

TECHNISCHES MERKBLATT 02.01.39-DEU
SPACHELMASSEN

JUBOLIN P 15 Fill & Fine

Dickschichtige Spachtelmasse für händischen und maschinellen Auftrag im Innenbereich

1. Merkmale, Anwendung

JUBOLIN P 15 Fill & Fine ist eine Dispersions-Spachtelmasse zum Füllen von Fugen von Gipskartonplatten sowie zum feinen Glätten von Innenwänden und Deckenoberflächen (Q1 - Q4). Aufgrund seiner hohen Thixotropie eignet sich die Masse auch zur Bearbeitung von Vertiefungen, Rissen und zum Ausbessern anderer Fehler oder Beschädigungen bis zu einer Tiefe von 8 mm. Die fein geglätteten Flächen sind Grau-Weiß und geeignet zum Streichen mit sämtlichen Dispersionswandfarben, zum Tapezieren oder einer anderen Art von dekorativer Gestaltung von Wänden.

Die Masse haftet gut auf Kalk-, Kalkzement und auch auf feinen Zementputzen und Gipskartonplatten. Auch zum Glätten von unverputzten Betonflächen, Faserzement- und Holzspanplatten u. ä. geeignet. Auch auf schon gestrichene Flächen aufziehbar, nur falls die bestehende Beschichtung ausreichend wasserabweisend ist und ordentlich am Untergrund haftet.

2. Verpackungsart

Kunststoffeimer zu je 25 kg

3. Technische Daten

Dichte (kg/dm ³)		~1,6
Schichtdicke (mm)		< 8
Trocknung T = +20 °C, rel. Luftfeuchte = 65 % (Stunden)	Zum Schleifen geeignet	~12
Dampfdurchlässigkeit EN ISO 7783-2	Koeffizient μ (-)	< 40
	S _d -Wert (d = 3 mm) (m)	< 0,12 Klasse I (hohe Dampfdurchlässigkeit)
Haftung auf Standard Kalkzementputz (1 : 1 : 6) EN 1542 (MPa)		> 0,45

Hauptbestandteile: Acetat-Bindemittel, feine Calcitfüller, leichte Füllmittel, Zellulose und mineralische Verdickungsmittel, Wasser.

4. Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss fest, trocken und sauber sein, frei von schlecht haftenden Teilen, Staub, im Wasser leicht löslichen Salzen, Fetten und sonstigem Schmutz. Staub und sonstigen nicht haftenden Schmutz absaugen oder abfegen, noch vorhandene Schalungsölreste von Betonflächen mit heißem Wasser- oder Dampfstrahl entfernen. Bereits gestrichene Flächen von wasserlöslichen Farbanstrichen sowie Ölfarben-, Lack- oder Emaillebeschichtungen befreien. Algen- bzw. schimmelbefallene Flächen vor dem Auftragen der Spachtelmasse dringend desinfizieren.

Neu verputzte Untergründe vor dem Spachteln mindestens 7 bis 10 Tage pro 1cm Dicke aufgetragener Schichtdicke trocknen bzw. altern lassen, auf frische Betonuntergründe nicht vor einem Monat nach dem Betonieren die Spachtelmasse auftragen (die Trocknungszeiten gelten bei normalen Bedingungen T = +20 °C, rel. Luftfeuchte = 65 %).

Vor dem Auftragen der Spachtelmasse empfehlen wir eine Vorgrundierung aufzutragen, unerlässlich ist diese bei stark saugenden sowie anders problematischen Untergründen. Dazu mit Wasser verdünnte AKRIL EMULSION verwenden (AKRIL EMULSION : Wasser = 1 : 1), die mit einem Maler- bzw. Maurerpinsel, einer langfloorigen Fell- oder Textilmalerrolle oder im Spritzverfahren aufgetragen wird. Die Spachtelmasse kann unter normalen Bedingungen (T = +20 °C, rel. Luftfeuchte = 65 %) 6 Stunden nach der Grundierung aufgetragen werden.

Rahmen- bzw. Durchschnittsverbrauch: AKRYL EMULSION	90 - 100 g/m ²
--	---------------------------

5. Aufbereitung der Spachtelmasse

JUBOLIN P 15 Fill & Fine mit einem elektrischen Mixer mischen, ohne Wasserzusatz.

6. Auftragen der Spachtelmasse

Bearbeitung **Q1**: Um Fugen von Gipskartonplatten zu füllen, geeignetes Fugenband verwenden (selbstklebendes Netz, das zuvor direkt auf die Fuge der Gipskartonplatten geklebt wurde) oder ein Fugenband aus Papier, das in frisch aufgetragene Masse eingepresst und dann mit etwas zusätzlicher Masse über die Fuge aufgetragen und geglättet wird, um einen ebenen Übergang zwischen den Platten zu erreichen. In dieser Phase werden auch Vertiefungen der Befestigungselemente der Gipskartonplatten gefüllt.

Bearbeitung **Q2**: Die bearbeiteten Oberflächen von Fugen und anderen gefüllten Vertiefungen in Q1-Qualität werden weiter dünn bearbeitet, um sicherzustellen, dass die fertig bearbeiteten Oberflächen keine Spuren von Werkzeugabdrücken oder anderen ungleichmäßigen Abweichungen aufweisen. Diese Bearbeitungsstufe ermöglicht unter bestimmten Bedingungen auch eine Endbearbeitung mit Farben.

