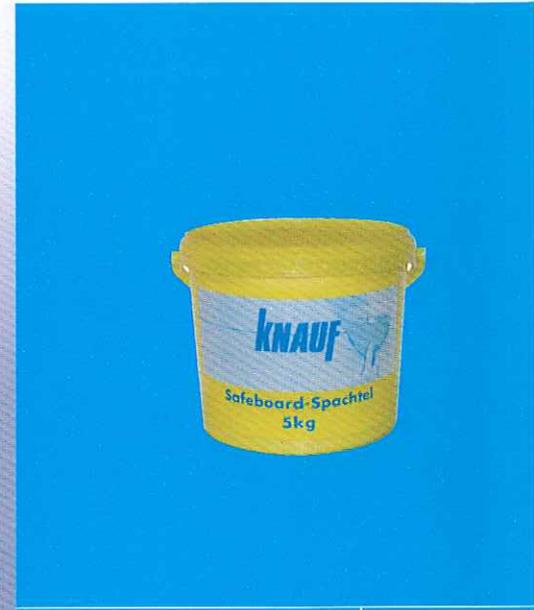


**KNAUF**



PRODUCTOS KNAUF

11/2016

## KNAUF SAFEBOARD - SPACHTEL

PASTA DE JUNTAS PARA PLACAS KNAUF SAFEBOARD  
ANTIRRADIACIONES

# KNAUF SAFEBOARD - SPACHTEL

## DATOS TÉCNICOS

### MATERIAL

#### COMPOSICIÓN

Knauf Safeboard - Spachtel material en base de un yeso especial, componentes vinílicos modificados y con relleno mineral, Viene premezclado, listo para ser utilizado. Safeboard - Spachtel tiene propiedades para realizar protección antirradiación. Viene en color amarillo, para facilitar su control de puesta en obra.

#### ALMACENAJE

Almacenar las cubetas en un sitio seco, sobre estibas de madera. Cerrar bien las cubetas abiertas, y utilizarlos cuanto antes. Plazo de caducidad: aprox. 6 meses.

### CAMPO DE USO

Knauf Safeboard - Spachtel es una pasta especial para el tratamiento de juntas a mano, sin cinta, de la placa Knauf Safeboard Antirradiaciones para garantizar una completa protección contra las radiaciones.

#### RECOMENDACIONES

Tratar siempre los bordes de testa con cinta de papel.

#### EMBALAJE

Cubetas de 5 Kg Código: 00133092

### PROPIEDADES

- Antirradiaciones
- Lista para su uso
- No produce gramos
- Buena adherencia
- Cremosa, consistencia elástica
- Yeso especial de alta calidad
- Resistencia mecánica rápida
- Altamente repelente al agua
- Poca pérdida de volúmen al secar
- Fácil limpieza de herramientas

### FORMA DE TRABAJO

#### INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

Trabajar durante el amasado y el lijado, con máscaras de seguridad.

#### SUPERFICIE BASE

Las placas Knauf Safeboard deben estar firmemente fijadas a los perfiles, secas, limpias y libre de materiales sueltos en las zonas de juntas. Imprimir bien los cantos. Rellenar los huecos y reparar zonas rotas con este mismo material.

#### AMASADO

Remover Knauf Safeboard - Spachtel con una espátula, para dar una consistencia cremosa adecuada.

#### FORMA DE TRABAJO

Aplicar Safeboard - Spachtel en la junta. Después de unos 50 minutos, retirar el material sobrante. Para placas donde se requiera una calidad de acabado mínimo Q2 dar una segunda mano con Uniflott, más ancha que la anterior, hasta igualar la superficie de placa y evitar que se sobreeleve la zona de junta.

Tapar también las cabezas de los tornillos. No reutilizar el material endurecido. Los pequeños defectos, repararlos inmediatamente endurecida. Una vez seca, lijar a mano con una lija de granulometría fina. Limpiar bien las herramientas con agua limpia y secarlas.

#### TIEMPO DE TRABAJO

Desde el amasado, ap. 30 minutos, hasta el endurecimiento (a 20°C) las bajas temperaturas disminuyen el tiempo de trabajo, y las altas temperaturas acortan el mismo. Las herramientas sucias y con restos del material, alteran los tiempos de trabajo. No utilizar gavetillas con restos del material. Limpiar bien con agua y desechar el material endurecido.

#### CLIMA/ TEMP. DE TRABAJO

Durante el trabajo, deben evitarse grandes cambios de humedad y temperatura en las placas. No se deberá aplicar con temperatura ambiente inferior a +10°C ni superior a 30°C endurecido.

### ACABADOS/REVESTIMIENTOS

Antes de dar un acabado o revestimiento con lámina fina, las placas deben recibir una imprimación adecuada, para igualar la porosidad de los materiales (placas y pastas), con el fin de que el acabado sea uniforme. Dependiendo del tipo de acabado, existe una imprimación adecuada (pintura, alicatado, etc.) para láminas finas, utilizar pegamentos en base de celulosa metilica, dependiendo además del tipo de material y color. Las imprimaciones permiten el cambio de tapiz o acabado, sin dañar la superficie base. Después de utilizar pegamentos con disolventes o sustancias que puedan producir intoxicaciones, se deberá proceder a realizar una correcta ventilación del sitio de trabajo.

### ESPESOR DE PLACA/TIPO DE BORDE

12,5 mm

### TECHO

0,35

### TABIQUE

0,6

### TRASDOSADO

0,3

Consumo de materiales: Tratamiento de juntas (en kg/m<sup>2</sup>) sin tener en cuenta las juntas perimetrales ni pérdidas