

CONICA Sportburkolatok

Általános útmutató a beltéri és kültéri sportburkolatok kivitelezéséhez

Az egyes anyagok és rendszerek műszaki adatlapjaiban szereplő információk általánosságban érvényesek. A legfontosabbak az alkalmazási területek, a bedolgozási útmutatók és az aljzatra vonatkozó előírások.

Azokra az alkalmazási területekre, amelyek nem szerepelnek a műszaki adatlapokban vagy a rendszerek adatlapjaiban, csak akkor vállalunk felelősséget, ha azt írásban visszaigazoltuk.

Ha egyes esetekre külön információ nem áll rendelkezésre, úgy az alábbi alapvető rendelkezéseket kell figyelembe venni.

Alapfelület előkészítése

1. Aszfalt

Az aszfalt alépitmény tiszta és teherhordó legyen, továbbá feleljen meg a DIN V 18035-6 norma szerinti követelményeknek.

2. Cementbázisú beton és esztrich

A bevonandó betonfelület alkalmasságát meg kell vizsgálni, és megfelelően elő kell készíteni a burkolat fogadására. A bevonandó aljzatnak száraz, szilárd, teherhordó, enyhén érdesnek kell lennie, a felület por, zsír, olaj, gumimaradványok és egyéb tapadást gátló anyagoktól mentes legyen.

A megfelelő felületelőkészítés után a beton tapadószilárdsága legalább 1,0 N/mm² legyen,

A felület nedvességtartalma a burkolat készítésekor nem haladhatja meg a 4%-ot. (mérés CM készülékkel).

Az ajánlott felület előkészítési módok szemcseszórás, homokfúvás, magas nyomású vizes lemosás, (kb. 800-2000 bar), amely után a felületet ipari porszívóval pormentesíteni kell (vizes felület előkészítés esetén is).

Még a nagy szilárdságú betonajzatokon (pl. vákumbetonon) is szükséges a felület előkészítés és a speciális alapozók használata. (kérdés esetén forduljon műszaki szolgálatunkhoz).

3. Friss beton felület

A friss betonfelületeket speciális alapozókkal kell bevonni.

4. Magnézium vagy anhidrid esztrich

Az esztrich legalább ME 20 vagy AE 20 minőségnek feleljen meg.

A bevonandó aljzatnak száraz, szilárd, teherhordó, enyhén érdesnek kell lennie, a felület por, zsír, olaj, gumimaradványok és egyéb tapadást gátló anyagoktól mentes legyen.

A magnézium-esztrich felületén meglévő magnézium-klorid koncentrációt teljesen el kell távolítani.

A magnézium-esztrich felületet az elkészítése után gyakran viasz bevonattal látják el. (vakcsolják)

Meg kell győződni arról, hogy ez a bevonat is teljes egészében el lett távolítva.

Az alapfelület előkészítésére enyhe szemcseszórás javasolunk, amely nem teszi tönkre a felületet.

A magnézium-esztrich a hosszan tartó víz vagy nedvesség hatására elveszíti szilárdságát. Ezért az aljzatot talajnedvesség ellen szigetelni kell. A burkolat készítése előtt a környezet páratartalmát be kell állítani, mely ME-nél kb 8 %, AE-nél <1% lehet. Különösen ajánlott a burkolat kivitelezés előtt próbafelület készítése.

5. Fém felület

A felületet homokfúvással meg kell tisztítani a DIN 55928 szabvány 4. pontja szerint meghatározott tisztasági fokozatnak megfelelően.

6. Egyéb alapfelületek

Más, itt fel nem sorolt felületek esetében kérjük, konzultáljon a műszaki szakszolgálatunkkal.

Hőmérsékleti és környezeti viszonyok

A műgyanta burkolat kötését döntően befolyásolja az anyag, az aljzat és a környező munkaterület [hőmérséklete](#), valamint a [levegő páratartalma](#).

