



<https://swiatatlasa.com.pl/>

ATLAS FUGA ELASTYCZNA

- supergładka
- bardzo łatwa aplikacja
- odporna na zabrudzenia
- uniwersalna – do wszystkich rodzajów płytek i podłoży
- odporna na grzyby pleśniowe i glony



Właściwości

ATLAS FUGA ELASTYCZNA produkowana jest w postaci suchej mieszanki najwyższej jakości spoiw cementowych, specjalnie wyselekcjonowanych drobnych kruszyw, wypełniaczy, pigmentów oraz dodatków modyfikujących.

Idealnie dopasowana do potrzeb wykonawców, dla których ważny jest komfort pracy - fuga bardzo łatwo rozprowadza się pod pacą, jest elastyczna i łatwa w aplikacji, daje bezpieczeństwo oraz trwałość rozwiązań.

Elastyczna – zastosowanie specjalnych żywic polimerowych oraz kombinacji włókien tworzących zbrojenie strukturalne przeciwdziała zarówno rysom skurczowym na etapie wiązania, jak i obciążeniom dynamicznym oraz termicznym na etapie eksploatacji. Fuga może być stosowana na:

- podłożach odkształcalnych,
- ogrzewaniu podłogowym (wodnym i elektrycznym),
- hydroizolacjach,
- wewnątrz i na zewnątrz obiektów budowlanych, w tym na balkonach, tarasach oraz basenach.

Supergładka powierzchnia fugi - fugę wyróżniają wyjątkowa estetyka i łatwość utrzymania w czystości. Niezwykła gładkość spoiny w połączeniu z jej niską nasiąkliwością, zabezpieczają powierzchnię i strukturę przed wnikaniem brudu i powstawaniem przebarwień na etapie eksploatacji (pełną odporność na zabrudzenia fuga osiąga po 21 dniach).

Chroni przed rozwojem grzybów pleśniowych i glonów – zawartość substancji biocynnych zabezpiecza fugę przed rozwojem grzybów, pleśni i glonów. Ponadto naturalne wysokie pH i niska nasiąkliwość fugi stanowią niesprzyjające warunki do rozwoju życia biologicznego.

Niska absorpcja wody – strukturalne środki hydrofobowe zabezpieczają fugę przed zabrudzeniami. Ponadto spoina wykazuje wczesną odporność na zmywanie już chwilę po wstępnym związaniu - na etapie aplikacji i pierwszego mycia nie występuje wypłukiwanie spoiny.

Odporna na szorowanie i wielokrotne zmywanie - czyszczenie nie pozbawia spoiny właściwości hydrofobowych i oleofobowych (pełną odporność na szorowanie fuga osiąga po 21 dniach).

Trwałe i intensywne kolory na lata - cechuje się wysoką odpornością na promieniowanie UV dzięki zastosowaniu specjalnych, ściśle wyselekcjonowanych pigmentów nieorganicznych, dodatkowo chronionych przed degradacją za pomocą hydrofobowego polimeru oraz dwutlenku tytanu.

Odporna na działanie temperatur w zakresie od -30 °C do +80 °C.



Kolorystyka

Produkowana jest w 26 kolorach - zgodnych z kolorystyką fug i silikonów ATLAS.

BIAŁY	001
POPIELATY	202
JASNOSZARY	034
SZARY	035
STALOWY	203
SREBRNY	136
CIEMNOSZARY	036
GRAFITOWY	037
CZARNY	204
JAŚMINOWY	118
BEŻ PASTELOWY	018
JASNOBEŻOWY	019
KREMOWY	205
CAPPUCCINO	206
BEŻOWY	020
LATTE	207
KAKAO	210
TOFFI	120
JASNOBRĄZOWY	123
KASZTANOWY	209
CIEMNOBRĄZOWY	024
CIEMNE WENGE	124
SZAROBĄZOWY	212
CEMENTOWY	211
BRĄZOWY	023
ORZECHOWY	022

Przeznaczenie

Zakres zastosowań – do wszelkich okładzin na dowolnym podłożu, wewnątrz i na zewnątrz budynków. Polecana jest zarówno do pomieszczeń suchych, wilgotnych i mokrych, na ogrzewanie podłogowe, do mat grzewczych, na podłoża odkształcalne, elewacje budynków itp.

