

SM350/ SANATOP FIN

Finálna polymércementová sanačná malta R3, zrno 0,1 mm



VÝHODY

- Na lokálne aj celoplošné opravy všetkých typov betónov,
- vhodná aj ako finálna úprava povrchu,
- aplikačná hrúbka do 5 mm na zvislé plochy,
- vystužená vláknami a odolná proti CHRL,
- mrazuvzdorná s pevnosťou v tlaku 25 MPa,
- zrnitosť 0–0,1 mm.

ŠPECIFIKÁCIA

Veľmi jemná polymércementová hmota patriaca do systému reprofilačných mált triedy R3 podľa EN 1504-3, so zrnitosťou 0–0,1 mm a s pevnosťou v tlaku 25 MPa.

POPIS VÝROBKU

SM350 Finálna sanačná malta je objemovo kompenzovaná hmota s vláknami určená na lokálne i celoplošné sanačné opravy všetkých typov betónu a betónových konštrukcií. Je vhodná ako finálna úprava povrchu. Veľmi dobre odoláva mrazu a chemickým rozmrazovacím látkam (CHRL).

PRÍPRAVA PODKLADU

Podklad musí byť únosný, pevný, čistý, zbavený prachu, solných výkvetov, nečistôt, nesúdržných častí a bez biologického napadnutia. Podklady so zvyškami asfaltových lepidiel, mastných škvŕn či teplotou pod 5 °C nie sú vhodné na aplikáciu reprofilačnej malty. Veľké trhliny v podklade potrebné vopred opraviť a povrch zjednotiť, prípadné dilatačné škáry je nutné zachovať funkčné. Povrch konštrukcie musí byť očistený až na súdržný podklad s pevnosťou v ťahu min. 1,5 MPa. Degradovaný betón sa odstráni tak, aby boli úplne odhalené skorodované časti ocelevej výstuže. Odbúrané miesto sa ohraničí cca 3 mm hlbokým kolmým zárezom (na tupo), pomocou ručnej uhlovej brúsky s diamantovým kotúčom. Takto pripravený betón sa otryská vysokotlakovým vodným lúčom (minimálny tlak 100 MPa – bežný domáci vysokotlakový vodný čistič túto hodnotu nedosahuje) za použitia rotačnej trysky. Tým dôjde k očisteniu celého povrchu a vytvoreniu vhodného podkladu na následnú reprofiliáciu. Pokiaľ nie je možné použiť vysokotlakový vodný lúč, musí sa odbúranie vykonať pomocou búracích kladív či inej vhodnej techniky. Potom je potrebné dôkladne zrevidovať povrch, či nedošlo k jeho hĺbkovému narušeniu (vytvorenie prasklín, naštiepených miest a podobne). Takéto defekty treba opäť odbúrať. Potom sa musí povrch dôkladne zbaviť prachu (umytím či odsatím). Pred začatím reprofiliácie musí byť v dostatočnom predstihu podkladový betón prevlhčený natoľko, aby došlo k nasýteniu vnútorného pórového systému vodou. Vlhčenie sa vykonáva napríklad murárskym štetcom, pri väčšej ploche je možné použiť vodné tlakové zariadenie s výkonom obmedzeným na minimum. Vlhčenie sa opakuje niekoľkokrát po sebe, kým je podklad nasiakavý. Povrch musí byť vlhký po celej ploche, pokiaľ sa jedná o vodorovné konštrukcie, nesmú sa tvoriť kaluže (povrch musí byť matný/nelesklý). Pri pochybnostiach o vhodnosti podkladu odporúčame kontaktovať technického zástupcu firmy STACHEMA.

Výrobca:

STACHEMA CZ s.r.o.
Hasičská 1, Zibohlavý
280 02 Kolín
www.stachema.cz

ISO 9001 ISO 14001

Distribútori v SR:

STACHEMA Bratislava a.s.
Železničná 714/180
900 41 Rovinka
Tel.:+421 2 45985500-2
stachema@stachema.sk

www.stachema.sk

STACHEMA Zvolen s. r. o.
Pustý Hrad 3401/11
960 01 Zvolen
Tel.:+421 918 243 071
zvolen@stachema.sk

