Botament
BUDUJEMY ZAUFANIE

BOTAMENT® M20 HP

elastyczna zaprawa klejowa C2 TE

HIGH ELASTIC FIBERS

Zgodny z normą C2 TE PN EN 12004

BOTAMENT® M20 HP jest elastyczną, wzmocnioną mikrowłóknami zaprawą klejową do układania większości okładzin ceramicznych ściennych i podłogowych zarówno wewnątrz, jak i na zewnątrz budynków. Dzięki technologii **High Elastic Fibers** dodatkowi wysokoelastycznych włókien zaprawa klejowa charakteryzuje się wysoką wytrzymałością oraz elastycznością, zapewnia lepsze przenoszenie naprężeń wynikających z pracy podłoża i zmian temperatury otoczenia. BOTAMENT® M20 HP może być stosowana w wersji -cienko oraz średniowarstwowej.

Właściwości

- do 15 mm
- **High Elastic Fibers** - technologia wysokoelastycznych włókien
- brak spływu – kontrola nad płytką
- bardzo stabilna
- do klejenia płytka na płytkę
- doskonałe właściwości obróbki
- na ogrzewane powierzchnie
- niskie zużycie na m^2

Obszar zastosowania

Klejenie

- kamionki
- gresu
- ceramiki
- płytek ciągnionych
- płytek klinkierowych (również podłogowych)
- płytek formowanych ręcznie
- małej i średniej mozaiki
- materiałów izolacyjnych i płyt budowlanych
- płyty gipsowe, gipsowo-kartonowe oraz gipsowo-włókninowe

Szczególnie gładkie płyty (np. płyty z twardej pianki) należy wcześniej uszorstnić.

Podłoża

- beton, beton lekki i beton komórkowy
- mur pełnospoinowy
- tynki grup CS II, CS III i CS IV zgodnie z PN-EN 998-1 (wytrzymałość na ściskanie ≥ 1,5 N/mm²) oraz tynk gipsowy zgodnie z PN-EN 13279-1 (wytrzymałość na ściskanie ≥ 2,0 N/mm²)
- płyty budowlane BOTAMENT® BP
- jastrych cementowy i anhydrytowy

Zastosowanie na betonie komórkowym oraz jastrychu asfaltowym możliwe jest tylko wewnątrz budynków.

Dane techniczne

Baza materiałowa	mieszanina cementu z mineralnymi materiałami wypełniającymi i dodatkami
Opakowanie	20 kg – worek papierowy
Przechowywanie	w suchym i chłodnym miejscu 12 miesięcy w oryginalnie zamkniętych opakowaniach
Gęstość	~ 1,6 kg/ dm³
Odporność na temperaturę	od -20°C do +80°C
Optymalna ilość wody	~ 24%
Proporcja mieszaniny	~ 4,8 l/ 20 kg
Czas dojrzewania	5 minut
Czas otwarty	~ 30 minut
Czas obróbki (żywotność)	~ 3 godziny
Max. grubość warstwy	15 mm
Wchodzenie	po ok. 24 godzinach
Spoinowanie	po ok. 24 godzinach
Pełne obciążenie	po 7 dniach
Zużycie (zaprawa cienkowarstwowa)	
Paca zębata 6 mm	~ 2,3 kg/m²
Paca zębata 8 mm	~ 3,0 kg/m²
Paca zębata 10 mm	~ 3,6 kg/m²
Temperatura obróbki oraz podłoża	od +5°C do +30°C
Środek czyszczący	
materiał w stanie świeżym	woda
po związaniu	środek do usuwania nalotów cementowych

Wszystkie wymienione parametry odnoszą się do temperatury +23°C i 50% względnej wilgotności powietrza. Wyższa temperatura i niższa wilgotność powietrza przyspieszają, a niższa temperatura i wyższa wilgotność powietrza opóźniają czas obróbki oraz przebieg wiązania i twardnienia.

