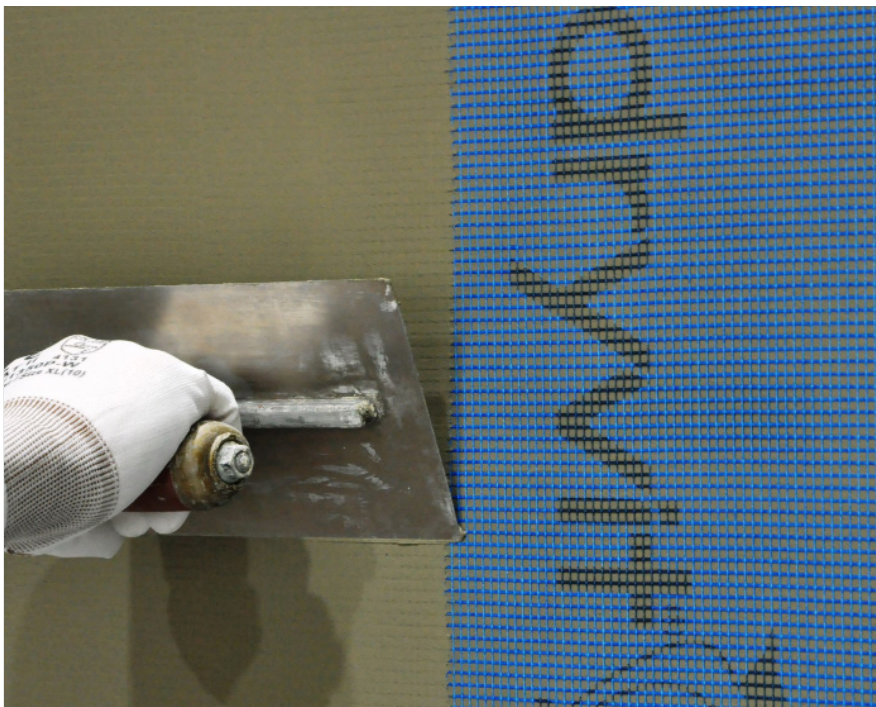


Akrylowa, bezcementowa zaprawa klejąca do zatapiania siatki wzmacniającej z włókna szklanego.



## OPIS PRODUKTU

NCB to bezcementowa, wzmocniona włóknami masa na bazie 100% akrylu, która zapewnia wysokiej jakości zaprawę zbrojącą do styropianu. NCB charakteryzuje się wysoką elastycznością, odpornością na rysy i spękania.

## CECHY I KORZYŚCI

| CECHA                          | KORZYŚĆ                     |
|--------------------------------|-----------------------------|
| • Na bazie 100% akrylu         | Doskonała przyczepność      |
| • Specjalna mieszanka surowców | Łatwość aplikacji           |
| • Wzmocniona włóknami          | Odporność na rysy skurczowe |
| • Wysoce elastyczna            | Odporność na spękania       |

## PARAMETRY TECHNICZNE

| ETAG 004   | Warunki laboratoryjne | 48h w wodzie + 2 h 23°C/50% RH | 48h w wodzie + 7 dni 23°C/50% RH |
|--|-----------------------|--------------------------------|----------------------------------|
| Przyczepność zaprawy klejącej do podłoża                     | $\geq 0.25$ MPa       | $\geq 0.08$ MPa                | $\geq 0.25$ MPa                  |
| Przyczepność zaprawy klejącej do wyrobu do izolacji cieplnej | $\geq 0.08$ MPa       | $\geq 0.03$ MPa                | $\geq 0.08$ MPa                  |

## ZASTOSOWANIE

NCB stosuje się do zatapiania siatki z włókna szklanego w systemie Dryvit Outsulation NCB.

## KOLORYSTYKA

Szary

## OPAKOWANIE

23 kg netto/wiadro

## ZUŻYCIE

2.5 - 4.0 kg/m<sup>2</sup>

Norma zużycia jest wartością orientacyjną i została ustalona na podstawie testów Producenta. Rzeczywiste zużycie w dużej mierze zależy od rodzaju powierzchni i jej przygotowania, techniki nakładania oraz doświadczenia wykonawcy.

## PRZECHOWYWANIE

Przechowywać w zamkniętych oryginalnych pojemnikach w temperaturze od +5 °C do +38 °C, maksimum 24 miesiące od daty produkcji podanej na opakowaniu. Chronić przed uszkodzeniami oraz bezpośrednim wpływem promieniowania słonecznego i wilgoci.

## OSTRZEŻENIA I OGRANICZENIA

Temperatura powietrza i podłoża w trakcie i po zakończeniu aplikacji nie może być niższa niż 4°C i wyższa niż 30° przy wilgotności względnej 55% RH i musi pozostać na tym poziomie przez następne 48 godzin.