SM350/ SANATOP FIN

Finálna polymércementová sananačná malta R3, zrno 0,1mm

2 / 3

PRÍPRAVA HMOTY	Reprofiláčna hmota sa pripraví vsypáním 23 kg suchej zmesi do 2,75–3,25 litrov vody. Mieša sa pomocou nízkootáčkového miešadla (cca 200–400 ot./min) po dobu minimálne 2 minút, čím sa vytvorí homogénna hmota. Vrtuľa miešadla sa drží neustále ponorená pod hladinou hmoty, aby nedochádzalo k vnášaniu vzduchu do zmesi. Potom sa nechá hmota 2 minúty odstáť a opäť sa krátko zamieša. Doba spracovateľnosti rozmiešanej zmesi je okolo 30 minút (pri teplote 20 °C a relatívnej vlhkosti vzduchu 50 %). Zvýšenie obsahu vody vedie k zhoršeniu garantovaných vlastností!
OCHRANA VÝSTUŽE	Odhalená skorodovaná výstuž musí byť v celom profile úplne zbavená hrdze - najlepšie opieskovaním. Ak sa u statickej výstuže objavia významné zmenšenia prierezu napríklad vplyvom prehrdzavenia, v oprave ďalej nepokračujte a radšej zabezpečte odborné posúdenie statikom. Optimálny stupeň očistenia je Sa 2½ (výstuž musí byť bez hrdzavých škvrniiek a musí mať v celej ploche typickú oceľovo modrú farbu). Do šiestich hodín po opieskovaní, sa na očistenú výstuž, stredne tvrdým štetcom, nanáša v dvoch vrstvách pasivačný prípravok ARMATOP. Celková hrúbka oboch náterov je min. 0,8 mm. Technologická pauza medzi vykonávaním jednotlivých náterov je min. 4 hodiny (pri teplote 20 °C a relatívnej vlhkosti 50%). Náter musí byť vykonaný na celom povrchu odhalenej výstuže. Po vyzretí pasivačného náteru výstuže (min. 10 hodín) sa opravovaná časť konštrukcie opláchne tlakovou vodou tak, aby bola zbavená prachu po pieskovaní a nebol poškodený náter.
SPOJOVACÍ MOSTÍK	Na povrch betónu pripravený podľa postupu popísaného vyššie, je nevyhnutné naniesť jeden náter spojovacieho mostíka ARMATOP. Spojovací mostík sa nanáša zásadne murárskym štetcom s hrubšími štetinami, v maximálnej vrstve 0,4 mm tak, aby sa dôkladne zatrel do obnaženého betónového povrchu (podklad mierne presvitá cez nanesenú vrstvu adhézneho mostíka). Nanesenie silnej vrstvy spojovacieho mostíka môže ohroziť celkovú prídržnosť vykonanej reprofiliácie. Následná vrstva reprofilačnej malty sa zatiera oceľovým hladidlom do zvädnutého (matného), ešte nezaschnutého povrchu adhézneho mostíka tzv. "živý do živého" tak, aby došlo k dokonalému spojeniu nanášaných vrstiev.
REPROFILÁCIA POVRCHU	Opravné malty z radu SM sa používajú v troch rôznych zrnitostiach. SM470 Hrubá sanačná malta s aplikačnou hrúbkou v jednom kroku do 80 mm na zvislé plochy, SM450 Jemná sanačná malta s aplikačnou hrúbkou v jednom kroku do 30 mm na zvislé plochy a SM350 Finálna sanačná malta s aplikačnou hrúbkou v jednom kroku do 5 mm na zvislé plochy. Výber vhodnej malty sa riadi podľa vrstvy požadovanej reprofiliácie, poprípade podľa požiadaviek na ďalšiu úpravu povrchu. Prvá tenká vrstva malty sa zatiera oceľovým hladidlom do zvädnutého (matného), ešte nezaschnutého povrchu adhézneho mostíka tzv. „živý do živého“ tak, aby došlo k dokonalému spojeniu nanášaných vrstiev. Kvalita nanesenia malty na podklad výrazne ovplyvní celkové vlastnosti a prídržnosť reprofiliácie. Následná vrstva reprofilačnej malty sa nanáša tak, aby nedochádzalo k vytváraniu nedokonalých spojov (vzduchových separačných medzier), ktoré by mohli narušiť prídržnosť medzi jednotlivými vrstvami. Finálna úprava sa vykonáva oceľovým hladidlom bez použitia vody tak, aby došlo k zarovnaniu malty do výšky pôvodného povrchu. Na styku pôvodného materiálu a malty ukončiť zarovnaním tak, aby nedošlo k presiahnutiu malty na pôvodný povrch mimo reprofilovanej oblasti (nerozotierať do „stratena“). Na vytvorenie celistvého vzhľadu (farebného zjednotenia) sanovaného povrchu, odporúčame použiť sanačnú stierku SM350.

