



SKANDINAVISK JURA-KALK A/S

Vejledende hærdningsforhold for kalkbaserede materialer:

Når man arbejder med de kalkbaserede materialer, må man kende hærdningsforholdene. Vi har to slags kalk; luftkalken og vandkalken.

Luftkalken er den kalk der hælder med luftens kuldioxid. Det er f.eks. den våde kulekalk og den tørlæskede kalk, der er i vores tørre blandingsprodukter. For at luftkalken kan hæerde, skal kalkmørtlen være tør. Luftkalken hælder først, når vandindholdet er under ca. 7 %. Materialet skal derfor være helt hvidtørt, før hærdningen påbegyndes.

Vandkalken (den hydrauliske kalk - Jurakalken) hælder primært med vand, men også med luftens kuldioxid. Det betyder, at den første styrke kommer mens materialet er vådt - og resten når produktet er udtørret og kan optage kuldioxiden. Den hydrauliske kalk opbygger hurtigere sin styrke end luftkalken og bliver meget stærkere end denne.

Ved pudsearbejder er det vigtigt, at materialerne har en vis styrke, inden næste lag påføres. Vejledende hærdetider ved 20 grader C - og en lagtykkelse på 10 mm er:

K 100/750 - en kulekalksmørtel: Hvidtør i min. 14 døgn.

KKh 50/50/575: Hvidtør i min. 10 døgn.

KKh 35/65/500: Hvidtør i min. 8 døgn.

KKh 20/80/475: Hvidtør i min. 7 døgn

Kh 100/400: 7 dage efter påføring.

For sandkalk, kalkmælk og kalkvand gælder: Hvidtør i min. 1 døgn.

Hærdetiden er meget temperaturafhængig, og de ovenstående hærdetider, skal ved lavere temperatur end 20 grader C, forlænges med følgende faktor:

Ved 15 grader C forlænges hærdetiden med 2 gange.

Ved 10 grader C forlænges hærdetiden med 3 gange.

Ved 5 grader C forlænges hærdetiden med 6 gange.

De kalkbaserede produkter bør kun anvendes i temperaturområdet 10 til 25 grader C.

Især ved for lav temperatur, kan pudsearbejder blive kritiske, da pudsens kan udtørre uden at opnå styrke, med svindrevner til følge.