






Lp.	PARAMETRY	 ATLAS Sp. z o.o. 91-421 Łódź, ul. Killińskiego 2 tel. 42 631-89-55; fax 42 631 88 88 bezpłatna infolinia: 800 168 083 e-mail: atlas@atlas.com.pl www.atlas.com.pl		 WIM Sp. z o.o. ul. Wronia 61/63 97-300 Piotrków Trybunalski tel. +48 44 744 12 50, fax 44 744 12 59 e-mail: biuro@wim-chb.pl www.wim-chb.pl		 Sopro Polska Sp. z o.o. tel. 22 335 23 00, fax 22 335 23 09 e-mail: biuro@sopro.pl www.sopro.pl		 SCHOMBURG Polska Sp. z o.o. ul. Skłęczkowska 18A, 99-300 Kutno tel. 24 254 73 42, fax 24 253 64 27 e-mail: biuro@schomburg.pl www.schomburg.pl		 Saint-Gobain Construction Products Polska sp. z o.o. marka Weber Deitermann 51-502 Wrocław, ul. Mydlana 7 infolinia: 801 620 000 tel. 71 372 85 75, fax 71 375 14 19 e-mail: kontakt.weber@saint-gobain.com www.netweber.pl www.deitermann.pl		MAPEI Polska Sp. z o.o. ul. Chalubińskiego 8 00-613 Warszawa tel. 22 595 42 00, fax 22 595 42 02 e-mail: info@mapei.pl www.mapei.pl		MAPEI Polska Sp. z o.o. ul. Chalubińskiego 8 00-613 Warszawa tel. 22 595 42 00, fax 22 595 42 02 e-mail: info@mapei.pl www.mapei.pl		BOTAMENT® SYSTEMBAUSTOFFE MC Bauchemie Sp. z o.o. Oddział BOTAMENT ul. Prądzińskiego 20 63-000 Środa Wlkp tel. 61 286 45 20 fax 61 286 45 14 www.botament.pl		 ARDEX Polska Sp. z o.o. ul. Jarzębinowa 6 55-200 Stanowice k. Olawy tel. 71 716 45 64 kom. 602 875 117 fax 71 716 45 61 e-mail: biuro@ardex.pl www.ardex.pl	
		1.	Nazwa	Artis, Prestige, Extra	Epoxyd	Diamond Grout	Topas DFE	Asodur - EK98-Boden	Asodur - EK98-Wand	Weber.xerm 848	Kerapoxy	Kerapoxy Design	Kerapoxy IEG	Boton EF 500	Ardex EG 8				
2.	Szerokość spoin	1-6 mm na ściany 1-10 mm na podłogi	1-15 mm	1-15 mm	do 7 mm	1,5-10 mm		zależy od wymiarów płytek, wyrób nadaje się także do spoinowania mozaiki	od 3 mm	od 2 mm	od 3 mm	2-10 mm	2-12 mm						
3.	Czas przydatności do użycia po zmieszaniu obu składników?	ok. 45 min	30-45 min	30-45 min	30-40 min	ok. 40 min przy +23 °C		ok. 45 min	45 min	45 min	45 min	ok. 30 min przy temperaturze obróbki od +10 °C do +25 °C	30 min						
4.	Dostępne kolory	biały, szary, jasnobezowy, beżowy, brązowy, bezpastelowy, ciemnobrązowy	gama 20 kolorów zgodnych z próbnikiem kolorów	gama 10 kolorów zgodnych z próbnikiem kolorów	14 podstawowych kolorów + dwa brokaty (złoty i srebrny), które można mieszać z każdym kolorem	szary zbliżony do RAL 7030 jasnoszary zbliżony do RAL 7035 starobiel zbliżony do RAL 9001 inne kolory na zamówienie		biały, srebrnoszary, cementoszary, ciemnoszary, szarobezowy	29 kolorów	15 kolorów, plus nieskończona liczba możliwości dekoracyjnych w wyniku mieszania poszczególnych kolorów ze sobą, jak również z 2 dodatkami metalizującymi MAPEGLITTER (srebrny i złoty – dającymi efekt brokatowej fugi)	szary, jaśminowy	kremowobiałe, srebrnoszare, szare	biały, szary						