Aplikacja tylko w suchych warunkach. Chronić warstwę bazową NCB przed bezpośrednim wpływem promieniowania słonecznego i wiatrem za pomocą osłon na rusztowaniu. Okolice otworów okiennych, parapety muszą być zabezpieczone podczas aplikacji i wczesnej fazy wiązania.

## KONSERWACJA

Nie dotyczy.

## CZYSZCZENIE

Narzędzia zalecamy wypłukać czystą wodą bezpośrednio po zakończeniu aplikacji kleju. Utylizacja musi być zgodna z lokalnymi i krajowymi przepisami. Zabronione opróżnianie do kanalizacji.

# NCB

Akrylowa, bezcementowa zaprawa klejąca do zatapiania siatki wzmacniającej z włókna szklanego.

## PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Powierzchnia powinna być gładka, czysta, sucha, dobrze związana, wolna od nalotów, wykwitów, tłustych plam i innych środków utrudniających aplikację.

Bezpośrednio przed wykonaniem warstwy bazowej i zatapianiem siatki, powierzchnia płyt styropianowych powinna zostać sprawdzona pod kątem degradacji (przebarwień) na skutek warunków atmosferycznych oraz nierówności przy użyciu taty o min. długości 2m. Usunąć widoczne przebarwienia, nierówności oraz ponadnormatywne szczeliny w celu zapewnienia jednolitego, równego podłoża. Kurz, pył i luźne fragmenty EPS usunąć przed aplikacją kleju.

## PRZYGOTOWANIE MATERIAŁU DO UŻYCIA

Po otwarciu pojemnika na powierzchni masy może być widoczna warstwa dyspersji i jest to zjawisko normalne. Bezpośrednio przed użyciem NCB należy dokładnie wymieszać przy użyciu mieszarki wolnoobrotowej i czystego mieszczała ze stali nierdzewnej (450-500 obr/min). Czas mieszania **NIE DŁUŻSZY NIŻ** 1-1,5 minuty. Nie dopuścić do napowietrzenia kleju. W przypadku zbyt gęstej konsystencji można dodać niewielką ilość czystej wody (ok. 200 ml). Temperatura materiału bezpośrednio przed aplikacją nie może przekraczać 25 °C.

## SPOSÓB UŻYCIA / APLIKACJI

### Wykonanie warstwy bazowej na EPS

Zaaplikować warstwę NCB o grubości ok. 1,6 mm o szerokości większej niż szerokość pasa siatki. Siatkę zatopić natychmiast po nałożeniu kleju, przy użyciu pacy ze stali nierdzewnej. Środek pasa siatki zatopić w pierwszej kolejności, następnie pozostałą część siatki zaczynając ze środka w kierunku krawędzi pasa siatki. Siatka wzmacniająca powinna być całkowicie zatopiona w kleju, tak aby nie był widoczny jej kolor. W celu uzyskania gładkiej powierzchni należy zaaplikować dodatkową, cienką warstwę kleju, na całkowicie wyschniętym i związanym podłożu. Maksymalna grubość warstw NCB wynosi łącznie 3 mm.

## WŁAŚCIWOŚCI

**Czas schnięcia** - zależy od temperatury powietrza, wilgotności względnej oraz grubości zaprawy klejącej. Około 48 godzin w temperaturze +20°C i przy wilgotności względnej 55%. W niższych temperaturach i przy wyższej wilgotności względnej czas schnięcia ulega wydłużeniu.

**Tymczasowa ochrona** - w trakcie i po zakończeniu prac, aż do całkowitego wyschnięcia, należy chronić warstwę bazową przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi (silny wiatr, opady, wysoka temperatura, nasłonecznienie, mgła, itp.).

DS.PL.04.50.06

## ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Informacje na temat obchodzenia się z produktem, przechowywania i utylizacji zawarte w karcie charakterystyki produktu dostępnej na stronie [www.dryvit.pl](http://www.dryvit.pl)

## DODATKOWE INFORMACJE

Zawarte w instrukcji instalacji systemów Dryvit ETICS oraz w karcie charakterystyki produktu.

Produkt posiada Atest Higieniczny PZH nr HK/B/1126/01/2016

## DOPUSZCZENIE DO ZASTOSOWANIA



| DWU         | Systemy     |                 |
|-------------|-------------|-----------------|
| DS.10.01.02 | ETA-16/0558 | Outsulation NCB |

Deklaracje Właściwości Użytkowych i Krajowe Deklaracje Właściwości Użytkowych dostępne na stronie [www.dryvit.pl](http://www.dryvit.pl)



Powyższe informacje są zgodne ze specyfikacjami odnośnie instalacji systemów Dryvit i są przedstawione w dobrej wierze. Dryvit nie ponosi odpowiedzialności za prace projektanta i wykonawcy. W celu upewnienia się, że korzystają Państwo z najnowszych informacji, prosimy o kontakt z naszą firmą.



Zakład Produkcyjny: Dryvit Systems USA (Europe) Sp. z o.o., Krze Duże 7, 96-325 Radziejowice, Poland, BDO: 000104176  
Styczeń 2022

