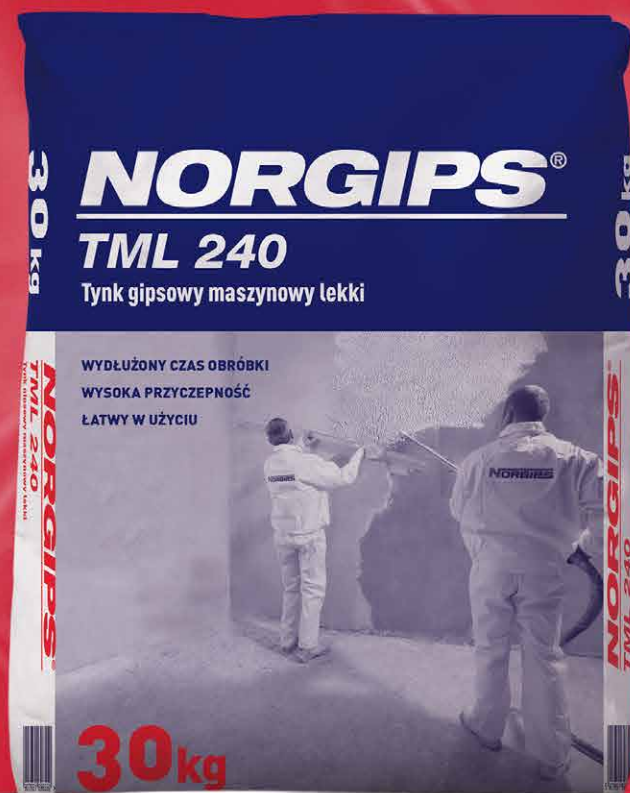


NORGIPS®

ŚWIEŻUTKI TYNK
POLECA SIĘ



Tynk gipsowy maszynowy
- zasady wykonania

Rozwiązania NORGIPS

NORGIPS®

Norgips jest firmą powstałą w Norwegii obecną na polskim rynku od 1993 roku.

Oferujemy wysokiej jakości kompletne systemy ścian działowych, sufitów podwieszanych, okładzin ściennych i sufitowych, zabudowy poddaszy oraz suchych jastrychów. Systemy te wykonane są z odpowiednich rodzajów płyt gipsowo-kartonowych, profili systemowych, gipsów i mas szpachlowych, klejów gipsowych oraz niezbędnych akcesoriów.

Stosowanie kompletnych rozwiązań NORGIPS gwarantuje wysoką jakość wykonanej zabudowy.

Na wszystkie oferowane produkty posiadamy certyfikaty, deklaracje właściwości użytkowych oraz inne wymagane dokumenty pozwalające na ich stosowanie w budownictwie mieszkaniowym, użyteczności publicznej i przemysłowym.

Doskonała jakość produktów sprawia, że są one z powodzeniem sprzedawane także **w Czechach, na Słowacji, Litwie, Łotwie, w Estonii, na Węgrzech, w Rumunii, Bułgarii, Chorwacji i Serbii.**

Naszemu Klientom oferujemy nie tylko bezpłatne dostawy pełnego asortymentu produktów, ale również doradztwo techniczne w formie serwisu oraz szkolenia dla dystrybutorów i wykonawców. Posiadamy rozbudowaną sieć sprzedaży obejmującą całą Polskę. Współpracujemy z największymi polskimi hurtowniami materiałów budowlanych oraz marketami budowlanymi, do których także serdecznie zapraszamy.



Katalog **Tynk gipsowy maszynowy**
NORGIPS - zasady wykonania powstał
na bazie doświadczeń i najwyższych standardów
jakościowych marki NORGIPS, przeznaczony jest
dla fachowców wykonujących tynk mokry.



***Postaw
na sprawdzone produkty!***

WYKONANIE TYNKOWANIA GIPSOWEGO MASZYNOWEGO

etapy wykonania

ETAP I – przygotowanie pomieszczenia do tynkowania

Przed przystąpieniem do tynkowania:

- Zabezpieczamy elementy narażone na zabrudzenie tynkiem, takie jak: stolarkę okienną, gotowe elementy dekoracyjne, drewniane belki itp.
- Zabezpieczamy puszkę gniazdek i kontaktów elektrycznych, które podczas tynkowania łatwo pokryć tynkiem.
- Oczyszczamy ściany z resztek zabrudzeń, kurzu, pyłu i innych zanieczyszczeń.
- Elementy stalowe zabezpieczamy farbą antykorozyjną.