5.	Czy można stosować także na zewnątrz?	tak	tak	tak	tak	tak		tak	tak	tak	tak	tak	tak						
6.	Czy można stosować na powierzchni pionowej i poziomej?	tak	tak	tak	tak	tak	powierzchnie poziome	powierzchnie pionowe	tak	tak	tak	tak	tak						
7.	Czas osiągnięcia wytrzymałości mechanicznej?	3 dni; pełna wytrzymałość mechaniczna 28 dni	wstępna wytrzymałość po 24 h, pełna po 14 dniach	wytrzymałość 24 h, pełna wytrzymałość 14 dni	chodzenie ok. 24 h, obciążanie ok. 4 dni	można wchodzić po: ok. 16 h przy +23 °C lekkobciążalność: po ok. 48 h przy +23 °C pełna wytrzymałość: 7 dni przy +23 °C		możliwość chodzenia po 24 h, pełna odporność chemiczna i mechaniczna 7 dni	4 dni (chodzenie po 24 h)	4 dni (chodzenie po 24 h)	4 dni (chodzenie po 24 h)	3 dni	48 h						
8.	Czas osiągnięcia wytrzymałości chemicznej?	7 dni	14 dni	14 dni	ok. 4 dni	pełna wytrzymałość: 7 dni przy +23 °C		pełna odporność 7 dni	7 dni	7 dni	7 dni	7 dni	7 dni						
9.	Odporność chemiczna – na jakie roztwory chemiczne, o jakim stężeniu	30% kwas siarkowy, 20% ług sodowy, 20% ług potasowy, 3% kwas solny, 10% kwas cytrynowy, 5% kwas mlekowy, 3% nadtlenek wodoru, amoniak, lekki olej opalowy, olej i tłuszcze roślinne, środki czyszczące, piwo, soki owocowe, sól kuchenna (roztwór nasycony)	tabela odporności chemicznej WIM Epoxyd wg EN 12808-1	tabela odporności chemicznej WIM Epoxyd wg EN 12808-1	kwas mrówkowy 25%, kwas octowy 5%, kwas garbnikowy 10%, kwas mlekowy 5%, kwas fosforowy 50%, kwas azotowy 50%, kwas solny 56%, kwas siarkowy 50%, kwas winowy 37%, kwas szczawowy 10%, kwas cytrynowy 37%, amoniak 25%, podchloryn 6,4 g/l, ług potasu 50%, nadmanganian potasu 5%, wodorosiarczyn sodu 10%, wodorotlenek sodu 50%, siarczyn glinu, chlorek wapnia, chlorek żelaza, chlorek sodu, chromian sodu, podsiarczyn sodu, cukier, benzyna, olej napędowy, olej lekki, oliwa z oliwek, olej smołowy, terpentyna, ropa naftowa, olej ciężki, alkohol etylowy, glikol etylowy, gliceryna, chlorek rtęci 5%, nadtlenek wodoru 25%	tłuszcze pochodzenia zwierzęcego, oleje roślinne, kwas mlekowy 10%, kwas cytrynowy 10%, kwas solny 37%, kwas siarkowy 35%, ług potasowy 30%, siarczan żelazawy II – roztwór 25%, chlorek żelaza II – roztwór 30%, podchloryn sodu, wody termalne – solanki, benzyna wyskokooktanowa, olej opalowy i napędowy		zgodnie z tabelą odporności chemicznej	kwas octowy 5%, kwas solny 37%, kwas cytrynowy 10%, kwas mrówkowy 2,5%, kwas mlekowy 5%, kwas azotowy 25%, kwas fosforowy 50%, kwas siarkowy 50%, kwas garbnikowy 10%, kwas winowy 