SÁDROVÉ OMÍTKY

Pro strojní a ruční zpracování

PROČ SÁDROVÉ OMÍTKY KNAUF

Vysoká přilnavost k podkladu
Sádrové omítky jsou vysoce lepivé. Z těchto důvodů přilnou téměř ke všem běžným stavebním podkladům – betonu, pálené cihle, pórobetonu, vápenopískovému zdivu, ale i XPS a dřevovláknitým podkladům.

Rychlé vyschnutí
Sádrová omítka se aplikuje zpravidla v tloušťkách 10 - 15 mm a potřebuje v průměrných stavebních podmínkách na vyschnutí cca 10 až 14 dní (omítky s cementem až 28 dní). KNAUF sádrová omítka proto urychlí stavbu 2 až 3 krát.

Perfektně hladký povrch
Se sádrovou omítkou KNAUF vytvoříte velmi hladký povrch, který je možno v případě požadavku na excelentní hladkost povrchu ještě přestěrkovat. Naše sádrové omítky jsou předurčeny jako podklad pro nátěr, tapety, lepení...! .

Prostory s vyšší vlhkostí
Sádrové omítky můžete bez obav použít i do koupelen rodinných domů, prádelen a všech prostor, kde trvalá vzdušná vlhkost nepřekračuje 70%

Snadné opravy
Jen sádrovou omítku můžete v případě poškození opravit bez znatelných přechodů tak, aby to lidské oko nezaznamenalo. Sádrové hlazené omítky jsou navíc oproti štukovým dokonale opravitelné. Případné kaverny, drážky po elektroinstalaci je možné opravit sádrovou omítkou a povrch vyhladit finálním pastózním tmelem.

Vysoká vydatnost, vysoké výkony
Ze 100 kg sádrové omítky v suchém stavu získáte 100 l sádrové směsi a provedete z ní 10 m^2 omítky při tloušťce 10 mm. U lehčených omítek to je až 25 % vyšší vydatnost.

Jednovrstvé zpracování bez prasklin
Sádrové omítky umožňují jednovrstvé nanášení bez trhlin. Je to dáno sádrovým pojivem omítky, které téměř nepodléhá objemovým změnám a nevznikají tak následné smršťovací trhliny, jak tomu bývá u vápenocementových omítek.

Strojní zpracování sádrové omítky
Kvalitní zpracování začíná správným rozmícháním směsi v omítacím stroji PFT. Pouze originální strojní zařízení a příslušenství zajistí správnou konzistenci směsi a její bezproblémové zpracování na stěně. Omítka by měla být co nejřidší, ale tak, aby se ještě udržela na stěně. To nám zajistí lehčí stahování omítky při jejím zpracování a sníží tak fyzickou námahu. Pro kvalitní zpracování sádrové omítky je nutné mít kvalitní ruční nářadí, jako "h" lať, trapez lať, nerezová hladítka, nerezové špachtle a vodováhu.

