

Opis technologii – Sibland Dekodur Terrazzo

1. Warunki brzegowe dla wykonywania posadzek Dekodur:

- temperatura otoczenia oraz podłoża nie powinna być niższa niż +5 °C w trakcie realizacji oraz cyklu dojrzewania posadzki
- temperatura powietrza nie może być wyższa niż + 30 °C w trakcie realizacji oraz pierwszego tygodnia dojrzewania posadzki
- hala w której wykonuje się posadzkę musi być zamknięta, pokryta szczelnym dachem, nie dopuszczalne są przeciągi mogące powodować miejscowe przesuszenia
- jeżeli konieczne jest stosowanie ogrzewania, nawiew nie może być skierowany bezpośrednio na posadzkę, ogrzewać należy powietrze na hali
- otwory wjazdowe należy w taki sposób zabezpieczyć, by wyeliminować powstawanie przeciągów
- należy wyeliminować możliwość ekspozycji słońca na powierzchnię dojrzewającej posadzki

2. Projekt posadzki betonowej:

Projekt posadzki betonowej powinien zostać wykonany pod konkretne zapotrzebowanie obciążeniowe inwestora z uwzględnieniem wszystkich cech eksploatacyjnych planowanej posadzki.

3. Elementy cyklu wykonawczego:

- Beton należy układać pasami o szerokości 2 m w średnim tempie około 130m²/h.
- W momencie gdy sztywność mieszanki pozwala na wejście na nawierzchnię (odcisk około 1 cm), należy wstępnie obrobić nawierzchnię zacieraczkami mechanicznymi.
- Zaprawę Dekodur WTW TERRAZZO należy wymieszać z wodą, w proporcjach wskazanych przez producenta (ok. 10-12% wody), używając betoniarki horyzontalnej, o wymuszonym obiegu lub innego sprzętu nie powodującego segregacji składników mieszanki. Mieszanie powinno trwać do uzyskania jednolitej masy, około 4-5 minut.
- Gotowy jastrych należy rozprowadzić pasami o szerokości 1,5 m. W ilości 14-23 kg/m². Do jego rozłożenia i wypoziomowania można użyć: zestawu- łąta z prowadnicami skrajnymi, skrzynek dystansowych, ruchomych wałków z dystansami lub jakiegokolwiek innej technologii rozkładania gwarantującej wypoziomowanie mieszanki.

- Jastrych należy zetrzeć samojezdnymi lub ręcznymi zacieraczkami mechanicznymi, podobnie jak w procesie zacierania posadzek dst. Jakość zatarcia wpłynie na wizualny efekt końcowy oraz wytrzymałość i jednorodność nawierzchni. Podczas procesu zacierania kolorystycznych wersji jastrychów dekodur, należy używać plastikowych padów do zacieraczek. Używanie metalowych tarcz spowoduje powstanie przebarwień na nawierzchni.
 - Po zakończeniu procesu zacierania nawierzchnię należy zabezpieczyć geowłókniną i folią. Należy zwrócić uwagę na to, by podczas procesu dojrzewania posadzka była stale przykryta, nie pojawiały się miejsca z podwiniętą folią itp. Zalecany czas dojrzewania posadzki pod powłoką, powinien wynosić minimum 14 dni. Potrzebny czas zależy od warunków wilgotnościowych i temperaturowych panujących w miejscu wbudowania nawierzchni.
 - Proces polerowania można rozpocząć dopiero na wysezonowanej posadzce. Zalecany przez producenta optymalny czas to 21 dni.
 - Pierwszy etap szlifowania ma za zadanie usunięcie mleczka cementowego i otwarcie struktury, wymagane do dalsze obróbki. Proponowane gradacje oraz ilość etapów szlifowania na mokro segmentami diamentowymi to: 3 x 40#, 1 x 80#, 1 x 120#.
 - Wzmocnienie chemiczne nawierzchni (impregnacja) za pomocą natrysku Sibduro200NF, utwardzacza chemicznego na bazie krzemianu litu w ilości 0,05 litra/m².
 - Po minimum 12 h od impregnacji należy rozpocząć etapy polerowania. Sugerowane gradacje oraz ilość etapów polerowania na sucho segmentami to 1 x 100#, 1 x 200#, 1 x 400, 1 x 800, 1 x 1500
 - Etap impregnacji końcowej należy rozpocząć od naniesienia impregnatu zwiększającego odporność nawierzchni przed przebarwieniami w ilości około 0,1 litra/m². Ilość ta jest zależna od jakości wypolerowania nawierzchni i może zostać zmniejszona do 0,5 litra/m².
 - Kolejny etap impregnacji posadzki to naniesienie produktu wzmacniająco – zamykającego, polimerowo-krzemianowego - SibBrhilo , w ilości około 0,028 litr/m². Po naniesieniu impregnatu, nawierzchnię należy obciążyć termicznie polerkami wysokoobrotowymi. Spowoduje to utwardzenie impregnatu. Zalecane jest by proces ten przeprowadzić w dwóch krokach, za każdym razem aplikując połowę impregnatu, tj 0,014 litra/m².
 - Przygotowania podłoża pod linie. Proces śrutowania linii należy rozpocząć po zakończeniu szlifowania i impregnacji do głębokości wymaganej dla materiału z którego wykonywane będą linie.
- Ostateczna ilość poszczególnych etapów, może ulec zmianie i zależy od wielu czynników takich jak: doświadczenie wykonawcy, odpowiedni dobór spoiwa w narzędziach diamentowych, typ zastosowanych maszyn szlifujących itd.

4. Naprawy uszkodzeń i ubytków w nawierzchni Dekodur.

Naprawę należy przeprowadzać materiałem Dekodur R w referencji White PQ zgodnie z instrukcją zawartą w kacie technicznej produktu. Należy pamiętać, by uszkodzenia w nawierzchni odkuwać w postaci nieforemnej, bez linii prostych. Uniknie się dzięki temu możliwości łatwego, optycznego znalezienia miejsca naprawy.

5. Zalecenia dodatkowe:

Zalecamy zastosowanie dużego kombajnu szlifującą polerującego wyposażonego w trzy głowice, czterotarczowe z systemem planetarnym oraz mniejsze maszyny jednogłowicowe, czterotarczowe z systemem planetarnym, sterowane bezprzewodowo. Maszyny te gwarantują dużą wydajność (najkrótszy czas wykonania prac w obiektach wielkopowierzchniowych), wysoką jakość szlifowania i polerowania (bardziej równą powierzchnię niż w przypadku zastosowania maszyn jednogłowicowych, trzytarczowych).

mgr inż. Łukasz Olszewski
Dyrektor Sprzedaży
+48 603 370373
e-mail: lukasz.olszewski@sibland.pl
e-mail: lukasz.olszewski@sibland.pl
WWW: www.sibland.pl