. Okleić wywietrznik na wysokość, a powierzchnię wokół niego na szerokość (min. 10 cm), wyznaczając powierzchnię przeznaczoną do uszczelnienia. Przygotować wykroje z włókniny Triflex. Rura: Szerokość: 20 cm, długość: obwód rury + 5 cm. We włókninie na całej długości naciąć paski o głębokości 5 cm i szerokości 1 cm.



2. Powierzchnia wokół: 2 kawałki włókniny z jednostronnym wycięciem w kształcie litery U o szerokości odpowiadającej średnicy rury. Oba kawałki powinny zachodzić na siebie wokół rury na co najmniej 5 cm!



3. Za pomocą wałka do grzejników lub pędzla nałożyć grubą warstwę żywicy uszczelniającej (ok. 2,00 kg/m²) na rurę i powierzchnię wokół niej. Następnie przyłożyć wykroj do pokrytej świeżą żywicą rury, usuwając pęcherzyki powietrza i zwracając uwagę na dostateczne nasączenie włókniny.



4. Nałożyć żywicę uszczelniającą na powierzchnię wokół wywietrznika (ok. 2,00 kg/m²), przyłożyć pierwszy wykroj usuwając pęcherzyki powietrza, po czym pokryć włókninę z wierzchu grubą warstwą żywicy (ok. 1,00 kg/m²).



5. Nałożyć żywicę uszczelniającą na powierzchnię wokół wywietrznika, przyłożyć drugi wykroj i ponownie pokryć wierzch włókniny grubą warstwą żywicy.



6. Usunąć taśmę jeszcze przed zastygnięciem żywicy.
 Gotowe!

Ważna informacja:

Przez sporządzeniem masy uszczelniającej należy przygotować wszystkie potrzebne wykroje z włókniny!

Wskazówka:

Kształtki z włókniny

Alternatywnie należy użyć kształtek z włókniny (Nie wchodzi w skład zestawu)