	Produkt	Vlastnosti produktu	Oblast použití
TOP POVRCH	MP 75	strojní jednovrstvá sádrová omítka pro stěny i stropy gletovaná	na podklady jako jsou např. beton, pálené cihly, plynosilikátové tvárnice pro přesné zdění, XPS polystyren, ale i cementotřískové desky, pro tloušťky od 8 mm, pro stropy do tloušťky max. 15 mm
VYDATNÁ	MP 75L	strojní jednovrstvá lehčená sádrová omítka pro stěny i stropy gletovaná	na podklady jako jsou např. beton, pálené cihly, plynosilikátové tvárnice pro přesné zdění, XPS polystyren, ale i cementotřískové desky, pro tloušťky od 8 mm, ideální pro omítání stěnového vytápění nebo chlazení, pro stropy do tloušťky max. 15 mm
UNIVERZÁLNÍ	Rotband	ruční sádrová omítka s vysokou přilnavostí, pro stěny i stropy gletovaná	na podklady jako jsou např. beton, pálené cihly, plynosilikátové tvárnice pro přesné zdění, pro tloušťky 5 - 50 mm, pro stropy do tloušťky max. 15 mm. Vhodná pro bytové rekonstrukce, zapravení ostění po montáži oken apod.
TENKOVRSTVÁ	Multi-Finish	ruční sádrová stěrka pro vyrovnání stěn a stropů gletovaná	na podklady jako jsou betonové prefabrikované dílce, pro vytvoření tenkovrstvé omítky i na starších sádrových nebo vápenocementových omítkách.
FINÁLNÍ	Goldband Finish	ruční a strojní stěrka na tenkovrstvé celoplošné vyrovnávání a dokonalé vyhlazení povrchů stěn a stropů	na podklady jako jsou např. sádrokartonové desky, beton, sádrové i vápenocementové omítky, pro tloušťky 0 - 2 mm. snadno aplikovatelná, lehce brousitelná.
INTERIÉROVÁ PENETRACE A BARVA	GRUNTiFARBA	vnitřní bílá emulzní penetrační a zároveň malířská barva na bázi polymerních dispersí. Připravena k použití, paropropustná, zpevňuje povrch, upravuje a snižuje nasákavost podkladu.	pro základní a finální nátěry stěn a stropů ze sádrových omítek a stěrek, sádrokartonů, případně vápenocementových omítek a štuků.

Podklad musí být vždy opatřen odpovídajícím penetračním nátěrem. Cihla, porobenton penetrací Knauf Aufbrennsperre, Grundiermittell, beton Knauf Betokontakt. Podrobné informace jsou uvedeny v příslušném technickém listu sádrové omítky. Omítka se na stěnu stříká rovnoměrně, nejlépe od shora dolů v doporučených tloušťkách od 8 do 15 mm. Po nastříkání se provede její první stažení latí typu H. V místech nutného armování je třeba vložit do horní třetiny omítky diagonálně armovací tkaninu (překrytí omítkou minimálně 5 mm). Druhé srovnání, resp. stržení omítky do roviny se provádí po cca 90 minutách od nanesení omítky trapézovou latí. Styk omítky a stropu se prořízne lžící v celé tloušťce omítky a vytvoří se tak přirozený oddělený spoj omítek, na tento prostor nejsou v průběhu dalšího omítání kladeny další nároky. Dalším krokem je jemné dorovnání omítky pomocí široké nerezové špachtle (např. Storch), postavené kolmo k povrchu omítky. Tím docílíme rovinnosti omítky v celé ploše. Rozfilcování celého povrchu omítky pomocí navlhčeného pěnového hladítkaprovedeme po dalších cca 15 - 20 minutách. Omítku s rozfilcovaným povrchem je nutné nechat lehce zavadnout – cca 10 - 15 minut. Nyní je možné přistoupit k utažení povrchu - vyhlazení, opět pomocí široké nerezové špachtle. Mírně poklopenou špachtlí se potom omítka vyhladí neboli "utáhne". Uvedené časové souslednosti je třeba přizpůsobit velikosti nanášené plochy, teplotě vzduchu a podkladu, počtu lidí v pracovním týmu, povaze a složitosti interiéru.

Co je dobré u sádrových omítek vzít v úvahu

Pomoc při nanášení
Omítku provádějte na předem napenetrovaný a ošetřený podklad. Den předem pomocí sádrové omítky umístněte rohové KNAUF profily a zakryjte okna a ostatní otvory fólií pro zajištění stabilního prostředí bez cirkulace vzduchu. Výrazně si tak zrychlíte a usnadníte nanášení, a v konečném efektu i uspoříte náklady

Čisté nářadí
Každé míchání materiálu je nutné provádět s dokonale čistým nářadím včetně čisté záměsové vody. Sebemenší zbytek již dříve namíchané sádry okamžitě startuje tuhnutí míchané směsi.