RODZAJE SPOINOWANYCH OKŁADZIN*	
glazura	+
terakota	+
gres (porcelanowy, laminowany)	+
okładziny z kamienia naturalnego (granit, marmur, trawertyn, sjenit, łupek, itp.)	+
klinkier i cotto	+
płytki kamionkowe	+
mozaika ceramiczna	+
mozaika szklana	+
płytki szklane (odporne na zarysowania)	+
płytki dekorowane o delikatnych wzorach	+
lustra, płytki lustrzane i inne powierzchnie nie podatne na zarysowania	+
płytki metalowe i tafle aluminiowe	+
luxfery	+
cegła klinkierowa	+

*każdorazowo przed zastosowaniem sprawdzić wpływ fugi na płytki

FORMATY SPOINOWANYCH ELEMENTÓW	
mały i średni format płytek ($\leq 0,1 \text{ m}^2$)	+
duży format płytek ($\leq 0,25 \text{ m}^2$)	+
wielki format płytek ($> 0,25 \text{ m}^2$)	+
płyty typu slim	+

MIEJSCE MONTAŻU	
powierzchnie o niskim natężeniu ruchu	+
powierzchnie o średnim natężeniu ruchu	+
powierzchnie o dużym natężeniu ruchu	+
pomieszczenia o małych obciążeniach eksploatacyjnych we wszelkiego typu obiektach	+
powierzchnie okresowo zmywane wodą	+
powierzchnie często zmywane wodą	+
powierzchnie zmywane wodą ze środkami myjącymi (używane w gospodarstwie domowym)	+
powierzchnie zmywane wodą z agresywnymi środkami chemicznymi**	+
powierzchnie narażone na obciążenia chemiczne**	Stosować ATLAS FUGA EPOKSYDOWA

** konieczne zdefiniowanie wielkości obciążeń chemicznych i potwierdzenie odporności.



RODZAJ PODŁOŻA POD PŁYTKAMI - standardowe

posadzki i podkłady cementowe	+
podkłady anhydrytowe	+
tynki cementowe, cementowo-wapienne	+
tynki gipsowe	+
mur z betonu komórkowego	+
mur z cegły lub pustaków silikatowych	+
mur z cegły lub pustaków ceramicznych	+
mur z bloczków gipsowych	+

RODZAJ PODŁOŻA POD PŁYTKAMI - trudne

beton	+
lastryko	+
mineralne, dyspersyjne i reaktywne powłoki uszczelniające	+
podkłady suche z płyt gipsowych	+
podkłady podłogowe (cementowe lub anhydrytowe) z zatopionym ogrzewaniem, wodnym lub elektrycznym	+
podkłady podłogowe z matą grzewczą zatapianą w kleju	+
tynki z ogrzewaniem podtynkowym	+
płyty gipsowo-kartonowe (ściany i zabudowy, w tym obudowy kominków)	+
płyty gipsowo-włóknowe	+
płyty cementowo-włóknowe	+
istniejące okładziny ceramiczne lub kamienne (płytką na płytkę)	+
lakiery żywiczne do betonu związane z podłożem	+
dyspersyjne, olejne powłoki malarskie związane z podłożem	+
podłogi z desek (grubość >25mm)	+
płyty OSB/3, płyty OSB/4 oraz wiórowe na podłodze (grubość > 25 mm)	+
płyty OSB/3, płyty OSB/4 oraz wiórowe na ścianie (grubość > 18 mm)	+
powierzchnie metalowe i stalowe	+
powierzchnie z tworzyw sztucznych	+

