
**INSTRUKCJA WYKONANIA
DOCIEPLEŃ STROPÓW
SYSTEMEM FAST W-G**



a **ROCKWOOL** company



System FAST 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 i otwartych, 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 posiada aprobatę techniczną ITB AT-15-8869/2012 ważną do dnia 15.06.2017 r. oraz Certyfikat ITB-0526/Z.

W systemie FAST W-G płyty z wełny lamelowej mogą być mocowane za pomocą zaprawy klejącej bez łączników mechanicznych, 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.

Materiał izolacyjny mocowany jest wyłącznie przy użyciu zaprawy klejowej FAST NORMAL W lub FAST SPECJAL W - bez użycia dodatkowych łączników mechanicznych. Warstwa wierzchnia w przypadku WARIANTU I wykonywana jest w tradycyjny sposób tj. siatka z włókna szklanego zatopiona centralnie w warstwie 3-5 mm zaprawy klejowej FAST SPECJAL W. Następnie po wyschnięciu warstwy zbrojącej można nanosić ręcznie lub mechanicznie 2 warstwy farby zamiennie: akrylowej FAST F-AZ, siloksanowej FAST S-SI lub silikatowej FAST F-S. W przypadku WARIANTU II i III materiał izolacyjny jest klejony w ten sam sposób co w przypadku WARIANTU I przy użyciu zaprawy klejowej FAST NORMAL W lub FAST SPECJAL W. Następnie, w przypadku WARIANTU II przy pomocy natrysku mechanicznego наносimy warstwę gruntującą w postaci FAST KWARC a po jej wyschnięciu możemy przystąpić do wykonania warstwy wierzchniej przy użyciu tynku polimerowo-mineralnego FAST BARANEK o granulacji 2,0mm lub 2,5mm. Warstwę wierzchnią наносimy również przy pomocy natrysku mechanicznego.

W przypadku WARIANTU III przy materiale izolacyjnym fabrycznie zagruntowanym po jego zamocowaniu możemy przystąpić do wykonania warstwy wierzchniej tak jak w przypadku WARIANTU II tzn. natrysk mechaniczny tynku polimerowo-mineralnego FAST BARANEK 2,0mm lub 2,5mm.

Ogólna charakterystyka systemu oraz opis technologii wykonania

ELEMENTY SYSTEMU FAST W-G

WARIANT I

- zaprawa klejowa do mocowania wełny mineralnej FAST NORMAL W lub FAST SPECJAL W (zużycie ok. 5kg/m²)
- izolacja termiczna z lamelowej wełny mineralnej - niegruntowana FASROCK L
- siatka z włókna szklanego zatopiona w zaprawie klejowej FAST SPECJAL W (zużycie ok. 5kg/m²)
- dwie warstwy farby elewacyjnej opcjonalnie: akrylowa FAST F-AZ lub siloksanowa FAST SI-SI lub silikatowa FAST F-S (zużycie ok. 0,1l/m² przy jednej warstwie)



WARIANT II

- zaprawa klejowa do mocowania wełny mineralnej FAST NORMAL W lub FAST SPECJAL W (zużycie ok. 5kg/m²)
- izolacja termiczna z lamelowej wełny mineralnej z jednostronnie szfrowanymi krawędziami - niegruntowana FASROCK L
- warstwa gruntująca wykonana przy pomocy FAST KWARC (zużycie ok. 0,2l /m²)
- warstwa nawierzchniowa w postaci tynku polimerowo-mineralnego FAST BARANEK gramatura 2,0mm (zużycie ok. 1,6kg/m²) lub gramatura 2,5mm (zużycie ok. 2,1kg/m²)



WARIANT III

- zaprawa klejowa do mocowania wełny mineralnej FAST NORMAL W lub FAST SPECJAL W (zużycie ok. 5kg/m²)
- izolacja termiczna z lamelowej wełny mineralnej z jednostronnie szfrowanymi krawędziami fabrycznie gruntowana FASROCK LG1 lub FASROCK LG2
- warstwa nawierzchniowa w postaci tynku polimerowo-mineralnego FAST BARANEK gramatura 2,0mm (zużycie ok. 1,6kg /m²) lub gramatura 2,5mm (zużycie ok. 2,1kg /m²)





Właściwości systemu

Układ ociepleniowy FAST W-G zostały sklasyfikowane zgodnie z normą PN-EN 13501-1+A1:2010, w klasie:

- A1 - WARIANT I,
- A2-s1, d0 - WARIANT II i III

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.

Stosowanie zestawu wyrobów, objętego Aprobata Techniczną AT-15-8869/2012, 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 Aprobata Technicznej,
- Instrukcje ITB nr 447/2009 i nr 418/2007,
- firmowe wytyczne Wnioskodawcy

oraz określać co najmniej:

- sposób przygotowania podłoża,
- grubość płyt z wełny mineralnej,
- rodzaj, ilość i rozmieszczenie łączników mechanicznych (jeżeli są stosowane),
- sposób obróbki miejsc szczególnych elewacji (ościeżki otworów, dylatacji i in.).