Vysychání omítky
Omítku nechejte před dalšími navazujícími pracemi vytvrdnout a vyzrát minimálně 14 dní. Po 24 hodinách od dokončení omítek zajistěte průběžné a maximálně možné větrání. V případě, že bude objekt uzavřen a nebude tak umožněno rychlé a efektivní vysychání omítky, může dojít vlivem dlouhého vysychání ke korozi profilů v omítce a k tvorbě vápenatých výluhů na povrchu omítky, které budou mít za následek velmi obtížné vymalování (malba bude nerovnoměrně zasychat a tvořit plastické mapy). Povrch omítky by pak musel být před nátěrem interiérovou barvou opatřen penetračním nátěrem KNAUF Grundierung nebo přebroušen brusem velikostí 180 a vyšší. Při nižších teplotách vzduchu, zejména v zimním období, zajistěte průběžné temperování opět v kombinaci s cyklickým větráním. Teplota vzduchu a omítky nesmí v době zrání klesnout pod +5 °C. Před další povrchovou úpravou musí být omítka zcela vyschlá.

Povrchové úpravy
Sádrové omítky lze obkládat keramickými obklady, opatřit kvalitními paropropustnými interiérovými barvami (např. KNAUF GRUNTiFARBA), tapetovat i natahovat šlechtěnými omítkami. Pod obklad nebo tapetu je nutné ukončit zpracování omítky v momentě srovnávání trapéz latí, nebo nerezovou špachtlí, a je třeba použít penetraci Knauf Tiefengrung/Hloubková penetrace za účelem snížení savosti omítky.
V souladu s ČSN EN 13914-2 je vhodné předem stanovit úroveň kvality hladké konečné úpravy povrchu omítky Q1, Q2, Q3 Q4. Pro realizaci zvýšených požadavků kvalitativní třídy Q3 nebo Q4 je možné následně nanést také stěrky Uniflott Finish, Fill & Finish Light, Super Finish nebo Roll & Spray MAX.

Výhody	Zpracování	Strojní vybavení	Spotřeba/forma dodání
vysoká vydatnost, perfektně vyhlazený povrch omítky, vysoká otevřená difuze, jedinečná pro stěnové topné systémy	strojní omítka, v případě nutnosti je ale možné zpracovat ji i ručním způsobem, v tloušťce 8 - 50 mm, po aplikaci na podklad se omítka srovná latí do roviny, po zatuhnutí se dorovná trapézovou latí a povrch se rozfilcuje, omítka se následně vyhladí širokou nerezovou špachtlí	PFT G 4	1,0 kg/m^2/mm, při tloušťce omítky 10 mm cca 10 kg/m^2, volně ložená v sile nebo v papírových ventilových pytlích po 30 kg
vysoká vydatnost, perfektně vyhlazený povrch omítky, vysoká otevřená difuze, jedinečná pro stěnové topné systémy	strojní omítka, v případě nutnosti je ale možné zpracovat ji i ručním způsobem, v tloušťce 8 - 50 mm, po aplikaci na podklad se omítka srovná latí do roviny, po zatuhnutí se dorovná trapézovou latí a povrch se rozfilcuje, omítka se následně vyhladí širokou nerezovou špachtlí	PFT G 4	0,85 kg/m^2/mm, při tloušťce omítky 10 mm cca 8 kg/m^2, volně ložená v sile nebo v papírových ventilových pytlích po 30 kg
vysoká přídržnost, dlouhá doba zpracování jednoduchá zpracovatelnost	omítku po zamíchání ručně natáhnout v tloušťce 5 - 50 mm, zarovnat, po cca 45 minutách po lehkém navlhčení zatočit pěnovým hladítkem a bezprostředně potom uhladit (gletovat) širokou nerezovou špachtlí nebo povrch upravit štětcem.	Elektrické ruční míchadlo	0,85 kg/m^2/mm, zboží v pytlích, po 4; 16 a 30 kg
vysoká přídržnost, možnost vyrovnání nerovných podkladů v jednom pracovním kroku, vysoká estetika finálního povrchu.	stěrku po rozmíchání ručně natáhnout v tloušťce 1 - 40 mm, zarovnat, po cca 45 minutách po lehkém navlhčení zatočit pěnovým hladítkem a bezprostředně potom uhladit (gletovat) širokou nerezovou špachtlí.	Elektrické ruční míchadlo	1,1 kg/ m^2/ mm, zboží v pytlích po 25 kg
ruční i strojní aplikace, malá spotřeba, snadná brousitelnost	připravenou stěrku lze ručně natáhnout, natřít speciálním válečkem, nebo strojně nastříkat v rozmezi 0 - 2 mm. Poté srovnat nerezovou špachtlí do roviny a po vyschnutí ručně nebo strojně zbrousit	GRACO MARK VII AIRLESS GRACO MARK X AIRLESS	1,5 kg/m^2/mm, zboží v kbelíku po 3;8 a 18 kg
penetrační i malířská paropropustná čistě bílá barva v jednom balení. Umožňuje tak malbu pouze ve dvou krocích.	V 1. kroku barvu (penetrační krok) aplikovat celoplošně a rovnoměrně na podklad systémem air-less, případně válečkem. Povrch je nutné ponechat vždy zcela zaschnout. Ve 2. pracovním kroku se barva aplikuje nejlépe způsobem nátěru živá do živé s lehkým přesahem tahu válečku, aby se vytvořila rovnoměrná celoplošná vrstva barvy.	GRACO ULTRAMAX II 795 AIRLESS	cca 0,125 l/m^2 kbelík 10l, cca 80 m^2 jednoho nátěru