RODZAJE OBIEKTÓW - budownictwo mieszkaniowe indywidualne i zbiorowe

salony, kuchnie, łazienki, pralnie, hole i przedpokoje	+
garaż w budownictwie indywidualnym	+
garaż w budownictwie zbiorowym	+
tarasy	+
balkony, loggie	+
zewnętrzne schody płytowe	+
zewnętrzne schody belkowe, np. wspornikowe	+
ciągi komunikacyjne	+
elewacje (w tym na systemach ociepleń)	+
okładziny cokołów budynków	+

RODZAJE OBIEKTÓW - biurowe

pomieszczenia biurowe	+
kuchnie i aneksy kuchenne	+
łazienki i natryski	+
korytarze i klatki schodowe	+
garaże wielkopowierzchniowe	+
elementy małej architektury	+
okładziny ceramiczne na elewacjach budynku	+
tarasy i balkony	+
schody zewnętrzne	+



RODZAJE OBIEKTÓW - użyteczności publicznej, służby zdrowia, oświatowe, handlowe, usługowe, kultu religijnego	
hale, korytarze i klatki schodowe	+
pomieszczenia biurowe	+
łazienki i natryski	+
pralnie przemysłowe **	+
kuchnie przemysłowe wraz z pomieszczeniami przyległymi **	+
sale w żłobkach, przedszkolach, szkołach i innych pomieszczeniach oświaty oraz kultury	+
aule wykładowe, aule seminaryjne, itp.	+
laboratoria**	+
powierzchnie magazynowe	+
sale przyjęć, sale chorych, gabinety lekarskie i inne pomieszczenia służby zdrowia	+
pomieszczenia w obiektach służby zdrowia (wymagana sterylizacja lampami UV)	+
sale sprzedaży w aptekach wraz z powierzchniami pomocniczymi	+
powierzchnie w obiektach sakralnych	+
powierzchnie handlowe i pomocnicze w dużych centrach handlowych	+
powierzchnie w obiektach usługowych różnego typu	+
garaże i parkingi wielkopowierzchniowe	+
stacje diagnostyczne	+
powierzchnie pomocnicze na stadionach sportowych	+
niecki basenowe	+
baseny: pomieszczenia przyległe (przebieganie, natryski, itp.)	+
plaże wokółbasenowe, obiekty balneotechniczne**	stosować ATLAS FUGA EPOKSYDOWA
powierzchnie w obiektach SPA, sauny i jacuzzi	+
salony samochodowe	+
warsztaty samochodowe	+
myjnie samochodowe jedno i wielostanowiskowe	+
zbiorniki przeciwpożarowe	+
fontanny	+
okładziny ceramiczne na elewacjach budynku	+
tarasy i balkony	+
schody zewnętrzne	+
okładziny ceramiczne cokołów	+

** konieczne zdefiniowanie wielkości obciążeń chemicznych i potwierdzenie odporności

RODZAJE OBIEKTÓW - komunikacyjne	
dworce kolejowe i autobusowe: perony, ciągi komunikacyjne	+
dworce kolejowe i autobusowe: hale sprzedażowe, poczekalnie	+
dworce kolejowe i autobusowe: pomieszczenia pomocnicze i przyległe	+
lotniska: hale, komunikacja, poczekalnie na lotniskach,	+
lotniska: powierzchnie pomocnicze i przyległe	+

RODZAJE OBIEKTÓW - produkcyjne i przemysłowe	
powierzchnie produkcyjne: przemysł spożywczy i owocowo-warzywny**	+
powierzchnie produkcyjne: powierzchnie bez obciążenia agresywną chemią	+
produkcja: pomieszczenia przyległe (szatnie, myjnie, pom. biurowe, itp..)	+
rolnictwo: pomieszczenia hodowli zwierząt wraz z powierzchniami przyległymi	+
myjnie, pomieszczenia produkcyjne i około produkcyjne zmywane dużą ilością wody	+
pomieszczenia magazynowe, składy	+

