

Instrukcja wykonania dociepleń stropów systemem FAST W-G/ECOROCK W-G



a **ROCKWOOL** company

Aktualizacja: Grudzień 2021



Ogólna charakterystyka systemu

oraz opis technologii wykonania

System FAST W-G/ECOROCK W-G jest zestawem wyrobów przeznaczonych do wykonywania ociepleń: zewnętrznej powierzchni stropów np. nad przejazdami, przejściami, miejscami postojowymi, nad którymi znajdują się pomieszczenia ogrzewane oraz stropów (od strony sufitów) i ścian nie narażonych na uszkodzenia mechaniczne w pomieszczeniach nieogrzewanych (np. garaże, piwnice), zamkniętych, nad którymi lub w sąsiedztwie których znajdują się pomieszczenia ogrzewane. System może być stosowany zarówno w budynkach nowo wznoszonych jak i istniejących, poddawanych termomodernizacji.

System jest zgodny z Krajową Oceną Techniczną ICiMB-KOT-2021/0123 wydanie 1

Posiada Krajowy Certyfikat Zgodności ZKP Nr 008-UWB-196

W systemie FAST W-G/ECOROCK W-G płyty z wełny lamelowej mogą być mocowane za pomocą zaprawy klejącej bez tączników mechanicznych lub zaprawy klejącej i tączników mechanicznych (opcjonalnie, w zależności od stanu podłoża, zgodnie z projektem) do stropów betonowych i belkowo-pustakowych, surowych lub otynkowanych, pod warunkiem, że wytrzymałość podłoża na rozrywanie jest nie mniejsza niż 0,08 MPa. Przy klejowym mocowaniu płyt lamelowych, cała powierzchnia płyty powinna być pokryta zaprawą klejącą.

Technologia ocieplenia polega na zamocowaniu do powierzchni ścian lub stropów układu ociepleniowego składającego się z izolacji

termicznej z płyt wełny mineralnej oraz wykonaniu na niej warstwy wierzchniej – wykończeniowej.

W skład systemu FAST W-G/ECOROCK W-G wchodzi fabrycznie produkowane płyty lamelowe (o uporządkowanym układzie włókien) z wełny mineralnej jednostronnie gruntowanej lub niegruntowanej, mocowane do podłoża za pomocą zaprawy klejącej lub zaprawy klejącej oraz dodatkowych tączników mechanicznych. Płyty lamelowe jednostronnie gruntowane mogą pozostać bez wykończenia, lub mogą być dodatkowo wykończone farbą silikatową bądź tynkiem polimerowo-mineralnym, w miejscu zamontowania. W przypadku warstwy wierzchniej z użyciem tynku polimerowo-mineralnego, w zależności od rodzaju wełny mineralnej wykończenie stanowi:

- » polimerowo-mineralna wyprawa tynkarska w przypadku wełny mineralnej fabrycznie gruntowanej,
- » wyprawa gruntująca FAST GRUNT S-T i polimerowo-mineralna wyprawa tynkarska w przypadku wełny mineralnej niegruntowanej

Polimerowo-mineralna wyprawa tynkarska może być dodatkowo wykończona powłoką z farby silikatowej.

Warstwa wierzchnia jest nakładana bezpośrednio, bez pustki powietrznej lub warstwy rozdzielającej.

ELEMENTY SYSTEMU FAST W-G/ECOROCK W-G

- » zaprawa klejowa do mocowania wełny mineralnej FAST NORMAL W (zużycie ok. $5\text{kg}/\text{m}^2$)
 - » izolacja termiczna z lamelowej wełny mineralnej z jednostronnie sfazowanymi krawędziami fabrycznie gruntowana ROCKWOOL STROPROCK G o kodzie MW-EN 13162-T5-DS(70,90)-CS(10\Y)20-TR15-WS-WL(P)-MU1 wg normy PN-EN 13162 +A1:2015, klasy A1 reakcji na ogień wg normy PN-EN 13501-1+A1:2010 lub inne niepalne płyty z wełny mineralnej, wprowadzone do obrotu, o właściwościach podanych w Załączniku nr 1 Krajowej Oceny Technicznej ICiMB-KOT-2021/0123 wydanie 1, grubości zgodnej z projektem ocieplenia i gęstości nie większej niż $90\text{kg}/\text{m}^2$.
 - » łączniki mechaniczne, wprowadzone do obrotu - w przypadku dodatkowego mocowania płyt,
 - » warstwa nawierzchniowa w postaci tynku polimerowo-mineralnego FAST BARANEK* 2 mm lub 2,5 mm aplikowanego mechanicznie (zużycie $1,6\text{--}2,1\text{ kg}/\text{m}^2$) lub farby silikatowej FAST F-SG nakładanej hydrodynamicznie (zużycie $0,25\text{kg}/\text{m}^2$)
- * tynk opcjonalnie może być dodatkowo pokryty farbą FAST F-SG



