

Nr. kat.

1509 transparentny	1501 biały 10	1504 srebrno-szary 17	1508 szary 15	1503 kamiennie-szary 22
1502 antracyt 66	1505 beż jura 33	1506 brązowy 52	1507 brąz bali 59	1510 czarny 90



Fuga epoksydowa plus 2-12 mm



Dwuskładnikowa, wysokowytrzymała, epoksydowa zaprawa fugowa, odporna na obciążenia chemiczne i mechaniczne, przeznaczona do spoinowania płytek i płyt ceramicznych. Spełnia wymagania RG dla zapraw do spoinowania na bazie żywic reaktywnych zgodnie z normą PN-EN 13888 oraz R2 dla klejów reaktywnych zgodnie z normą PN-EN 12004.

- Do spoin o szerokości od 2 do 12 mm
- Trwały kolor dzięki zawartości naturalnie barwionych piasków kwarcowych
- Do spoinowania ceramicznych i szklanych materiałów okładzinowych
- Również do klejenia mozaiki szklanej, płytek szklanych i ceramicznych
- Odporna na działanie agresywnych wód, naturalnych tłuszczów i chemikaliów*
- Wysoka wytrzymałość mechaniczna
- Łatwa obróbka
- Możliwość dodania złotego lub srebrnego brokatu Sopro
- Do basenów i obszarów odnowy biologicznej
- Do stosowania w przemyśle stoczniowym jako składnik systemu
- Idealna do podświetlanych od dołu paneli (kolor transparentny - półprzezroczysty)
- W pomieszczeniach i na zewnątrz, na ściany i podłogi
- Nadaje się do stosowania na podłogach i ścianach ogrzewanych



Zastosowanie	Do spoinowania okładzin jak płytki i płyty ceramiczne, kamionkowe, gresowe, kształtki ceramiczne oraz mozaiki szklanej i kamienia naturalnego. Nadaje się do stosowania na podłogach i ścianach ogrzewanych. Szczególnie rekomendowana w następujących przypadkach: Oddziaływanie wód agresywnych: w basenach z wodą termalną, mineralną, solankową i morską; łaźniach parowych i tureckich; obszarach odnowy biologicznej; browarach, winiarniach, tłoczniach i innych zakładach, produkujących napoje; w przemyśle skórzanym, papiernicznym, włókienniczym i farmaceutycznym; w oczyszczalniach, również w oczyszczalniach ścieków i neutralizatorach ścieków; w ogrodach zoologicznych. Oddziaływanie chemikaliów / kwasów: w laboratoriach, w przemyśle chemicznym i akumulatorowniach. Oddziaływanie naturalnych tłuszczów: w przemyśle mięsny i rybny, w kuchniach, również przemysłowych, mleczarniach i zakładach serowarskich. Duże obciążenia i oddziaływania wytlukujące: w basenach kąpielowych ze sztuczną falą, w pralniach przemysłowych i zbiornikach ścieków przemysłowych; na balkonach i tarasach. Nadaje się do uzupełniania ubytków spoin przy pracach renowacyjnych i naprawczych (minimalna głębokość spoiny: 3 mm). Również do klejenia drobnej mozaiki szklanej, porcelanowej i ceramicznej, szczególnie wtedy, gdy wskazana jest jednakowa barwa zaprawy klejowej i fugowej. Do przyklejania dużych lub ciężkich formatów stosować klej epoksydowy Sopro DBE 500.
Czas użycia	Ok. 45 minut przy temperaturze +23°C.
Możliwość chodzenia/obciążania	Jako zaprawa fugowa: możliwość chodzenia po ok. 12 godzinach (+20°C), pełne obciążenie mechaniczne i chemiczne po ok. 3 dniach. W obszarach obciążonych działaniem ciepła i pary: po ok. 7 dniach. Jako zaprawa klejowa: możliwość chodzenia po 24 godzinach, pełne obciążenie: po ok. 2 dniach.
Szerokość spoiny	2 – 12 mm
Minimalna głębokość spoiny	2 – 3 mm
Temperatura stosowania	Od +12°C do +30°C (podłoże, materiał, powietrze).
Zużycie	W zależności od szerokości spoiny oraz grubości i wymiarów okładziny. Ok. 2 kg/m ² przy klejeniu i fugowaniu mozaiki szklanej itp.
Składowanie	W zamkniętym, oryginalnym opakowaniu, w chłodnym (min. +10°C), suchym i nie narażonym na przemarzanie miejscu, 24 miesiące od daty produkcji. W przypadku wystąpienia niskiej temperatury, materiał przed obróbką należy ogrzać w kąpeli wodnej 35°C - 40°C, aby uzyskać odpowiednią konsystencję i zapewnić właściwy przebieg reakcji chemicznej, a tym samym optymalne utwardzenie obu składników.
Opakowania	Wiaderko 2 kg (składnik A 1,8 kg + składnik B 0,2 kg), wszystkie kolory. Wiadro 5 kg (składnik A 4,5 kg + składnik B 0,5 kg) kolory: biały 10, szary 15, srebrno-szary 17 Brokat Sopro: woreczek 100 g (10 szt. w kartonie).