Kształtka do naroży

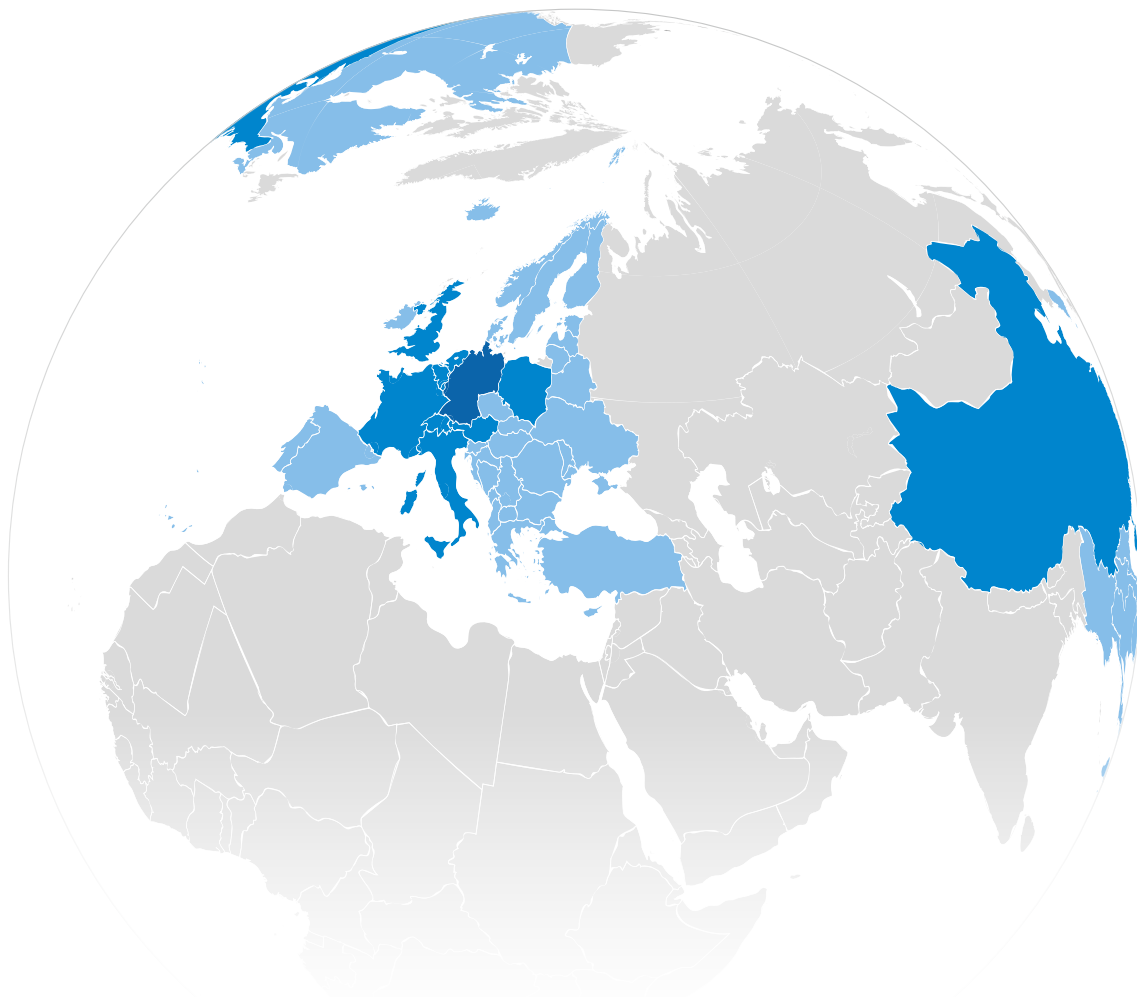


Kształtka do rur

Triflex

Wspólne rozwiązanie.

Triflex międzynarodowy



■ Centrala ■ Spółki stowarzyszone ■ Partner handlowy

International

Triflex GmbH & Co. KG
Karlstrasse 59
32423 Minden | Germany
Fon +49 571 38780-708
international@triflex.com
www.triflex.com

Niemcy

Triflex GmbH & Co. KG
Karlstrasse 59
32423 Minden
Fon +49 571 38780-0
info@triflex.de
www.triflex.de

Szwajcaria

Triflex GmbH
Industriestrasse 18
6252 Dagmersellen
Fon +41 62 842 98 22
swiss@triflex.swiss
www.triflex.swiss

Austria

Triflex GesmbH
Gewerbepark 1
4880 St. Georgen im Attergau
Fon +43 7667 21505
info@triflex.at
www.triflex.at

Francja

Triflex France
15 rue du Buisson aux Fraises
Bâtiment D | 91300 Massy
Fon +33 1 56 45 10 34
info@triflex.fr
www.triflex.fr

Włochy

Triflex Italia S.r.l.
Via dei Campi della Rienza 30
39031 Brunico
Fon +39 02 00697210
italia@triflex.com
www.triflex.com/it

Wielka Brytania

Triflex (UK) Limited
Whitebridge Way
Stone Staffordshire ST15 8JS
Fon +44 1785 819119
info@triflex.co.uk
www.triflex.co.uk

Holandia

Triflex BV
Boerendanserdijk 35
8024 AE Zwolle
Fon +31 38 4602050
info@triflex.nl
www.triflex.nl

Belgia

Triflex BV / SRL
Diamantstraat 6c
2200 Herentals
Fon +32 14 75 25 50
info@triflex.be
www.triflex.be

Polska

Follmann Chemia Polska sp. z o.o.
ul. Gwiaździsta 71/4
01-651 Warszawa
Fon +48 616 683 445
info@triflex.pl
www.triflex.pl

Singapur

Triflex Asia Pte. Ltd.
31 Rochester Drive
#24-29 Park Avenue Rochester
Singapore 138637
Fon +65 6808 8711
triflex.asia@triflex.com
www.triflex.com

Chiny

Follmann (Shanghai) Trading Co., Ltd.
Rm. 19H, Huadu Mansion
No. 838 Zhangyang Rd.
Shanghai, 200122, P.R. China
Fon +86 21 5882 0508
jenny.jin@follmann.cn
www.triflex.com