Doporučené a proveditelné úrovně kvality a rovinnosti vyhlazené omítky:

Požadavky na geometrické vlastnosti stěn a stropů se řídí ČSN EN 13914-2 Navrhování, příprava a provádění vnějších a vnitřních omítek - Část 2: Vnitřní omítky. Provádění omítky je řemeslná činnost pro kterou jsou drobné rozdíly vzhledu povrchu, struktury a nepřesnosti zcela přirozené a mohou být přijatelné. Pohledové posouzení povrchu by mělo být prováděno cestou od vstupních dveří a ze středu místnosti v běžném obytném domě a asi ze dvou metrů ve větších místnostech. Pro vytvoření odpovídajících rovinatostí finální omítky je nezbytné mít i odpovídající rovinnosti podkladu. Doporučená přípustná odchylka svislosti podkladu v rámci jednoho podlaží je max. 15 mm a rovinnost podkladu v délce kterýchkoliv 2 m je ± 10 mm.

Třídy rovinnosti konečné úpravy omítky:

Třída	Požadovaná obvyklá rovinnost - mezera mezi měřícím pravítkem	Nejmenší rovinnost podkladu k dosažení požadované obvyklé rovinnosti
0	Bez požadavku	Bez požadavku
1	10 mm na 2 m	15 mm na 2 m
2	7 mm na 2 m	12 mm na 2 m
3	5 mm na 2 m	10 mm na 2 m
4[a]	3 mm na 2 m	5 mm na 2 m
5[a]	2 mm na 2 m	2 mm na 2 m

POZNÁMKA Národní přílohy mohou stanovit tloušťku omítky požadovanou k dosažení uvedených hodnot rovinnosti a rovněž třídu rovinnosti obvykle používanou.

[a] *Je vhodné pouze pro omítkový systém s tloušťkou omítky 6 mm a menší*

Třída rovinnosti konečné úpravy omítky by měla odpovídat maximálně třídě 3, tzn. 5 mm na 2 m lati (při splnění příslušné rovinnosti podkladu).