Właściwości	Sopro FEP plus jest dwuskładnikową, wysokowytrzymałą, o trwałych kolorach (dzięki zawartości naturalnie barwionych piasków kwarcowych) zaprawą fugową i klejem na bazie żywicy epoksydowej, wytwarzaną pod stałą kontrolą jakości produkcji. Spełnia wymagania RG zgodnie z normą PN-EN 13888 oraz R2 zgodnie z normą PN-EN 12004. Daje się łatwo zabudować i zmywać. Po utwardzeniu jest odporna na działanie agresywnych wód, naturalnych tłuszczów, chemikaliów*, obciążenia mechaniczne, zmienne cykle zamrażania i rozmrażania oraz temperaturę do +100°C. Idealnie nadaje się do podświetlanych od dołu paneli, jak np. lamy w barach lub w lokalach użyteczności publicznej (kolor transparentny - półprzezroczysty). Możliwe jest prawie bezbarwne, prześwitujące spoinowanie fugą Sopro FEP plus, które przy klejeniu i fugowaniu różnicowanych kolorystycznie materiałów wykończeniowych podkreśla pierwotną kolorystykę i nie stanowi kontrastu.
Jakość	Wysokie parametry produktu potwierdzone badaniami każdej wyprodukowanej partii.
Przygotowanie podłoża	Przestrzenie pomiędzy płytkami, przed stwardnieniem zaprawy klejowej, należy dokładnie oczyścić. Spód i powierzchnie boczne szczeliny fugowej muszą być suche i pozbawione pyłów, zatluszczeń, olejów, pozostałości zapraw i klejów. Podczas klejenia należy unikać pozostawiania pustych przestrzeni pod okładziną.
Rozpoczęcie spoinowania	Spoimowanie fugą epoksydową Sopro FEP plus można rozpocząć najwcześniej po 24 godzinach od zakończenia przyklejania okładziny epoksydową zaprawą klejową Sopro DBE 500, ewentualnie po związaniu kleju poliuretanowego Sopro PUK 503 lub cementowych zapraw klejowych, (szczegółowe informacje znajdują się w kartach technicznych tych produktów, dostępnych na www.sopro.pl). W obszarze zewnętrznym nie stosować przy bezpośrednim nasłonecznieniu. Podany czas obróbki uzależniony jest od warunków otoczenia (temperatury i wilgotności powietrza).
Sposób użycia	Aby po związaniu uzyskać zaprawę o nominalnych parametrach należy połączyć ze sobą składniki A i B fugi epoksydowej Sopro FEP plus i wymieszać w takich proporcjach, w jakich są dostarczane w oryginalnych opakowaniach. Niewłaściwe proporcje w przypadku przygotowania mniejszych porcji mogą spowodować, że np. zaprawa ze względu na zbyt małą ilość utwardzacza może się całkowicie nie utwardzić i pozostać kleista lub ze względu na zbyt dużą ilość utwardzacza stanie się krucha i łamliwa, a w obu przypadkach mogą pojawić się odstępstwa kolorystyczne. Całą zawartość składnika B dodać do składnika A i przez ok. 3 minuty mieszać przy pomocy wolnoobrotowej mieszarki mechanicznej (maks. 400 obrotów/min), uzbrojonej w mieszadło śrubowe, aż do uzyskania jednolitej masy, bez pęcherzyków powietrza. Po wymieszaniu przełożyć do innego, czystego pojemnika i ponownie bardzo starannie wymieszać. Nie nakładać z opakowania, w którym materiał był dostarczony. Bezwzględnie wymagane jest mieszanie mechaniczne. Uszlachetnienie Brokatem Sopro Aby osiągnąć efekt metalicznego połysku do rozmieszanej zaprawy można dodać brokat Sopro złoty (nr kat. 1019) lub srebrny (nr kat. 1020) w proporcji maksymalnie 100 g (1 woreczek) na 5 kg opakowanie lub maksymalnie 40 g na opakowanie 2 kg fugi epoksydowej plus. Po dodaniu brokatu przez co najmniej 2 minuty materiał ponownie starannie wymieszać. Dodatek brokatu zmienia konsystencję, kolor oraz odporność chemiczną fugi Sopro FEP plus. Zaleca się wykonanie próbnego spoinowania. Wymieszaną zaprawę fugową nanieść na powierzchnię okładziny i równomiernie rozprowadzić, przy pomocy specjalnej pacy do epoksydów Sopro, wypełniając