Właściwości systemu

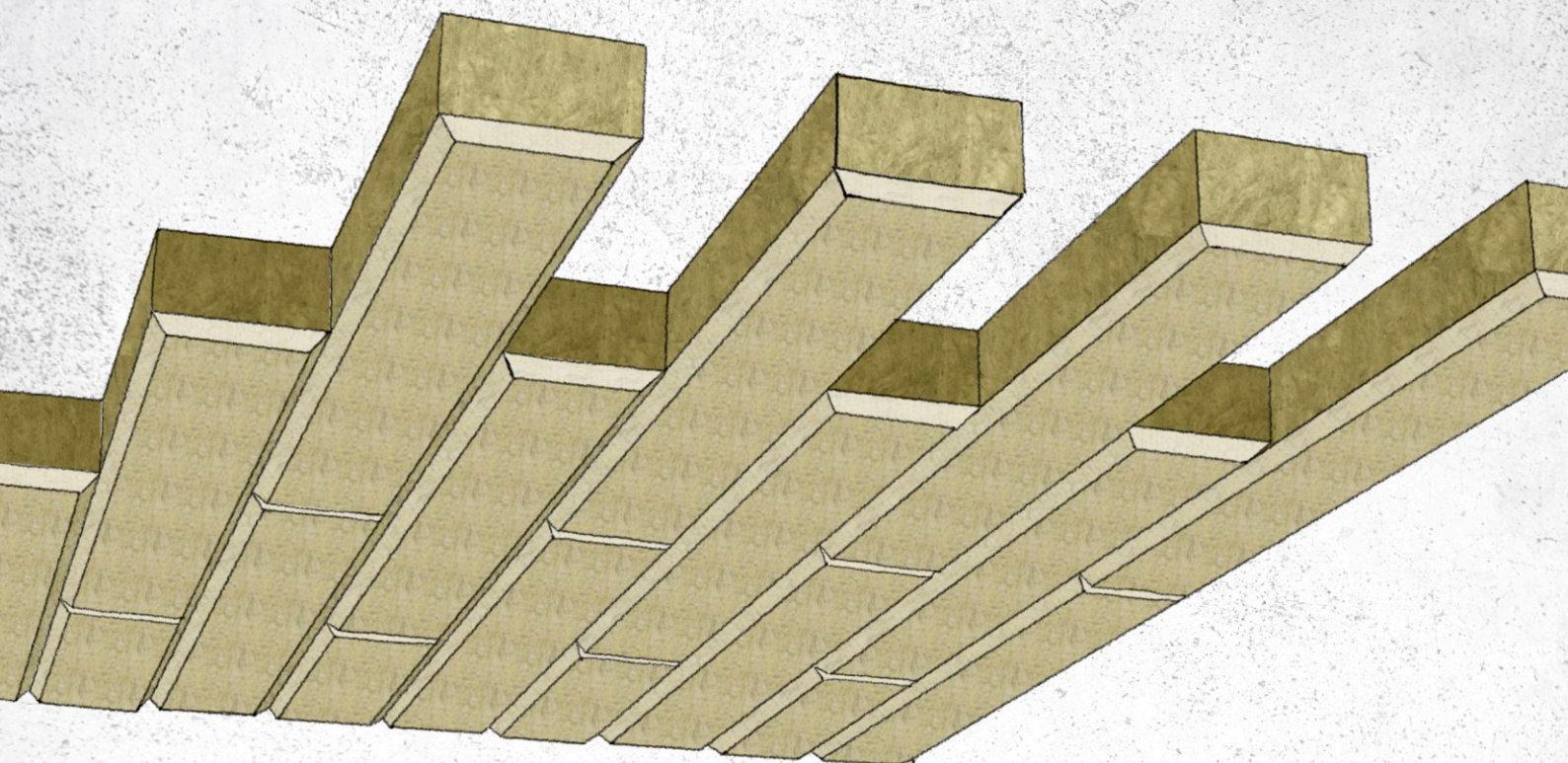


Układ ociepleniowy FAST W-G/ECOROCK W-G został sklasyfikowany zgodnie z normą PN-EN 13501-1+A1:2010, w klasie A1 reakcji na ogień oraz na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r., w sprawie warunków technicznych jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (DzU Nr 75 z 2002 r., poz. 690, z późniejszymi zmianami) - jako niepalne, nie kapiące i nie odpadające pod wpływem ognia oraz nierozprzestrzeniające ognia (NRO) przy działaniu ognia od wewnątrz i na zewnątrz.