Wnioskodawca Aprobata powinien zapewnić dostarczanie odbiorcom skompletowanych zestawów materiałów i elementów, wchodzących w skład układów ociepleniowych – według specyfikacji materiałów i elementów, zawartych w dokumentacji technicznej obiektów.

Roboty budowlane przy ociepleniach powinny być wykonywane przez wyspecjalizowane firmy, zgodnie z wytycznymi wykonania Wnioskodawcy Aprobata.



Sposób wykonania i warunki stosowania

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Przed przystąpieniem do pracy należy dokładnie skontrolować podłoże i dokonać oceny jego stanu technicznego. Powierzchnia do której będziemy mocować wełnę 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 8-10mm 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 optymalnych warunkach tj. temp. 20°C i wilgotność względna powietrza 60% średni czas wiązania zaprawy FAST NORMAL W lub FAST SPECJAL W wynosi 24-48h.

Po tym czasie można przystąpić do wykonywania warstwy wierzchniej.



1

W przypadku WARIANTU I warstwę wierzchnią wykonujemy podobnie jak w przypadku systemów ETICS tzn. przygotowując warstwę zbrojoną przy użyciu uniwersalnej zaprawy klejowej FAST SPECJAL W i siatki z włókna szklanego o gramaturze 145g/m².

W tym celu odpowiednio przygotowaną, odkurzoną powierzchnię przymocowanych płyt z wełny mineralnej należy wstępnie przespachlować cienką warstwą zaprawy klejowej, która spowoduje zwiększenia przyczepności wełny do warstwy zbrojonej. Następnie nakładamy właściwą warstwę kleju o grubości około 3 mm i rozprowadzamy ją przy pomocy pacy zębatej o wielkości zębów 10-12mm. W środek tak przygotowanej warstwy wciskamy siatkę z włókna szklanego do całkowitego jej zatopienia. Prawidłowo zatopiona siatka nie powinna być widoczna w licu warstwy i jednocześnie stykać się z płytami wełny mineralnej. Prawidłowa grubość warstwy zbrojonej powinna wynosić od 3-5mm.

UWAGA

Nie jest dopuszczalne doszpachlowywanie cienkiej warstwy kleju o gr. około 1mm do wyschniętej warstwy zbrojonej ze względu na jej słabą przyczepność (zbyt szybkie odparowanie wody z doszpachlowanej warstwy może skutkować jej osłabieniem i ostatecznie odspojeniem od podłoża)

Następnie po dokładnym wyschnięciu warstwy zbrojonej tj. min. 3 dni możemy przystąpić do malowania przy użyciu jednej z zalecanych farb elewacyjnych: akrylowej FAST F-AZ, siloksanowej FAST SI-SI oraz silikatowej FAST F-S. Należy pamiętać, że w przypadku niskiej temperatury powietrza oraz wysokiej wilgotności względnej powietrza czas schnięcia podłoża może wydłużyć się nawet kilkukrotnie i rozpoczęcie prac malarskich należy wówczas dopasować do panujących warunków. Podczas malowania należy przestrzegać wszystkich zaleceń znajdujących się we właściwych kartach technicznych poszczególnych farb oraz ogólnej technologii malowania farbami elewacyjnymi. Zalecana temperatura powietrza od +5°C do +25°C oraz wilgotność względna powietrza nie wyżej niż 75%.

Sposób wykonania i warunki stosowania

2

W przypadku WARIANT II na przyklejonych sfazowanych jednostronnie, płytach z wełny mineralnej wykonuje się powłokę gruntującą przy użyciu strukturalnej farby FAST KWARC oraz warstwę wierzchnią w postaci polimerowo-mineralnej zaprawy tynkarskiej FAST BARANEK. Oba produkty należy nakładać mechanicznie, przy użyciu natrysku hydrodynamicznego. Aplikację tynku można rozpocząć po dokładnym wyschnięciu warstwy gruntującej lecz nie wcześniej niż po 24h od jej wykonania.

Należy pamiętać aby tynk przed aplikacją był przygotowany wg wytycznych znajdujących się na opakowaniu.

Dla zachowania jednolitej struktury oraz koloru strumień z pistoletu natryskowego należy prowadzić równomiernie, w odległości od 30-60 cm od powierzchni stropu. Czas schnięcia powłoki tynkarskiej w zależności na warunków otoczenia oraz wykonanej struktury wynosi od średnio od 12-36 h.

3

W przypadku WARIANTU III, gdzie stosujemy fabrycznie zagruntowane płyty z jednostronnie sfazowanej wełny mineralnej, możemy bezpośrednio przystąpić do wykonywania warstwy wierzchniej przy użyciu polimerowo-mineralnego tynku FAST BARANEK. Tynk nakładamy przy użyciu natrysku hydrodynamicznego, z zachowaniem wszystkich wytycznych jak w WARIANCIE nr II.