ETAP II – gruntowanie ściany i sufitu

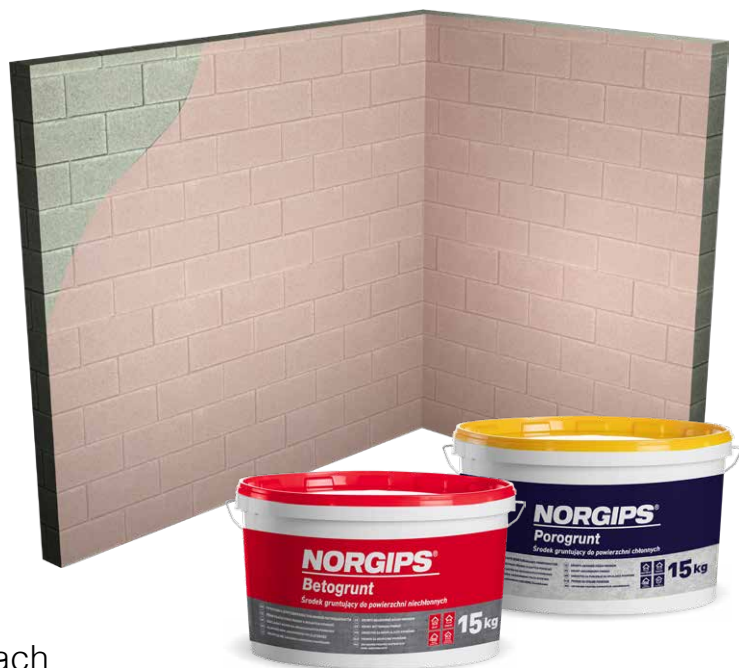
Podłoża betonowe należy zagruntować przy użyciu Norgips Betogrun. Chłonne podłoża ceramiczne, wapienno-piaskowe, z betonu komórkowego, gipsowe i cementowo-wapienne – przy użyciu Norgips Porogrun.

Do dalszych etapów tynkowania przystępujemy po wyschnięciu zagruntowanych powierzchni, po około 24 godzinach.

W przypadku powierzchni betonowych, czas schnięcia przy niesprzyjających warunkach atmosferycznych, np. niskich temperaturach i dużej wilgotności powietrza, może się wydłużyć nawet do 3 dni.

ETAP III – obsadzanie narożników

Krawędzie tynkowanych powierzchni zabezpieczamy, osadzając profile narożne przy pomocy zaprawy tynkarskiej przygotowanej w wiadrze, nakładanej punktowo w odstępach około 50 cm. Narożniki wymagają wyrównania za pomocą poziomicy.



WYKONANIE TYNKOWANIA GIPSOWEGO MASZYNOWEGO

etapy wykonania

ETAP IV – przygotowanie zaprawy tynkarskiej

Tynk maszynowy lekki Norgips TML 240 jest przygotowywany do użycia i наносzony za pomocą agregatów tynkarskich. Dozowanie wody należy ustawić na rzadką konsystencję zaprawy (ok. 1 bar/metr węża z zaprawą).

ETAP V – nakładanie tynku

Tynk należy natryskiwać równomiernie. W przypadku uzupełnienia ręcznego należy użyć pacy tynkarskiej.