dokładnie całą przestrzeń pomiędzy płytkami. Nadmiar materiału zebrać pacą z powierzchni okładziny ukośnie do siatki spoin. Po krótkim czasie pozostałości zaprawy rozводnić na całej powierzchni, używając wilgotnej gąbki poliesterowej, którą należy płukać w wiaderku z letnią wodą. Powstały w wyniku tego roztwór zebrać z powierzchni gumową ściągaczką i gąbką wiskozową. Należy uważać, aby nie wymyć fugi ze szczelin spoinowych. Następnie całą powierzchnię okładziny należy zmyć jeszcze raz przy pomocy gąbki wiskozowej, używając do tego czystej wody. Podczas tej czynności jednocześnie formuje się i wygładza wbudowany materiał fugowy. Gąbkę wiskozową należy często płukać, a wodę do płukania sukcesywnie wymieniać na czystą. Dla ułatwienia zmywania i wygładzania fugi epoksydowej Sopro FEP plus zalecamy użycie ciepłej wody z dodatkiem preparatu do zmywania fug epoksydowych Sopro EAH 547. Nie należy pozostawiać wody na świeżych spoinach. Jeżeli gąbka wiskozowa nie była często płukana lub woda do jej płukania nie była odpowiednio często wymieniana na czystą, zwłaszcza gdy do zmywania nie stosowano preparatu Sopro EAH 547, na powierzchni okładziny może pozostać nalot. Do jego usunięcia konieczne będzie użycie środka do czyszczenia płytek po spoinowaniu fugami epoksydowymi Sopro ESE 548. Preparat ten można zastosować nie wcześniej niż 18 godzin po zafugowaniu. Szczegółowe informacje znajdują się w kartach technicznych produktów Sopro EAH 547 i Sopro ESE 548, dostępnych na www.sopro.pl! Prosimy o zapoznanie się z ich treścią. Przy niższej temperaturze, przed mieszaniem, materiał należy ogrzać, wstawiając opakowanie fugi do wiadra z ciepłą wodą, a przy wyższej wskazane jest jego schłodzenie poprzez wstawienie opakowania do wiadra z zimną wodą. Uwaga: W przypadku okładzin o powierzchniach z otwartymi porami (również przy materiałach szklanych), szorstkich i nieskizliwionych należy wykonać próbę, aby przekonać się, czy fuga daje się całkowicie zmyć z danego rodzaju okładziny. Podczas prac z materiałami na bazie epoksydu należy nosić odpowiednią odzież ochronną, rękawice i okulary ochronne. W przypadku okładzin nieskizliwionych oraz mozaiki o szorstkiej, antypoślizgowej strukturze powierzchni zmywanie należy rozpocząć jak najszybciej, aby usunąć nalot z żywicy. W zależności od temperatury w miejscu zastosowania, do zmywania okładziny można przystąpić, gdy zaprawa fugowa jest w takim stadium wiązania, w jakim zmywanie nie spowoduje wymywania masy fugowej ze szczelin. Brokat Sopro może być mieszany również z dekoracyjnymi fugami Sopro DF 10*, Sopro FL plus oraz z fugą wysokowytrzymałą Sopro TF+. Zalecane jest przeprowadzenie próbnego spoinowania! Utylizacja wody do zmywania: Wody, wykorzystywanej do zmywania nie wolno wylewać bezpośrednio po użyciu do instalacji kanalizacyjnych, lecz wlać do beczek i odczekać, aż znajdujące się w niej resztki opadną na dno. Wówczas osad z dna beczek po wysuszeniu i utwardzeniu może być utylizowany jako gruz budowlany, a woda może być wylana do kanalizacji.
Klejenie mozaiki szklanej	Gładką stroną pacy grzebieniowej nanieść na podłoże cienką warstwę (kontaktową) zaprawy, następnie pacą nałożyć warstwę grzebieniową. Mozaikę lekko docisnąć, przesunąć i ustawić w odpowiednim położeniu. Nałożyć tylko taką ilość zaprawy, na której będzie można ułożyć mozaikę w ciągu czasu użycia. Możliwość chodzenia następuje po ok. 24 godzinach, możliwość obciążania po ok. 2 dniach. Podane dane czasowe uzależnione są od warunków otoczenia (temperatury i wilgotności). Do klejenia większych formatów stosować klej epoksydowy Sopro DBE 500.