Bearbeitung **Q3** und **Q4**: Die Masse wird normalerweise in zwei Schichten aufgetragen - die Dicke jeder Schicht sollte 1 bis 1,5 mm betragen, um die Oberfläche dünn zu glätten. Die Masse kann manuell - mit einer rostfreien Kelle und Maschine - durch Spritzverfahren aufgetragen werden. Für das Spritzverfahren sind »Airless« Aggregate mit einem Arbeitsdruck von 180 bis 200 bar und einer Düse mit einem Durchmesser von 0,035" am besten geeignet, und die optimalen Parameter für das Spritzverfahren von Schnecken- und Kolbenaggregaten werden durch Versuche, gemäß den Anweisungen des Herstellers, bestimmt. Zum Entfernen überschüssiger Masse nach der Bearbeitung eine Edelstahlkelle verwenden, um die Oberfläche so weit wie möglich zu glätten. Beim Glätten größerer Flächen empfehlen wir breite Glättkellen zu verwenden.

Die Schicht vor der Ersten, das gleiche gilt auch für jede nachfolgende Schicht und bei anschließenden anspruchsvolleren dekorativen Beschichtungen mit feinem Schleifpapier von Hand oder maschinell schleifen. Es wird empfohlen ein Schleifpapier mit der Körnung P 150 bis P220 zu wählen.

Ein Aufziehen der Spachtelmasse ist ausschließlich unter geeigneten Verhältnissen bzw. unter geeigneten Mikroklimabedingungen möglich: die Luft- und Untergrundtemperatur sollte nicht unter +5 °C und nicht über +35 °C, die relative Luftfeuchte nicht über 80 % liegen.

Rahmen bzw. Durchschnittsverbrauch beim Füllen von Fugen zwischen den Gipskartonplatten bzw. Q1: JUBOLIN P 15 Fill & Fine	150 - 200 g/m ¹
---	----------------------------

Rahmen bzw. Durchschnittsverbrauch bei einem Einschichtanstrich in einer Dicke von 1 mm bzw. Q3 - Q4: JUBOLIN P 15 Fill & Fine	1,0 – 1,4 kg/m ² /mm
--	---------------------------------

Das Werkzeug sofort nach Gebrauch sorgfältig mit Wasser reinigen.

7. Arbeitsschutz

Detaillierte Hinweise zum Umgang mit dem Produkt, zur Verwendung von persönlicher Schutzausrüstung, zur Abfallentsorgung, zur Reinigung von Werkzeugen, Erste-Hilfe-Maßnahmen, Warnhinweisen, Warnschildern, Gefahrenkomponenten, Gefahrenhinweisen und Sicherheitserklärungen sind im Sicherheitsdatenblatt des Produkts aufgeführt. Diese können Sie auf der JUB-Website finden oder beim Hersteller oder beim Verkäufer anfordern. Bei der Anwendung des Produkts müssen auch die Anweisungen und Vorschriften für den Schutz der Bau-, Fassaden- und Malerarbeiten eingehalten werden.

8. Lagerung, Transportbedingungen und Haltbarkeit

Lagerung und Transport bei einer Temperatur von +5 °C bis +25 °C. Vor direkter Sonne schützen. Außer Reichweite von Kindern lagern. FROSTFREI LAGERN!

Bei einer Lagerung im Original verschlossenen und unbeschädigtem Gebinde: mindestens 12 Monate haltbar

9. Qualitätskontrolle

Die Qualitäts-Eigenschaften des Produktes sind durch interne Herstellungsspezifikationen sowie durch slowenische, europäische und andere Normen festgelegt. Das Erreichen der deklarierten bzw. vorgeschriebenen Qualitätsniveaus sichert das von JUB vor mehreren Jahren eingeführte System des ganzheitlichen Managements und Qualitätskontrolle ISO 9001, das eine tägliche Qualitätskontrolle in den eigenen Labors beinhaltet, zeitweise aber auch am Bauinstitut in Ljubljana und anderen unabhängigen Fachinstituten im In- und Ausland. Bei der Herstellung des Produktes werden slowenische und europäische Umwelt-, Arbeits- und Gesundheitsschutznormen streng beachtet, nachgewiesen mit den ISO 14001 und OHSAS 18001 Zertifizierungen.

10. Sonstige Informationen

Die technischen Hinweise in diesem Prospekt basieren auf unseren Erfahrungen und sollen zum Erreichen optimaler Resultate dienen. Für Schaden, die durch falsch gewählte Produkte, falsches Anwenden oder schlecht ausgeführte Arbeiten verursacht wurden, übernehmen wir keinerlei Verantwortung.

Dieses technische Merkblatt ergänzt und ersetzt alle vorgehenden Ausgaben, wir behalten uns das Recht auf mögliche spätere Änderungen und Ergänzungen vor.

Zeichen und Ausstellungsdatum: TRC-010/20-čad, 02.03.2020

JUB kemična industrija d.o.o.
Dol pri Ljubljani 28, 1262 Dol pri Ljubljani, Slowenien
T: +386 (01) 588 41 00 Zentrale
+386 (01) 588 42 17 Verkauf
+386 (01) 588 42 18 oder 080 15 56 Beratung
F: +386 (01) 588 42 50 Verkauf
E-Mail: jub.info@jub.si www.jub.eu



Das Produkt ist in einem Unternehmen hergestellt, das Inhaber folgender
Zertifikate ist: ISO 9001:2015, ISO 14001:2004, OHSAS 18001:2015