ETAP VI – zbrojenie tynku w miejscach newralgicznych

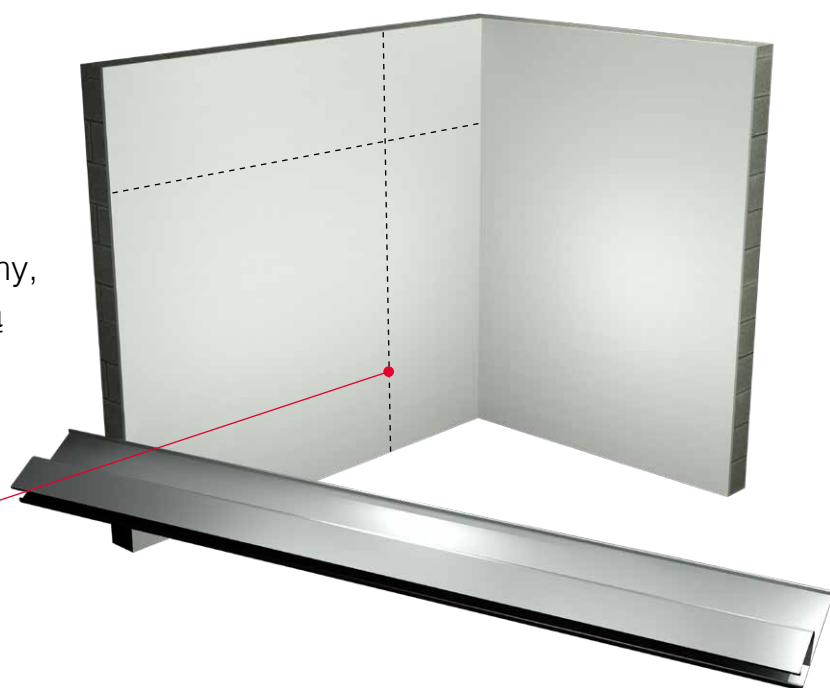
W miejscu połączenia dwóch różnych materiałów budowlanych, stanowiących podłoże do otynkowania, należy zastosować siatkę zbrojącą.

Zbrojenia wymagają również kable elektryczne ułożone obok siebie w wiązce większej niż 3 szt. Siatkę zatapiaamy na około 2/3 grubości tynku na szerokość minimum 10 cm z każdej strony poza obszarem newralgicznym. Układając więcej niż jedną siatkę, należy zastosować zakład minimum 10 cm.

ETAP VII – wstępne wyrównanie tynku za pomocą łaty tynkarskiej typu H

Powierzchnie naniesionego tynku zamykamy, równając ją w pionie i poziomie za pomocą łaty profilowej typu H. Łatę prowadzimy lekko pod kątem do podłoża.

Po zaciągnięciu tynku sprawdzamy pion i płaszczyznę za pomocą poziomnicy. Jeśli tynku jest za mało, należy wykonać dodatkowy narzut i ponownie wyrównać. Jeśli tynku jest za dużo, należy go zebrać.



WYKONANIE TYNKOWANIA GIPSOWEGO MASZYNOWEGO

etapy wykonania

ETAP VIII – końcowe równanie tynku

Po około 80 minutach od wstępnego wyrównania, przystępujemy do wyrównania ostatecznego za pomocą łąty typu T. W tym momencie tynk zaczyna wiązać i jest to najlepszy moment do usunięcia istniejących jeszcze nierówności. Łatę dociskamy do podłoża i przeciągamy ją w liniach poziomych od góry do dołu oraz po skosie. W międzyczasie kontrolujemy poziom i pion otynkowanych powierzchni.



ETAP IX – etap „piórowania”

Po około 120 minutach od narzutu, niewielkie nierówności usuwamy za pomocą szpachli powierzchniowej zwanej potocznie „piórem”.



ETAP X – etap „gąbkowania”

Po około 140 minutach od narzutu, lekko stwardniały tynk zraszamy równomiernie rozproszonym strumieniem wody. Następnie wykonujemy szlamowanie przy pomocy zmoczonej pacy z gąbką, przesuając ją po otynkowanych powierzchniach. Zadaniem tej czynności jest wyciągnięcie na powierzchnię tzw. „mleczka gipsowego”, które potrzebne jest do ostatecznego wygładzenia tynku.

