



ARDEX PREMIUM T 2250

Klej do wykładzin dywanowych przeznaczonych do klejenia w dużych obiektach



Bardzo niski poziom emisji substancji organicznych

O neutralnym zapachu po wyschnięciu

Nie zawiera rozpuszczalników

Wysoka przyczepność początkowa

Bardzo wydajny

Łatwy w nanoszeniu

Obszary zastosowania :

- wykładziny tekstylne z tylną stroną wykonaną z tekstyliów
- wykładziny tekstylne z tylną stroną wykonaną z pianki lateksowej lub lateksu
- wykładziny z tekstylne tkane
- wykładziny włókninowe

na chłonne podłoża wewnątrz

Produkt systemowy ARDEX

Szczególnie wysokie właściwości wiązania przy nakładaniu na masy szpachlowe firmy ARDEX

Członek Towarzystwa Kontroli Emisji Mas i Wykładzin e.v., GEV

Producent posiada certyfikat
DIN EN ISO 9001



REG. NR. 37 344

ARDEX GMBH
58430 Witten Postfach 6120
Telefon: 00 49 2302 664 0
Telefax: 00 49 2302 664-240
e-mail: kundendienst@ardex.de
www.ardex.de

ARDEX Polska Sp. z o.o.
41-253 CZELADŹ, ul. Borowa 85
Telefon: (032) 265 83 67
Telefax: (032) 265 83 68
e-mail: biuro@ardex.pl
www.ardex.pl

ARDEX PREMIUM T 2250



Klej do wykładzin dywanowych przeznaczonych do klejenia w dużych obiektach

Zakres stosowania:

Obszary zastosowania :

- wykładziny tekstylne z tylną stroną wykonaną z tekstyliów
 - wykładziny tekstylne z tylną stroną wykonaną z pianki lateksowej lub lateksu
 - wykładziny z tekstylne tkane
 - wykładziny włókninowe
- Na chłonne podłoża wewnątrz.

ARDEX Premium T 2250 wykazuje się szczególnie wysoką przyczepnością początkową, wysoką odpornością końcową, bardzo dobrymi cechami przerobowymi i podwyższoną odpornością na działanie wilgoci.

Rodzaj materiału:

Specjalna dyspersja z tworzywa sztucznego, dodatki, mineralne wypełniacze i woda.

Przygotowanie podłoża:

Podłoże musi zostać przygotowane zgodnie z normą DIN 18356 „Prace z okładzinami podłogowymi”. Podłoże musi być szczególnie równe, suche, nośne, trwałe, nie zawierać substancji rozdzielających, bez rys, odporne na nacisk oraz na rozciąganie lub należy je odpowiednio przygotować.

Szpachlowanie przeprowadza się za pomocą odpowiednich mas szpachlowych firmy ARDEX w połączeniu z gruntowaniem środkami firmy ARDEX.

Zastosowanie w połączeniu z pozostałymi produktami systemowymi ARDEX:

Połączenie zastosowania kleju ARDEX Premium 2250 z innymi produktami ARDEX spełniającymi wymogi EMICODE EC 1 gwarantuje klejenie bezzapachowe oraz bardzo niski poziom emisji substancji organicznych.

Po wyschnięciu ARDEX Premium T 2250 nie działa szkodliwie na środowisko oraz jest obojętny dla zdrowia człowieka.

Przygotowanie i stosowanie materiału:

ARDEX Premium T 2250 należy równomiernie nanieść za pomocą packi zębatej na odpowiednio przygotowane podłoże. Należy unikać zgrubień kleju.

Czas wstępnego odparowania jest zależny od klimatu pomieszczenia, temperatury podłoża, okładziny, chłonności podłoża, jak również od użytej packi i może wynosić około 15 minut.

Wykładzina podłogowa powinna zostać ułożona na już suchą ale jeszcze nadającą się do klejenia warstwę kleju, a następnie powinna zostać równomiernie wygładzona.

Po około 30 minutach należy powtórzyć wygładzenie wykładziny.

Praktyczne rady:

W przypadku klejenia wykładzin o dużych właściwościach chłonących lub na bardzo dobrze chłonne podłoża można układać wykładzinę już na mokrą dopiero co naniesioną warstwę kleju.

Uwaga:

Należy przestrzegać zaleceń producenta pokrycia podłogowego oraz aktualnie obowiązujących norm i reguł fachowych.

W razie wątpliwości należy wykonać powierzchnię próbną.

Zalecane packi zębate i ilości kleju przeznaczone do nanoszenia:

Dla okładzin tekstylnych



TKB B1

zużycie około 300-350 g/m²

Dla wykładzin o strukturalnej stronie tylnej (okładziny tekstylne ze spodem tekstylnym lub lateksowym, włókninowa okładzina, okładzina o grubej strukturze)



TKB B 2

zużycie około 330-380 g/m²

Dla wykładzin o mocnej strukturalnej stronie tylnej (wykładziny tekstylne ze spodem tekstylnym lub lateksowym, wykładziny z włókna kokosowego, sizalu, tkane okładziny)



TKB B3

zużycie około 280-480 g/m²

Packę zębata należy dobrać tak, aby zabezpieczyć wystarczające rozłożenie na odwrotnej stronie okładziny. Okładziny o grubej strukturze wymagają odpowiednio grubych pacek zębatych.

Dane techniczne według normy jakości ARDEX

Podstawowy surowiec:	Specjalna dyspersja tworzywa sztucznego
Zużycie materiału:	Patrz zalecane packi zębate i zużycie materiału
Temperatura stosowania:	Powyżej + 15° C
Wilgotność powietrza:	Poniżej 75%
Czas wstępnego odparowania:	Do 15 minut
Niskie temperatury i wysoka wilgotność powietrza wydłużają czas pracy i mogą prowadzić do zmian wilgotności. Podany czas pracy odnosi się do temperatury 18° C oraz wilgotności powietrza 65%.	
Czas pracy:	Okolo 15-20 minut
Środki czyszczące:	Przed wyschnięciem: woda
Odporność na obciążenie skupione (wózki widłowe, krzesła na kółkach):	Tak (rolki zgodnie z normą DIN EN 12 529)
Przydatność do stosowania na podłogach ogrzewanych:	Tak
EMICODE:	EC 1 bardzo niski poziom emisyjności
GISCODE:	D1 nie zawiera substancji rozpuszczających
Oznakowanie według GefStoffV, ADR, GGVS, VbF:	Brak
Opakowanie:	Wiadra po 16 kg netto
Magazynowanie:	W chłodnych, ale zabezpieczonych przed mrozem pomieszczeniach. Napoczęte pojemniki należy dobrze zamknąć
Czas magazynowania:	Okolo 12 miesięcy w oryginalnie zamkniętym opakowaniu.
Państwowy Zakład Higieny:	ATEST Nr HK/B/2075/05/2002

Gwarantujemy wysoką jakość naszych wyrobów. Nasze zalecenia dotyczące stosowania opierają się na badaniach i praktycznym doświadczeniu, mogą jednak być tylko ogólnymi wskazówkami na temat zastosowania, ponieważ nie mamy żadnego wpływu na warunki panujące na budowie i przebieg wykonywanych prac.