Powyższe klasyfikacje dotyczą układów ociepleniowych na podłożach niepalnych co najmniej klasy A2-s3,d0 reakcji na ogień wg normy PN-EN 13501-1+A1:2010, z płytami z wełny lamelowej o maksymalnej gęstości 90 kg/m³ i grubości do 25 cm.

Stosowanie zestawu wyrobów, objętego Krajową Oceną Techniczną ICI MB-KOT-2021/0123 wydanie 1, powinno być zgodne z projektami technicznymi opracowanymi dla określonych obiektów. Projekt powinien uwzględniać:

- » obowiązujące normy i przepisy budowlane, a w szczególności rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r., w sprawie warunków technicznych jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (DzU Nr 75 z 2002 r., poz. 690, z późniejszymi zmianami),
- » postanowienia niniejszej Krajowej Oceny Technicznej,
- » Instrukcje ITB nr 447/2009,
- » firmowe wytyczne Wnioskodawcy oraz określać co najmniej:
 - » sposób przygotowania podłoża,
 - » grubość płyt z wełny mineralnej,
 - » sposób mocowania płyt do podłoża,,
 - » rodzaj, ilość i rozmieszczenie łączników mechanicznych (jeżeli są stosowane),
 - » sposób obróbki miejsc szczególnych elewacji (ościeżycy otworów, dylatacji i in.).



PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Przed przystąpieniem do pracy należy dokładnie skontrolować podłoże i dokonać oceny jego stanu technicznego. Powierzchnia do której będziemy mocować wętnę lamelową powinna być równa, nośna, czysta, wolna od jakichkolwiek zanieczyszczeń zmniejszających przyczepność zaprawy klejowej, resztek oleju szalunkowego, kurzu oraz infekcji mikrobiologicznej.

ZAMOCOWANIE PŁYT

Przed przystąpieniem do mocowania płyt lamelowych należy przygotować zaprawę klejową zgodnie z wytycznymi, znajdującymi się na opakowaniu. W tym celu zawartość opakowania wsypać do około 5,5 litra wody i dokładnie wymieszać za pomocą wiertarki wolnoobrotowej, aż do uzyskania jednolitej masy. Następnie pozostawić na około 10 minut i ponownie przemieszać przed użyciem (nie dolewać wody). Tak przygotowana zaprawa nadaje się do użytku przez okres od 2,5 do 3 godzin. W trakcie robót konieczne jest okresowe przemieszanie zaprawy co około 30 minut.