Narzędzia

Mieszarka mechaniczna wolnoobrotowa, uzbrojona w śrubowe lub koszarowe mieszadło do epoksydów, paca do epoksydów, gąbka poliesterowa, gąbka wiskozowa, ściągaczka gumowa, zestaw do zmywania (wiaderko z rolkami), kielnia lub paca grzebieniowa o odpowiedniej wielkości zębów (przy klejeniu mozaiki 3-4 mm).

Czyszczenie narzędzi: ciepłą wodą, bezpośrednio po zakończeniu lub podczas pracy, ewentualnie preparatem do zmywania fug epoksydowych Sopro EAH 547. Związany materiał można usunąć tylko mechanicznie.

Certyfikaty

Laboratorium LGAI Technological Center S.A., Barcelona:
zaprawa klejowa - klasyfikacja R2 zgodnie z normą PN-EN 12004.

Uniwersytet Techniczny (TUM), Monachium:

- ogólne świadectwo niemieckiego nadzoru budowlanego (abP) zgodnie z PG-AIV dla systemu z uszczelnieniami zespolonymi Sopro PU-FD, Sopro EPG 522 i innymi produktami Sopro.

BG Verkehr, Hamburg:

- dopuszczenie do stosowania w przemyśle stoczniowym jako element systemu 2.5 (brokat Sopro nie jest dopuszczony do stosowania) (ściana) nr homologacji MED 118406-02, nr homologacji USCG 164.112/EC0736/118406-2. Ilość świeżej zaprawy Sopro FEP plus: maks. 520 g/m². Inne produkty w systemie Sopro 2.5: Sopro HPS 673, Sopro FKM XL 444, płytki gresowe (grubość 8 mm). Fuga ≤ 6 mm.
- dopuszczenie do stosowania w przemyśle stoczniowym jako element systemu 2.6 (brokat Sopro nie jest dopuszczony do stosowania) (ściana) nr homologacji MED 118406-02, nr homologacji USCG 164.112/EC0736/118406-2. Ilość świeżej zaprawy Sopro FEP plus: maks. 520 g/m². Inne produkty w systemie Sopro 2.6: Sopro DSF 423, Sopro No.1 997, płytki gresowe (grubość 8 mm). Fuga ≤ 6 mm.
- dopuszczenie do stosowania w przemyśle stoczniowym jako element systemu 2.8 (brokat Sopro nie jest dopuszczony do stosowania) (ściana) nr homologacji MED 118406-02, nr homologacji USCG 164.112/EC0736/118406-02. Ilość świeżej zaprawy Sopro FEP plus: maks. 520 g/m². Inne produkty w systemie Sopro 2.8: Sopro DSF 423, Sopro M&M 446, płytki gresowe (grubość 8 mm). Fuga ≤ 6 mm.
- dopuszczenie do stosowania w przemyśle stoczniowym jako element systemu 3.7 (brokat Sopro nie jest dopuszczony do stosowania) (podłoga) nr homologacji MED 124.126, nr homologacji USCG 164.117/EC0736/124.126. Ilość świeżej zaprawy Sopro FEP plus: maks. 660 g/m². Inne produkty w systemie Sopro 3.7: Sopro HPS 673, Sopro FKM XL 444, płytki gresowe (grubość 8 mm). Fuga ≤ 6 mm.
- dopuszczenie do stosowania w przemyśle stoczniowym jako element systemu 3.8 (brokat Sopro nie jest dopuszczony do stosowania) (podłoga) nr homologacji MED 124127-02, nr homologacji USCG 164.117/EC0736/124127-02. Ilość świeżej zaprawy Sopro FEP plus: maks. 520 g/m². Inne produkty w systemie Sopro 3.8: Sopro DSF 423, Sopro No.1 997, płytki gresowe (grubość 8 mm). Fuga ≤ 6 mm.
- dopuszczenie do stosowania w przemyśle stoczniowym jako element systemu 3.12 (brokat Sopro nie jest dopuszczony do stosowania) (podłoga) nr homologacji MED 124127-02, nr homologacji USCG 164.117/EC0736/124127-02. Ilość świeżej zaprawy Sopro FEP plus: maks. 520 g/m². Inne produkty w systemie Sopro 3.12: Sopro DSF 423, Sopro M&M 446, płytki gresowe (grubość 8 mm). Fuga ≤ 6 mm.