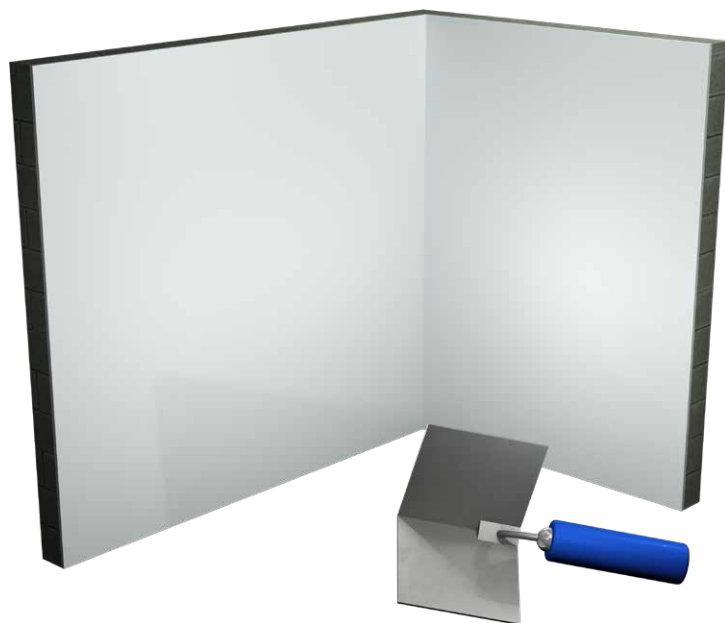


WYKONANIE TYNKOWANIA GIPSOWEGO MASZYNOWEGO

etapy wykonania

ETAP XI – wygładzanie powierzchni tynku

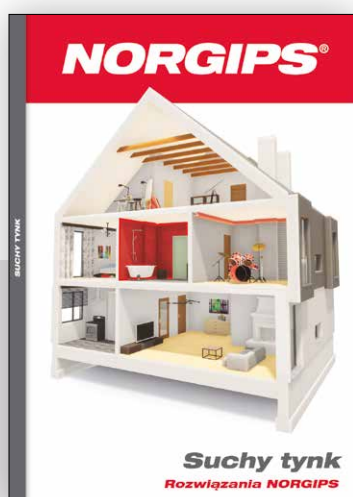
Po następnych 40 minutach wygładzamy tynk „piórem” lub pacą metalową, aż do uzyskania gładkiej powierzchni. Na krótko przed ostatecznym wygładzeniem wyprowadzamy kąty wewnętrzne za pomocą hebla, nadając im równą i ostrą krawędź.



ETAP XII – wyprowadzanie narożników wewnętrznych

Ostateczny kształt narożników wewnętrznych nadajemy za pomocą szpachelki kątowej.

UWAGA: podane powyżej czasy są orientacyjne i mogą ulec niewielkim zmianom w zależności od chłonności podłoża, temperatury i wilgotności powietrza w tynkowanych pomieszczeniach.



Poznaj także etapy właściwego montażu elementów do ścian wykonanych z suchego tynku.

NORGIPS®

SKONTAKTUJ SIĘ Z NASZYM REPREZENTANTAMI HANDLOWYM



REGION PÓŁNOCNO-ZACHODNI

1 Wiesław Zieliński
Kierownik Sprzedaży
wieslaw.zielinski@norgips.com
+48 606 800 777
+48 604 496 430
+48 697 910 003

2 Sławomir Oskierko
Reprezentant handlowy
slawomir.oskierko@norgips.com
+ 48 604 496 426

4 Bartosz Zalewski
Reprezentant handlowy
bartosz.zalewski@norgips.com
+48 604 496 423

Reprezentant na cały region
Bogumił Raer
Doradca ds. technicznych
bogumil.raer@norgips.com
+48 693 830 284

REGION POŁUDNIOWO-WSCHODNIO-CENTRALNY

5 Michał Bińczak
Kierownik Sprzedaży
michal.binczak@norgips.com
+48 606 800 771

6 Mariusz Roś
Reprezentant Handlowy
mariusz.ros@norgips.com
+48 723 003 392

7 Adam Kaniewski
Reprezentant Handlowy
adam.kaniewski@norgips.com
+48 604 496 431

Reprezentant na cały region
Michał Błaszczak
Doradca handlowo-techniczny
michal.blaszczak@norgips.com
+48 695 170 750

**Siedziba główna firmy
w Warszawie**

NORGIPS Sp. z o.o.
ul. Krakowiaków 50 (The Park Warsaw)
02-255 Warszawa
tel. +48 605 338 181
norgipspolska@norgips.com

Biurowie handlowe w Opolu

ul. Norweska 1
45-920 Opole
+ 48 668 279 881
+ 48 601 515 922

 /Norgips Polska

 /Norgips Polska

 /company/norgips-polska

 /Norgips_Polska

 /Norgips_Polska

www.norgips.pl