** konieczne zdefiniowanie wielkości obciążeń chemicznych i potwierdzenie odporności

Dane Techniczne

Gęstość nasypowa (suchej mieszanki)	ok. 1,2 kg/dm ³
Proporcje mieszania woda / sucha mieszanka	0,24-0,27 l / 1 kg 0,48-0,54 l / 2 kg 1,20-1,35 l / 5 kg
Min/max szerokość spoiny	1 mm - 7 mm
Temperatura przygotowania zaprawy oraz podłoża i otoczenia w trakcie prac	od +5 °C do +30 °C
Czas dojrzewania	ok. 5 minut
Czas gotowości do pracy	ok. 60 minut
Mycie wstępne	po 10-30 minutach
Mycie końcowe	po 4-8 godzinach
Lekki ruch pieszy	po 12 godzinach
Pełne obciążenie mechaniczne	po ok. 24 godzinach
Pełna odporność na szorowanie	po ok. 21 dniach wiązania
Pełna odporność na zabrudzenie	po ok. 21 dniach wiązania

Czasy podane w tabeli rekomendowane są dla warunków aplikacji w temperaturze ok. 23 °C i 55 % wilgotności.



Wymagania techniczne

Wyrób zgodny jest z PN-EN 13888:2010. Deklaracja Zgodności nr 258.

PN-EN 13888:2010	
EN 13888:2009 CG 2 W A	
cementowa zaprawa do spoinowania o wysokiej odporności na ścieranie i zmniejszonej absorpcji wody	
Odporność na ścieranie	≤ 1000 mm ³
Wytrzymałość na zginanie po przechowywaniu w warunkach suchych	≥ 3,5 N/mm ²
Wytrzymałość na zginanie po cyklach zamrażania i rozmrażania	≥ 3,5 N/mm ²
Wytrzymałość na ściskanie po przechowywaniu w warunkach suchych	≥ 15,0 N/mm ²
Wytrzymałość na ściskanie po cyklach zamrażania i rozmrażania	≥ 15,0 N/mm ²
Skurcz	≤ 2 mm/m
Absorpcja wody - po 30 min	≤ 2g
- po 240 min	≤ 5g

Spoinowanie płytek

Przygotowanie podłoża

Szczeliny między płytkami należy starannie oczyścić. Powinny być one jednakowej głębokości - w trakcie układania płytek trzeba na bieżąco usuwać z nich nadmiar kleju. Spoinowanie można rozpocząć dopiero po stwardnieniu kleju (szczegóły w Kartach Technicznych klejów do płytek ATLAS). Spoinowanie można rozpocząć już po upływie:

- 2 godzin, stosując klej ATLAS GEOFLEX EXPRESS,
- 4 godzin, stosując klej ATLAS PLUS EXPRESS.

Bezpośrednio przed przystąpieniem do fugowania powierzchnię płytek należy oczyścić wilgotną gąbką. W przypadku płytek nadmiernie przesuszonych, należy lekko zwilżyć same spoiny w celu ograniczenia i wyrównania chłonności podłoża.

Przygotowanie fugi

Zawartość opakowania wsypać do naczynia z odmierzoną ilością czystej wody (proporcje podane w Danych Technicznych) i mieszać, aż do uzyskania jednolitej konsystencji. Czynność tę można wykonać ręcznie, bądź mechanicznie. Masa nadaje się do użycia po upływie ok. 5 minut i po powtórny wymieszaniu. Należy wykorzystać ją w ciągu ok. 60 minut. Do raz przygotowanej zaprawy nie wolno już dolewać wody, ani dosypywać suchego proszku.

Spoinowanie

Masę należy wprowadzać głęboko i szczelnie w spoiny, za pomocą gumowej pacy. Pacę trzeba prowadzić w kierunku ukośnym do krawędzi płytek, trzymając ją pod kątem około 45° w stosunku do powierzchni okładziny.

Czyszczenie

Czyszczenie składa się z trzech etapów: mycia wstępnego, profilowania i mycia końcowego.