BOTAMENT® M20 HP

Elastyczna zaprawa klejowa C2 TE

Przygotowanie podłoża

Podłoże musi być:

- suche, czyste i nieprzemarznięte
- nośne
- oczyszczone z tłuszczu, starych powłok malarskich, mleczka cementowego, środków antyadhezyjnych innych luźnych części
- równe (bez wystających elementów)

Ponadto należy zwrócić uwagę, aby:

- nierówności ścian i podłóg wyrównać przy zastosowaniu BOTAMENT® M 80
- większe powierzchnie podłogowe niwelować przy zastosowaniu masy samopoziomującej BOTAMENT® M 49
- chłonne podłoża zagruntować środkiem gruntującym MultiPrimer lub BOTAMENT® D 11
- jastrychy anhydrytowe należy zagruntować stosując płytki ≤ 0,16 m²: MultiPrimer (2x1:1 rozcieńczony z wodą) lub BOTAMENT® D 11 (2x nierozcieńczony)
  płytki > 0,16 m²: BOTAMENT® E 120 (E 120 w stanie świeżym wykonać posypkę z piasku kwarcowego)
- podłoże z tynku miało grubość min. 10 mm struktura powierzchni: szorstka, nie filcowana oraz nie wygładzona
- wilgotność jastrychów cementowych i anhydrytowych skontrolować wilgotnościomierzem CM

Maksymalna dopuszczalna wilgotność		
Podłoże	Nieogrzewane	Ogrzewane
Jastrych cementowy	2,0- 2,5 %	2,0- 2,5 %
Jastrych anhydrytowy	0,5%	0,3%

- Podłoża muszą być suche. W przypadku, gdy podłoże stanowi materiał nienasiąkliwy, względnie stara okładzina ceramiczna, należy je zagruntować środkiem gruntującym MultiPrimer lub ok. 24 godz. przed przystąpieniem do układania płytek wykonać szpachlowanie drapane z BOTAMENT® M20 HP, zastępując 1/3 wody zarobowej plastyfikatorem BOTAMENT® D 10.
Beton i prefabrykowane elementy betonowe muszą mieć, co najmniej 6 miesięcy.

Obróbka

- materiał mieszać z czystą, zimną wodą przy użyciu wolnoobrotowego mieszadła, aż do uzyskania jednorodnej masy
- po czasie dojrzewania jeszcze raz krótko zamieszać
- najpierw nanieść na podłoże cienką warstwę kontaktową BOTAMENT® M20 HP przy użyciu gładkiej części pacy
- następnie rozprowadzić zaprawę BOTAMENT® M20 HP na świeżo nałożoną powierzchnie kontaktową
- płytki ułożyć w łożu klejowym, lekko docisnąć i skorygować

Istotne wskazówki

Przy wykonywaniu okładzin ceramicznych należy przestrzegać obowiązujących norm oraz wytycznych.

Karta bezpieczeństwa produktu dostępna jest na stronie internetowej **www.botament.pl.**

W celu osiągnięcia optymalnych parametrów technicznych przed zastosowaniem należy wykonać próbę w specyficznych warunkach budowy.

W przypadku podłoży gipsowych należy przestrzegać wytycznych producenta gipsu.

Uwaga: Dane zawarte w instrukcji technicznej powstały w najlepszej wierze na podstawie naszych doświadczeń, nie są jednak zobowiązujące. Należy je dostosować odpowiednio do danych obiektów budowlanych, celów zastosowania oraz szczególnych miejscowych wymagań. W krytycznych miejscach zastosowań należy przeprowadzić próby. Za prawidłowość powyższych danych odpowiadamy w ramach naszych warunków sprzedaży i dostawy. Zalecenia naszych pracowników odbiegające od danych zawartych w instrukcji technicznej są dla nas zobowiązujące, jeśli zostaną potwierdzone pisemnie. Wydanie PL-2611. Po ukazaniu się nowego wydania powyższe staje się nieaktualne. Dalsze dane techniczne zawarte są w kartach technicznych dostępnych na stronie internetowej www.botament.com.

BOTAMENT® • ul. Prądzyńskiego 20 • 63-000 Środa Wlkp. • www.botament.com