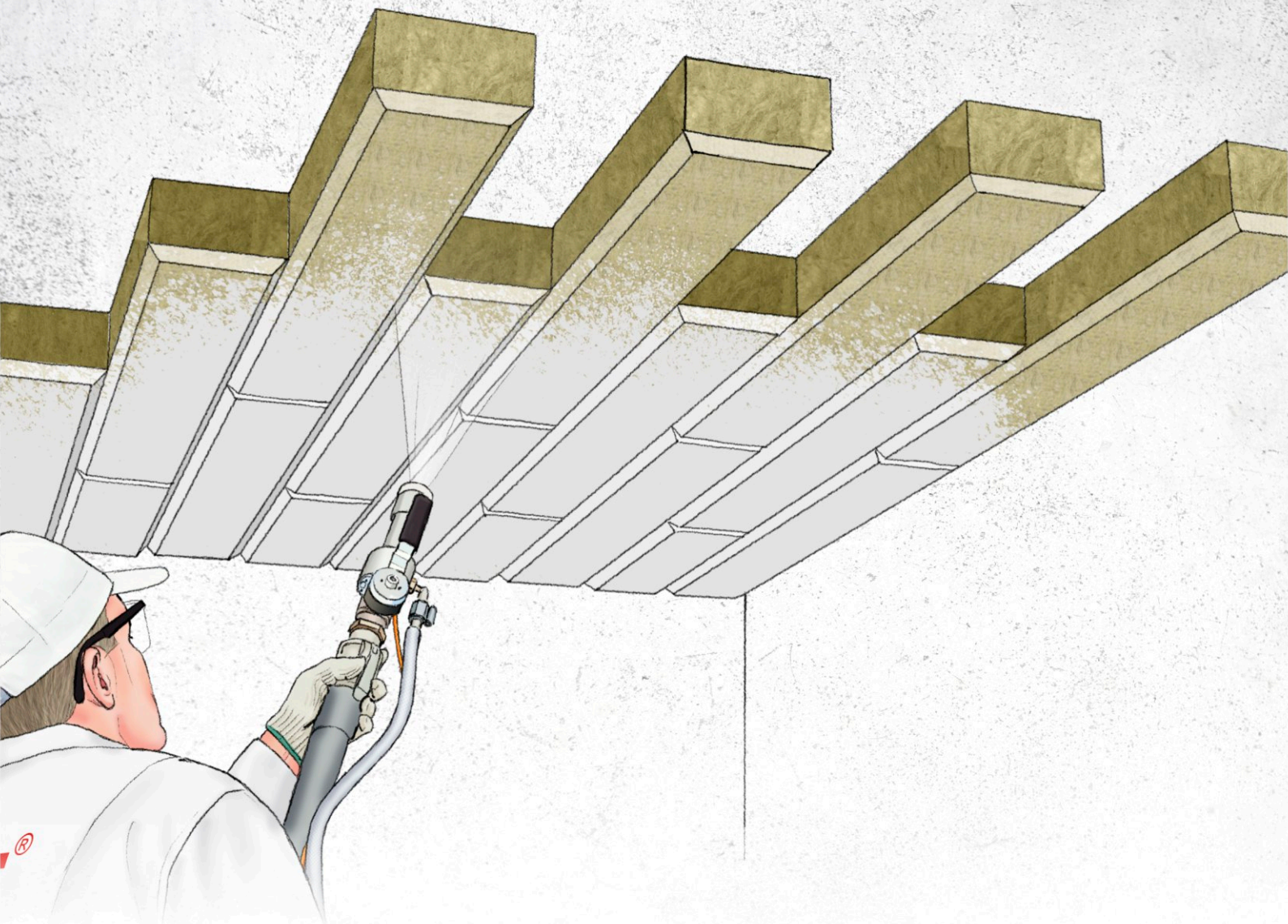
Przed nałożeniem zaprawy klejącej należy pamiętać o dokładnym oczyszczeniu powierzchni klejonych płyt z pyłu i luźnych cząstek oraz wstępnym ich zaszpachlowaniu przy pomocy pacy o gładkiej krawędzi. Następnie na tak przygotowane płyty nakładamy cienkowarstwowo zaprawę klejową za pomocą packi zębatej o zębach kwadratowych 8-10 mm oraz przeklejamy je do stropu, jednocześnie mocno i równomiernie dociskając przy użyciu pacy, w celu uzyskania efektu tzw. zassania kleju. Należy pamiętać aby płyty mocować z zachowaniem przesunięcia na tzw. mijankę.

W trakcie klejenia unikać niskiej temperatury poniżej +5°C oraz wysokiej wilgotności względnej powietrza, które mogą znacznie wydłużyć proces wiązania zaprawy.

W przypadku konieczności zastosowania dodatkowych łączników mechanicznych prace należy rozpocząć nie wcześniej niż po 3 dniach od przyklejenia płyt.

Po tym czasie można przystąpić do wykonywania warstwy wierzchniej.

Sposób wykonania i warunki stosowania



Warstwę wierzchnią wykonujemy przy użyciu strukturalnego tynku polimerowo-mineralnego FAST BARANEK. Tynk przed rozpoczęciem aplikacji należy dokładnie przygotować, zgodnie z instrukcją podaną na opakowaniach oraz karcie technicznej produktu. Tynk nakładamy przy użyciu natrysku mechanicznego. Zaleca się stosować agregaty typu PlastCoat 1030 firmy WAGNER lub podobne. Parametry natrysku dla urządzenia PC 1030 przy granulacji tynku 1,5 mm:

- rozmiar dyszy 6 mm
- posuw 1-3 l/min
- ciśnienie max. 2 bary

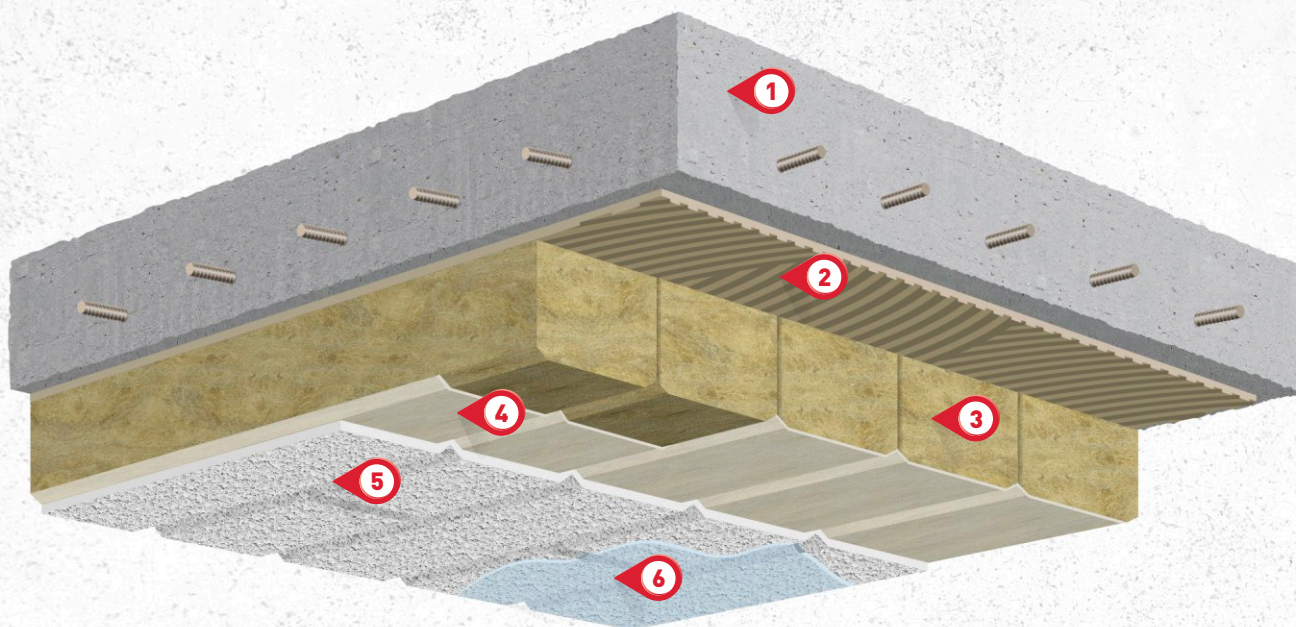
Dla zachowania jednolitej struktury oraz koloru strumień z pistoletu natryskowego należy prowadzić równomiernie, w odległości od 30-50 cm od powierzchni stropu. Czas schnięcia powłoki w zależności od warunków otoczenia oraz wykonanej struktury wynosi od średnio od 12-36 h.

Tynk po dokładnym wyschnięciu może być pokryty farbą silikatową FAST F-SG.