Mycie wstępne. Po zmatowieniu fugi znajdującej się w szczelinach pomiędzy płytkami, całą powierzchnię okładziny należy zmyć wilgotną gąbką (z reguły po 10 – 30 minutach), aby usunąć zabrudzenie i nalot z płytek. Gąbkę należy często płukać w czystej wodzie i dokładnie wycisnąć by nie wprowadzać zbyt dużej ilości wody w spoinę. Nie robić kałuż i zbierać nadmiar wody z powierzchni spoin. Nadmiar wody przy myciu może skutkować niejednorodnym kolorem spoiny. Czas, po jakim należy zmywać zależy od panujących warunków cieplno-wilgotnościowych oraz rodzaju płytek. Zbyt późne przystąpienie do mycia wstępnego (po rozpoczęciu wiązania fugi) może skutkować uzyskaniem innego odcienia fugi niż prezentowany we wzorniku.

Profilowanie. Wykonywane jest zazwyczaj już na etapie mycia wstępnego, przed stwardnieniem fugi. Do profilowania używać należy gąbek glazurniczych lekko zwilżonych wodą.

Mycie końcowe. Wykonuje się po stwardnieniu fugi, po 4-8 godzinach. Polega ono na ponownym umyciu powierzchni całej okładziny wilgotną gąbką.

Pielęgnacja. Fugę należy chronić przed zbyt intensywnym wysychaniem.

Użytkowanie okładziny

Lekki ruch pieszy możliwy jest już po ok. 12 godzinach od fugowania. Pełne obciążenie zafugowanej powierzchni może nastąpić po około 24 godzinach.

Zużycie

Zużycie zaprawy do spoinowania zależy jest od szerokości i głębokości spoin oraz wymiarów płytek. Dla danej powierzchni można je wyliczać ze wzoru:

$$z = [(a1 + a2)/a1 \cdot a2] \times S \times b \times c \times g$$

z – ilość potrzebnej fugi [kg]

a1 i a2 – szerokość i długość płytki [m]

S – powierzchnia fugowania [m²]

b - głębokość spoiny [m]

c - szerokość spoiny [m]

g - gęstość gotowej spoiny [kg/m³] = 1650

Przykładowe wartości zużycia wynoszą:

Wymiar płytki	Szerokość spoiny	Głębokość spoiny	Zużycie
0,02m x 0,02m	0,002 m (2,0 mm)	0,002 m (2,0 mm)	Ok. 0,65 kg/m ²
0,10m x 0,10m	0,003 m (3,0 mm)	0,0075 m (7,5 mm)	Ok. 0,75 kg/m ²
0,30m x 0,30m	0,004 m (4,0 mm)	0,0075 m (7,5 mm)	Ok. 0,35 kg/m ²
0,30m x 0,60m	0,005 m (5,0 mm)	0,0075 m (7,5 mm)	Ok. 0,30 kg/m ²
0,50m x 0,50m	0,005 m (5,0 mm)	0,0075 m (7,5 mm)	Ok. 0,25 kg/m ²
0,60m x 0,60m	0,005 m (5,0 mm)	0,0075 m (7,5 mm)	Ok. 0,20 kg/m ²
0,70m x 0,70m	0,005 m (5,0 mm)	0,0075 m (7,5 mm)	Ok. 0,17 kg/m ²
1,0m x 1,0m	0,005 m (5,0 mm)	0,0075 m (7,5 mm)	Ok. 0,12 kg/m ²
1,2m x 1,2m	0,004 m (4,0 mm)	0,0060 m (6,0 mm)	Ok. 0,05 kg/m ²



Opakowania

Torby alubag: 2 kg i 5 kg

Informacje o bezpieczeństwie

Wyrób posiada Atest Higieniczny PZH (dotyczy następujących kolorów: 001, 018, 019, 020, 022, 023, 024, 034, 035, 036, 037, 118, 120, 123, 124, 136, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 209, 210, 211, 212).

Wyrób posiada Atest Higieniczny PZH na kontakt z wodą przeznaczoną do spożycia przez ludzi. Po zastosowaniu wyrobu na powierzchniach mających kontakt z wodą przeznaczoną do spożycia przez ludzi, należy je oczyścić z nadmiaru wyrobu, umyć i starannie spłukać wodą.

Informacje o bezpieczeństwie podane są na opakowaniu produktu i w Karcie Charakterystyki, dostępnej na www.atlas.com.pl.