Szczegółowe informacje znajdują się w kartach technicznych tych produktów, dostępnych na www.sopro.pl! Prosimy o zapoznanie się z ich treścią.

Wskazówki BHP

Składnik A

Oznakowanie zgodnie z Rozporządzeniem WE nr 1272/2008 (CLP)

GHS07

Symbol: Uwaga

Zawiera: Tiabendazol (ISO) [2-(tiazol-4-ilo)benzoimidazol]. Pirytion cynku: Może powodować wystąpienie reakcji alergicznej. Produkt reakcji bisfenolu A z epichlorohydryną; żywica epoksydowa (średnia masa cząsteczkowa ≤ 700); Produkt reakcji bisfenolu F z epichlorohydryną, żywica epoksydowa (średnia masa cząsteczkowa ≤ 700): Może powodować wystąpienie reakcji alergicznej. Po pochodne mono[(C12-14-alkiloksy)metylowe] oksiranu: Może powodować wystąpienie reakcji alergicznej. Reakcja cząsteczkowa bis(1,2,2,6,6-pięciometylo-4-piperidylo) sebacynian i metyl-1,2,2,6,6-pięciometylo-4-piperidylosebacynian: Może powodować wystąpienie reakcji alergicznej.

Wskazania zagrożeń: **H315** Działa drażniąco na skórę. **H319** Działa drażniąco na oczy. **H317** Może powodować reakcję alergiczną skóry. **H412** Działa szkodliwie na organizmy wodne, powodując długotrwałe zmiany.

Środki ostrożności: **P102** Chronić przed dziećmi. **P273** Unikać uwolnienia do środowiska. **P280** Stosować rękawice ochronne/odzież ochronną/ochronę oczu/ochronę twarzy. **P333+P313** W przypadku wystąpienia podrażnienia skóry lub wysypki: Zasięgnąć porady/zgłosić się pod opiekę lekarza. **P337+P313** W przypadku utrzymywania się działania drażniącego na oczy: Zasięgnąć porady/zgłosić się pod opiekę lekarza. **P501** Usunąć produkt/ opakowanie zgodnie z przepisami.

Polecenia specjalne: **EUH205** Zawiera składniki epoksydowe. Może powodować wystąpienie reakcji alergicznej.

Specjalne postanowienia zgodne z Załącznikiem XVII Rozporządzenia REACH i kolejnymi nowelizacjami: brak.

Składnik B

Oznakowanie zgodnie z Rozporządzeniem WE nr 1272/2008 (CLP)

GHS05, GHS07

Symbol: Niebezpieczeństwo

Zawiera: Olej talowy, produkty reakcji z tetraetylenopentaminą (TEPA). 3-aminometylo-3,5,5-trimetylocykloheksyloamina (izoforonodiamina). 3,6,9-triazaundekano-1,11-diamina (tetraetylenopentamina): Może powodować wystąpienie reakcji alergicznej. 3-dimetyloaminopropylamina: Może powodować wystąpienie reakcji alergicznej.

Wskazania zagrożeń: **H314** Powoduje poważne oparzenia skóry oraz uszkodzenia oczu. **H317** Może powodować reakcję alergiczną skóry. **H335** Może powodować podrażnienie dróg oddechowych. **H412** Działa szkodliwie na organizmy wodne, powodując długotrwałe zmiany