10%, kwas szczawowy 10%, amoniak w roztworze 25%, soda kaustyczna 50%, chlor aktywny 6,4 g/l, nadmanganian potasu 5%, wodorotlenek potasu 50%, wodorosiarczyn sodu 10%, podsiarczyn sodu, chlorek wapnia, chlorek żelaza, chromian sodu, cukier, nasycony siarczan glinu, benzyna, terpentyna, olej napędowy, olej smołowy, oliwa z oliwek, olej opalowy lekki, oliwa z oliwek, olej opalowy lekki, nafta, aceton, glikol etylowy, gliceryna, alkohol etylowy, benzyna lakowa, benzen – krótkotrwały kontakt, trójchloroetan – krótkotrwały kontakt, ksylen – krótkotrwały kontakt, chlorek rtęci 5%, woda utleniona 25%	kwasy octowy 10%, kwas azotowy 25%, kwas fosforowy 75%, kwas siarkowy 50%, kwas garbnikowy 10%, kwas winowy 10%, kwas szczawowy 10%, amoniak w roztworze 25%, soda kaustyczna 50%, chlor aktywny 6,4 g/l, nadmanganian potasu 10%, wodorotlenek potasu 50%, wodorosiarczyn sodu 10%, podsiarczyn sodu, chlorek wapnia, chlorek żelaza, chlorek sodu, chromian sodu, cukier, nasycony siarczan glinu, benzyna, terpentyna, olej napędowy, olej smołowy, oliwa z oliwek, olej opalowy lekki, nafta, aceton, glikol etylowy, gliceryna, alkohol etylowy, benzyna lakowa, benzen – krótkotrwały kontakt, trójchloroetan – krótkotrwały kontakt, ksylen – krótkotrwały kontakt, chlorek rtęci 5%, woda utleniona 25%	wg tabeli odporności chemicznej	wg tabeli odporności chemicznej							
10.	Odporność na temperaturę	od -30 °C do +90 °C	od -30 °C do +90 °C	od -30 °C do +90 °C	od -40 °C do +70 °C	od -40 °C do +70 °C		od -20 °C do +100 °C; odporna także na termiczne obciążenia szokowe	od -20 °C do +100 °C	od -20 °C do +100 °C	od -20 °C do +100 °C	od -30 °C do +70 °C	od -35 °C do +70 °C						
11.	Dostępne opakowania	2 i 5 kg	1 kg, 2 kg i 5 kg	1 kg, 2 kg i 5 kg	wiaderko 3 kg + brokat: woreczek 100 g	pojemniki 2 kg i 6 kg		4 i 12 kg	2, 5, 10 kg	3 kg	10 kg	5 kg	4 kg						
12.	Specyfikacja techniczna, zgodnie z którą wyrób jest dopuszczony do obrotu	PN-EN 13888:2010 KDZ nr 05/084/ARTIS/08 z dn. 18.03.2008	PN-EN 13888:2009	PN-EN 13888:2009	PN-EN 13888 oraz PN-EN 12004	PN-EN 13888:2002 (klasa RG), PN-EN 12004		PN-EN 13888 (RG) i PN-EN 12004 (R2TE)	PN-EN 13888 (RG) i PN-EN 12004 (R2T)	PN-EN 13888 (RG) i PN-EN 12004 (R2T)	PN-EN 13888 (RG)	PN-EN 13888:2010. Zaprawy do spoinowania płytek – Wymagania, ocena zgodności, klasyfikacja i oznaczenie	PN-EN 13888						
13.	Absorpcja wody po 240 min	≤ 0,1 g (wg normy), 0,076 g (wartość rzeczywista)	0,017 g	0,017 g	< 0,1 g	—		< 0,1 g	0,05 g	0,05 g	0,05 g		0,5 g						
14.	Przyczepność do różnych podłoży, tj. ceramika, płyta GK, płyta wiórowa, beton	Ceramika – 5 MPa, Płyta wiórowa – 5 MPa, Płyta GK – 2 MPa, Beton – 3,5 MPa	bardzo wysoka	bardzo wysoka	> 2 N/mm ²	> 2 N/mm ²		dla betonu klasy C20/25 (B 25): zerwanie w podłożu	tak	tak	tak		tak						