Výrobca:
STACHEMA CZ s.r.o.
Hasičská 1, Zibohlavý
280 02 Kolín
www.stachema.cz

ISO 9001 ISO 14001

Distribútori v SR:
STACHEMA Bratislava a.s.
Železničná 714/180
900 41 Rovinka
Tel.:+421 2 45985500-2
stachema@stachema.sk

www.stachema.sk

STACHEMA Zvolen s. r. o.
Pustý Hrad 3401/11
960 01 Zvolen
Tel.:+421 918 243 071
zvolen@stachema.sk

SM350/ SANATOP FIN

Finálna polymércementová sananačná malta R3, zrno 0,1mm

SPOTREBA

Spotreba suchej zmesi je 1,8 kg/m² v 1 mm hrúbky.

TECHNICKÉ PARAMETRE

Pevnosť v tlaku	Trieda R3; ≥ 25 MPa
Obsah chloridových iónov	$\leq 0,05$ %
Prídržnosť	$\geq 1,5$ MPa
Odoľnosť proti karbonatácii	Vyhovuje
Modul pružnosti	≥ 15 GPa
Teplotná kompatibilita - časť 1, zmrazovacie a rozmrazovacie cykly	$\geq 1,5$ MPa
Teplotná kompatibilita - časť 2, cyklické zaťaženie búrk. dažďom	$\geq 1,5$ MPa
Teplotná kompatibilita - časť 4, cyklické skúšky suchým teplom	$\geq 1,5$ MPa
Kapilárna nasiakavosť	$\leq 0,5$ kg·m ⁻² ·h ^{-0,5}
Nebezpečné látky	Vyhovuje, pozri Kartu bezpečnostných údajov
Reakcia na oheň	Trieda A1

ZLOŽENIE

Triedený kremenný piesok, mletý vápenec, cement a zušľachtujúce prísady.

ÚDRŽBA

Pomôcky po skončení práce umyť vodou.

SKLADOVANIE A PREPRAVA

Skladovať je možné v originálnych dokonale uzavretých obaloch, oddelene od potravín, nápojov a krmív. Materiál je mierne hygroskopický. Skladovať vo vzduchotesných obaloch v suchom prostredí. Materiál nie je horľavý. Pri preprave chráňte pred vlhkom a dažďom.

EXSPIRÁCIA

12 mesiacov od dátumu výroby pri dodržaní podmienok skladovania. Dátum výroby je uvedený na boku obalu.

BEZPEČNOSŤ PRÁCE A OCHRANA ZDRAVIA

Používajte tento prípravok bezpečne. Pred použitím si vždy pozorne prečítajte údaje na obale a pripojené informácie o prípravku. Pokyny pre bezpečné zaobchádzanie, prvú pomoc a likvidáciu odpadov: viď etiketa a karta bezpečnostných údajov (k dispozícii na stiahnutie na www.stachema.sk).

Obsah rozpustného šesťmocného chrómu je v súlade s platnými právnymi predpismi znížený redukčným činidlom, účinným po celú dobu životnosti.

Výrobca, resp. dodávateľ neručí za škody spôsobené výrobkom pri jeho nevhodnom použití a aplikácii.

BALENIE

Papierové vrecia s PE vložkou po 23 kg.

Dátum revízie:

22.4.2026 (Vydaním tohto technického listu strácajú predchádzajúce vydania svoju platnosť.)

Výrobca:

STACHEMA CZ s.r.o.
Hasičská 1, Zíbohlavy
280 02 Kolín
www.stachema.cz

ISO 9001 ISO 14001

Distribútori v SR:

STACHEMA Bratislava a.s.
Železničná 714/180
900 41 Rovinka
Tel.:+421 2 45985500-2
stachema@stachema.sk

www.stachema.sk

STACHEMA Zvolen s. r. o.
Pustý Hrad 3401/11
960 01 Zvolen
Tel.:+421 918 243 071
zvolen@stachema.sk