Środki ostrożności: **P102** Chronić przed dziećmi. pokazać pojemnik lub etykietę. **P260** Nie wdychać pyłu/dymu/gazu/mgły/par/rozpylonej cieczy. **P273** Unikać uwolnienia do środowiska. **P280** Stosować rękawice ochronne/odzież ochronną/ochronę oczu/ochronę twarzy. **P303+P361+P353** W PRZYPADKU KONTAKTU ZE SKÓRĄ (lub z włosami): Natychmiast zdjąć całą zanieczyszczoną odzież. Spłukać skórę pod strumieniem wody/prysznicem. **P305+P351+P338** W PRZYPADKU DOSTANIA SIĘ DO OCZU: Ostrożnie płukać wodą przez kilka minut. Wyjąć soczewki kontaktowe, jeżeli są i można je łatwo usunąć. Nadal płukać. **P310** Natychmiast skontaktować się z OŚRODKIEM ZATRUĆ. **P332+P313** W przypadku wystąpienia podrażnienia skóry: Zasięgnąć porady/zgłosić się pod opiekę lekarza.

Polecenia specjalne: brak.

Specjalne postanowienia zgodne z Załącznikiem XVII Rozporządzenia REACH i kolejnymi nowelizacjami: brak.

Oznaczenie CE

	 Sopro Bauchemie GmbH Biebricher Straße 74 – 65203 Wiesbaden (Niemcy) www.sopro.com
	15 CPR-DE3/1501-1510.1.pol EN 120042007 + A1:2012 Sopro FEP plus (wszystkie kolory) Ulepszona zaprawa klejowa na bazie żywic reaktywnych do mocowania płytek i płyt, ściennych i podłogowych, w pomieszczeniach i na zewnątrz
Reakcja na ogień	Klasa E
Wytrzymałość złącza, jako: początkowa wytrzymałość na ścinanie	$\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$
Trwałość dla: wytrzymałość na ścinanie po zanurzeniu w wodzie wytrzymałość na ścinanie po szok termicznym	$\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$ $\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$
Uwalnianie substancji niebezpiecznych	patrz KCH

Sposób wbudowania Sopro FEP plus



1 Całą zawartość składnika B dodać do składnika A ...



2 ... i przez ok. 3 minuty mieszać przy pomocy wolnoobrotowej mieszarki mechanicznej (maks. 400 obrotów/min) do uzyskania jednolitej masy, bez pęcherzyków powietrza.



3 Po wymieszaniu przełożyć do innego, czystego pojemnika i ponownie starannie wymieszać.



4 Wymieszaną zaprawę fugową nanieść na powierzchnię okładziny i równomiernie rozprowadzić, przy pomocy specjalnej pacy do epoksydów, wypełniając dokładnie całą przestrzeń pomiędzy płytkami. Nadmiar materiału zebrać pacą z powierzchni okładziny ukośnie do siatki spoin.



5 Po odpowiednim czasie schnięcia pozostałości zaprawy rozwinąć na całej powierzchni, używając wilgotnej gąbki poliestrowej, płukanej w ciepłej wodzie z dodatkiem preparatu do zmywania Sopro EAH 547 ...



6 ... a powstały w wyniku tego działania roztwór zebrać gąbką wiskozową. Wodę do płukania sukcesywnie wymieniać na czystą.

Usuwanie nalotu epoksydowego



7 Do pojemnika wlać zimną wodę. Dodać w odpowiedniej proporcji preparat do czyszczenia płytek po spoinowaniu fugami epoksydowymi Sopro ESE 548 i wymieszać. Preparat ten można zastosować nie wcześniej niż 18 godzin po zafugowaniu.

8 Przygotowany roztwór nanieść na powierzchnię okładziny np. przy pomocy gąbki wiskozowej i równomiernie rozprowadzić po czyszczonej powierzchni.



9 Następnie rozmiękczone osady fugi epoksydowej dokładnie zetrzeć gąbką poliestrową. Powierzchnię okładziny zmyć dużą ilością czystej wody i wytrzeć do sucha.



Uszlachetnienie brokatem Sopro



10 Aby osiągnąć efekt metalicznego połysku fugi do rozmieszanej zaprawy można dodać brokat Sopro złoty lub srebrny w proporcji maksymalnie 100 g (1 woreczek) na 5 kg opakowanie lub maksymalnie 40 g na 2 kg opakowanie fugi Sopro FEP plus.

11 Spoinowanie okładziny fugą Sopro FEP plus w kolorze antracyt (nr kat. 1502) z dodatkiem brokatu Sopro w kolorze srebrnym (nr kat. 1020).

12 Świeżo zaspoinowana okładzina fugą Sopro FEP plus w kolorze antracyt (nr kat. 1502) z dodatkiem brokatu Sopro w kolorze srebrnym (nr kat. 1020).