Třída kvality	Požadavky		Provedení sádrové omítky	Vzhled a struktura sádrové omítky	Příklady povrchových úprav
	optické	rovinatost			
Q1	bez požadavků	bez požadavků	nanesená a stažená omítka, bez povrchových úprav hlazení a filcování	jasně patrné stopy po nářadí, opracování a stažení latí nebo hladítkem	obklady v koupelnách, následně lepené desky a obklady
Q2	standardní požadavky	standardní požadavky	jednovrstvá nanesená omítka stažená a srovnaná latí, rozfilcovaný a vyhlazený povrchový šlem - sádrová omítka s vyhlazeným povrchem	standardní vyhlazená kvalita povrchu omítky, stále se mohou vyskytovat viditelné pruhy nebo stíny a drobné povrchové tahy hladítka, vrypy a póry omítky UPOZORNĚNÍ: po nátěru se mohou zvýraznit vápencové výluhy a reliéf, je to způsobeno nevhodným průběhem vysychání omítky	povrchové omítky a struktury se zrnitostí > 1,0 mm, středně až hrubě strukturované stěnové obklady a povrchy jako jsou tapety s dřevitou strukturou povrchu, matné a strukturální nátěry
Q3	zvýšený požadavek na provedení	doporučení zvýšeného požadavku	shodné s kvalitou povrchu Q2, povrch s dodatečnou úpravou následného opětovného vyhlazení šlemu sádrové omítky nebo nanesení tenkovrstvé stěrky	jsou téměř eliminované všechny stopy pracovního procesu a povrchového vyhlazení, osvětlení pod úhlem však stále může zvýrazňovat pruhy a stíny na povrchu omítky UPOZORNĚNÍ: pokud nebyl povrch celoplošně přestěrkovaný, mohou být stále viditelné vápencové výluhy a reliéf po výmalbě	povrchové omítky a struktury se zrnitostí ≤ 1,0 mm, jemně strukturované stěnové obklady a povrchy jako jsou tapety s jemnou strukturou povrchu, technické nebo dekorativní (strukturovaný povrch/povrchově reliéfní) matné a strukturální nátěry
Q4	zvýšený požadavek na provedení	doporučení zvýšeného požadavku	shodné s kvalitou povrchu Q3, s celoplošným přestěrkováním finálním pastózním nebo sádrovým tmelem nebo stěrkou	povrch s nejvyšší kvalitou, jsou eliminované všechny stopy pracovního procesu, nejsou znatelné žádné pruhy, stíny, stopy a výluhy na povrchu. UPOZORNĚNÍ: strukturu povrchu vytváří vyhlazená případně přebroušená stěrka, povrch je přímo úměrný způsobu zpracování a typu stěrky a použité zrnitosti brusného nářadí	matné, polomatné, středně lesklé a lesklé nátěry, kovové, vinylové a hedvábné tapety a úpravy, hlazené vlieesové úpravy

KNAUF Praha, spol. s r.o.,
Mladoboleslavska 949, Kbely, 197 00 Praha 9,
Česka republika
tel: +420 272 110 111,
HOTLINE: +420 844 600 600,
e-mail: info-cz@knauf.com
www.knauf.cz

Naše záruka se vztahuje pouze na vlastnosti výrobků v bezvadném stavu. Údaje o spotřebě, množství a provedení vycházejí z praxe, a proto nemohou být bez dalších úprav používány v odlišných podmínkách. Konstrukční, statické a stavebně-fyzikální vlastnosti systému Knauf mohou být dosaženy pouze v případě, že jsou používány systémové výrobky firmy Knauf nebo výrobky výslovně doporučené společností Knauf. Za navržení a použití vhodného výrobku pro konkrétní stavbu je odpovědný projektant stavby. Všechna práva k technickým podkladům vyhrazena. Jakékoliv změny, přetisk nebo reprodukce, i částečná, nebo použití k jiným účelům, podléhají výslovnému souhlasu společnosti Knauf.