15.	Wydajność w zależności od szerokości i grubości spoiny oraz boku płytki	zależne jest od szerokości i głębokości spoin, rodzaju i wymiarów zastosowanych płytek od 0,35 do 0,6 kg/m ²	0,1 - 3,0 kg/m ²	0,1 - 2,0 kg/m ²	ok. 0,1 kg/m ² przy szerokości 2 mm i głębokości 5 mm (płytki 30 x 30 cm)	zależy od wymiarów płytki i szerokości spoin		zależy od wymiarów płytki i szerokości spoin	A – długość płytki w mm B – szerokość płytki w mm C – grubość płytki w mm D – szerokość spoiny w mm (A + B) x C x D x 1,6/A x B = kg/m ²	A – długość płytki w mm B – szerokość płytki w mm C – grubość płytki w mm D – szerokość spoiny w mm (A + B) x C x D x 1,5/A x B = kg/m ² Zużycie MAPEGLITTER jest zmienne w zależności od pożądanego efektu estetycznego i wynosi maksymalnie 10% wagi KERAPOXY DESIGN	A – długość płytki w mm B – szerokość płytki w mm C – grubość płytki w mm D – szerokość spoiny w mm (A + B) x C x D x 1,4/A x B = kg/m ²	0,67 - 1,86 kg/m ²	5 x 5 cm - 0,90 kg/m ² 10 x 10 cm - 0,45 kg/m ² 20 x 20 cm - 0,25 kg/m ² 30 x 30 cm - 0,30 kg/m ²						
16.	Czy wyrób posiada atest na kontakt z wodą pitną?	tak HK/W/0128/01/2008	w trakcie	w trakcie	tak	tak, nr Atestu PZH HK/W/1016/02/2010		tak	tak	nie	nie	tak	HK/B/1238/01/2010						
17.	Jak zmyć powierzchnię po fugowaniu?	czystą wodą z denaturatem – najpierw ostrą gąbką, potem celulozową, tą ostatnią też profilujemy ostatecznie spoiny	skropić zaspoinowaną powierzchnię ciepłą wodą i przy użyciu gąbki z szorstką włókniną (np. typu Scotch Brite) ruchać okrężnymi profilowaczkami kształt spoiny z jednoczesnym usunięciem resztek zaprawy. Następnie za pomocą zwykłej gąbki celulozowej przystąpić do usuwania powstałej emulsji oraz ostatecznego wyprofilowania spoiny. Zmywanie przeprowadzić min. 2 razy	czystą, ciepłą wodą za pomocą gąbki wiskozowej	czystą ciepłą wodą przy użyciu gąbki	czystą ciepłą wodą przy użyciu gąbki		twardą gąbką i niewielką ilością ciepłej wody. Pozostające ewentualnie smugi jeszcze raz przetrzeć wilgotną, miękką gąbką. Do wody używanej do czyszczenia można dodać ok. 10% spirytusu, ewentualnie użyć odpowiedniego środka czyszczącego	na świeżo – gąbką często płukaną w wodzie, po związaniu – mechanicznie	na świeżo – gąbką często płukaną w wodzie, po związaniu – mechanicznie	na świeżo – gąbką często płukaną w wodzie, po związaniu – mechanicznie	po spoinowaniu powierzchnię należy zmyć wilgotną gąbką. Następnie należy przeprowadzić właściwe czyszczenie płytek za pomocą hydrogąbki.	czystą ciepłą wodą przy użyciu gąbki						