Pozwolenie na obrót produktem biobójczym nr 6833/16.

Przechowywanie i transport

Informacje o przechowywaniu i transporcie podane są na opakowaniu produktu i w Karcie Charakterystyki, dostępnej na www.atlas.com.pl.

Okres przechowywania produktu (przydatności do użycia) wynosi 24 miesiące od daty produkcji, umieszczonej na opakowaniu.

Ważne informacje dodatkowe

Przed fugowaniem całej okładziny, należy wykonać próbne spoinowanie na niewielkim jej fragmencie (najlepiej na odpadzie płytki) oraz przeprowadzić kontrolne czyszczenie, w celu wykluczenia przebarwień płytek. W przypadku wystąpienia przebarwienia należy zaimpregnować płytkę środkiem ATLAS IMPREGNAT DO KAMIENIA NATURALNEGO I GRESU.

Aby uniknąć ewentualnych różnic w kolorze, zaleca się na jednej powierzchni stosować wyłącznie fugę o tej samej dacie produkcji i numerze partii.

Silikony i fugi produkowane są na bazie różnych rodzajów spoiw, dlatego różnią się gładkością i stopniem połysku. Te czynniki w sposób naturalny kształtują odcień koloru dla każdego rodzaju wyrobu.

Ostateczny kolor fugi ustala się po związaniu i wyschnięciu, po 2-3 dniach, w zależności od temperatury i wilgotności otoczenia. Na odcień koloru może mieć wpływ również nasiąkliwość płytek. Typowym efektem pojawiającym się przy aplikacji wszystkich fug cementowych jest możliwość wystąpienia odcieni kolorystycznych przy spoinowaniu płytek gresowych albo silnie nasiąkliwej glazury. Zmiany takie mogą nasilać się w zależności od koloru fugi. W przypadku płytek o wysokiej nasiąkliwości (ponad 10 %) rekomendowane jest zwilżenie krawędzi płytek wodą tuż przed spoinowaniem, przy czym należy zapobiegać tworzeniu się zastoin wody w fugach.

Co najmniej przez 3 pierwsze dni wiążąca zaprawa nie może być narażona na opady atmosferyczne, niskie temperatury (poniżej +5 °C) i dużą wilgotność powietrza.

Spoiny znajdujące się w miejscach szczególnych okładziny (narożniki zewnętrzne i wewnętrzne, dylatacje) należy wypełnić materiałami trwale elastycznymi, np. ATLAS SILIKON SANITARNY ELASTYCZNY.

Przedstawiony na froncie opakowania kolor należy traktować jedynie jako poglądowy. Ze względu na odmienność technologii stosowanych w poligrafii i budownictwie ewentualne różnice w odcieniach pomiędzy kolorem konkretnego wyrobu a jego symulacją przedstawioną na opakowaniu nie mogą stanowić podstawy do jakichkolwiek roszczeń w stosunku do wykonawcy opracowania, jak i firmy ATLAS. Odcień danego koloru zależy od jednorodności jego faktury, warunków stosowania, parametrów podłoża oraz otoczenia i warunków oświetlenia. Rzeczywisty odcień koloru może w pewnym stopniu odbiegać od przedstawionego na etykiecie.

Narzędzia należy czyścić czystą wodą, bezpośrednio po użyciu. Trudne do usunięcia resztki związanej już zaprawy zmywać środkiem ATLAS SZOP.

Informacje zawarte w Karcie Technicznej stanowią podstawowe wytyczne, dotyczące stosowania wyrobu i nie zwalniają z obowiązku wykonywania prac zgodnie z zasadami sztuki budowlanej i przepisami BHP. Wraz z wydaniem niniejszej karty technicznej, wszystkie poprzednie tracą ważność. Dokumenty towarzyszące wyrobowi dostępne są na www.atlas.com.pl.

Treść karty technicznej oraz użyte w niej oznaczenia i nazwy handlowe są własnością Atlas sp. z o. o. Ich nieuprawnione wykorzystanie będzie sankcjonowane.

Data aktualizacji: 2022-09-08