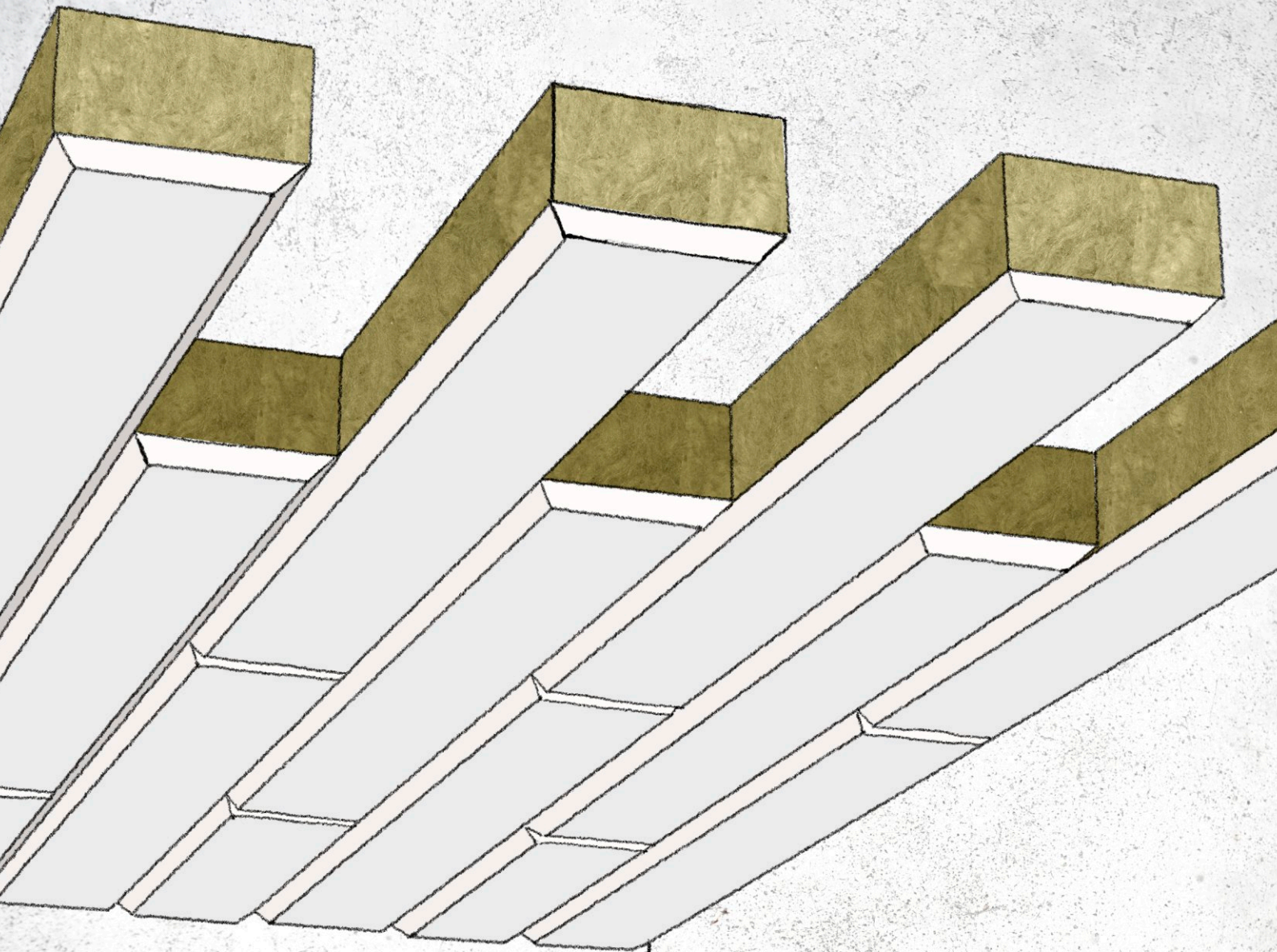
Istnieje również możliwość wykończenia zagruntowanych płyt przy użyciu farby silikatowej FAST F-SG, nakładanej hydrodynamicznie lub pozostawienie ich bez dodatkowego wykończenia.

UWAGA: Zalecany i podany w Instrukcji zakres stosowania poszczególnych produktów bądź sposób wykonania nie zwalnia wykonawcy od prowadzenia prac zgodnie ze sztuką budowlaną i zasadami BHP. P.W. FAST gwarantuje i ponosi odpowiedzialność za jakość swoich produktów, natomiast nie ma wpływu na sposób ich użycia i warunki w jakich były stosowane. W przypadku wątpliwości zaleca się skontaktować z Działem Technicznych FAST oraz przedstawicielami firmy pracującymi w terenie.

FAST W-G / ECOROCK W-G System ociepleń garażu na wełnie mineralnej.



- 1** płyta stropowa
- 2** zaprawa klejąca FAST NORMAL W
- 3** wełna mineralna fabrycznie gruntowana
- 4** w przypadku wełny niegruntowanej fabrycznie wymagane jest zastosowanie wyprawy gruntującej FAST GRUNT S-T
- 5** warstwa wierzchnia: zamiennie farba silikatowa FAST F-SG lub tynk polimerowo-mineralny FAST BARANEK
- 6** farba silikatowa FAST F-SG (opcjonalnie)



Punkt sprzedaży:

P.W. FAST Sp. z o. o.
ul. Folszowa 112
65-751 Zielona Góra

tel. +48 68 328 62 00
fax +48 68 328 62 05
biuro@fast.zgora.pl

BIURO HANDLOWE
ul. Narutowicza 24
32-020 Wieliczka

tel. +48 12 289 00 88
fax +48 12 278 28 37
krakow@fast.zgora.pl

www.fast.zgora.pl