UWAGA

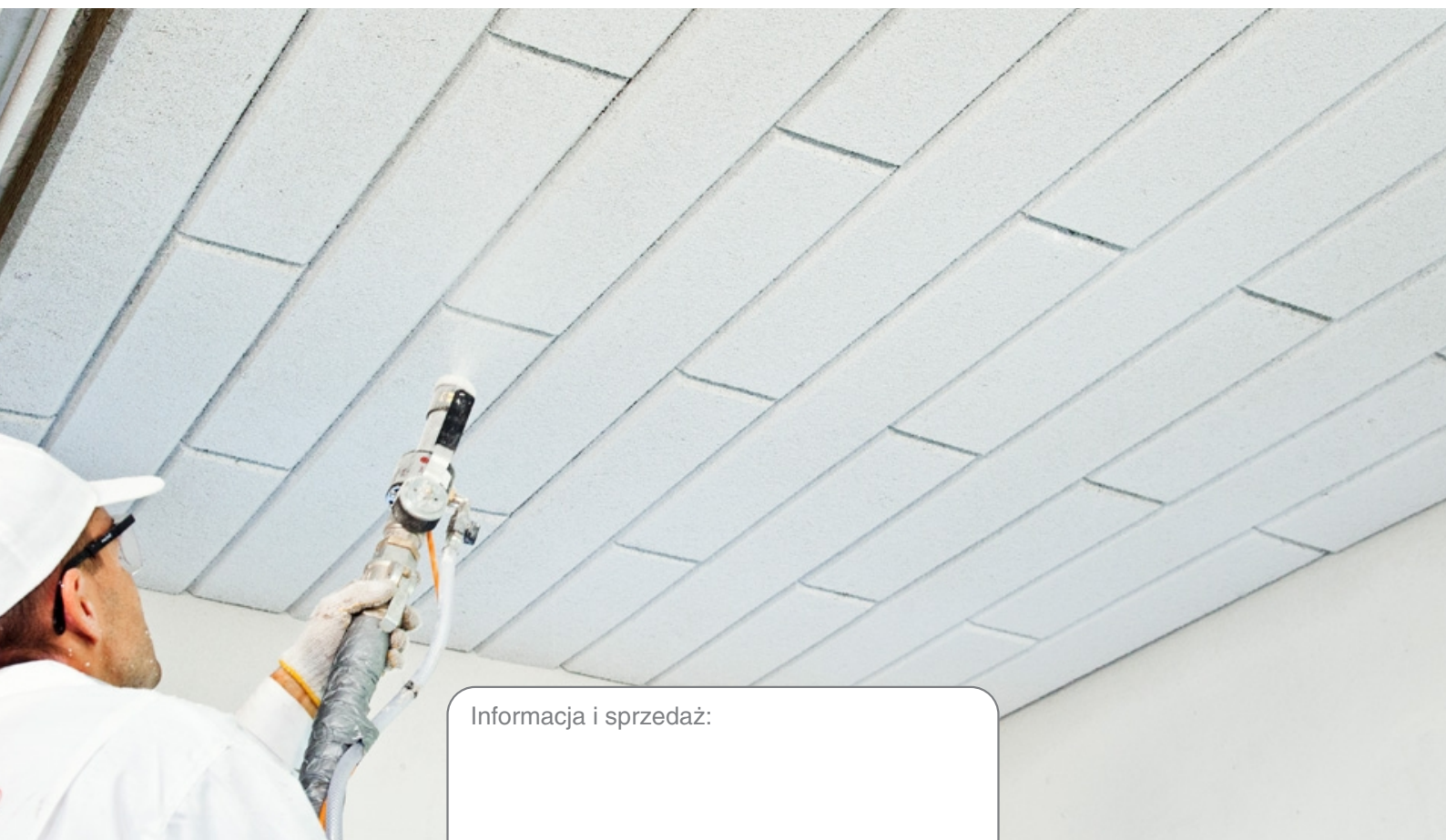
Zalecany i podany w Instrukcji zakres stosowania poszczególnych produktów bądź sposób wykonania nie zwalnia wykonawcy od prowadzenia prac zgodnie ze sztuką budowlaną i zasadami BHP. P.W. FAST gwarantuje i ponosi odpowiedzialność za jakość swoich produktów, natomiast nie ma wpływu na sposób ich użycia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





a **ROCKWOOL** company

Profesjonalna chemia budowlana i systemy ociepleń budynków



Informacja i sprzedaż:

P.W. FAST Sp. z o.o.
tel. +48 68 328 62 00
fax +48 68 328 62 05

ul. Folszowa 112
65-751 Zielona Góra
biuro@fast.zgora.pl

Oddział Kraków
tel. +48 12 289 00 88
fax +48 12 278 28 37

ul. Narutowicza 24
32-020 Wieliczka
krakow@fast.zgora.pl

www.fast.zgora.pl