Alacsonyabb hőmérsékleten a kémiai reakciók lelassulnak, az anyagok magasabb viszkozitása miatt megnőhet az anyagfelhasználás, és egyidejűleg negatívan befolyásolja az anyagok önterülő képességét is.

Magasabb hőmérsékleten felgyorsul az anyag kötési ideje, és lerövidül a bedolgozási idő.

Az alapozást és a bevonatokat csak **állandó vagy csökkenő környezeti hőmérsékleten** lehet elvégezni, minimalizálva ez által a bevonatban a hólyagosodás kockázatát, amit az aljzat pórusaiban lévő levegő tágulása okoz. Ezt figyelembe kell venni beltérben, nagy ablakfelületeknél is (benapozás miatt).

A műgyanta feldolgozása során az **alapfelület hőmérséklete** az uralkodó harmatpontnál legalább **3 C°-kal** legyen magasabb, hogy kizárjuk az aljzaton képződő páralecsapódás lehetőségét.

Beltérben, **vizes bázisú** anyagok bedolgozása során figyelembe kell venni, hogy az anyagból a víz elpárolgása miatt a levegő páratartalma jelentősen növekszik, és ez megváltoztatja a harmatponti hőmérsékletet. A határérték elérésekor a munkát azonnal le kell állítani.

A felhordást követően az anyagokat a műszaki adatlapon megadott időtartam alatt meg kell védeni a nedvességtől, mert ellenkező esetben az anyag ragacsossá válhat, hólyagosodás vagy habosodás alakulhat ki a bevonatban.

A károsodott felületeket mechanikusan el kell távolítani és újra kell építeni.

Ezen kívül biztosítani kell, hogy semmilyen külső hatás ne befolyásolja a bevonat készítését. (porkibocsátás vagy egyebek)

Felhasználási útmutató

FONTOS: Válasszon megfelelő helyszínt az anyagok keverésére.

A 2 komponensű CONIPUR anyagokat keverési arány szerinti kiserelésekben szállítjuk. Az A és a B komponenseket a megfelelő keverési arányban kell összekeverni. Nagy kiserelési egységek (például hordók vagy tartályok) esetén a keverési arány **nem** egyezik. Ezért részmenyiségek bekeveréséhez a kivitelezés helyszínén **mérleg** használata szükséges. (tartalék mérleg biztosításával)

Az anyagokat a feldolgozás előtt és közben is keverni kell. A kétkomponensű anyagokat lassú keverővel (például keverőszáras fúróval, kényszerkeverővel vagy hasonlóval) keverjük össze, majd öntsük át egy tiszta edénybe és keverjük újra össze.

A keverési folyamatokkal és a bedolgozással kapcsolatos további információk megtalálhatók az egyes anyagok műszaki adatlapjaiban. Ha beltérben oldószerzegény vagy oldószer tartalmazó anyagokat használ, gondoskodjon a helyiség megfelelő szellőzésről vagy levegőbefúvásról.

A balesetvédelmi rendeletekkel és a munkáltatókra vonatkozó felelősségbiztosítási irányelvekkel összhangban megfelelő intézkedéseket kell hozni a tűz- és robbanásveszély elleni védelem, valamint a helyszín megfelelő biztonsága érdekében.

Bedolgozás

A CONIPUR anyagokat a műszaki adatlapoknak megfelelően kell bedolgozni. A bekevert anyagot egy műveletben kell kiönteni és feldolgozni.

Az **alapozót / tapadóhidat** szórással vagy hengerezéssel kell felhordani. A felhordott anyag jobb eloszlata és az egyenletes alapozás érdekében a felületet rövid szűrű hengerrel újra át kell hengerezni.

Az oldószermentes epoxi alapozókat kvarchomokkal be kell szórni, hogy javítsuk a bevonatok közötti tapadást

A **bevonatokat** és az önterülő **habarcsokat** simító glettvassal, gumi vagy fém lehúzóval egyenletesen el kell oszlatni. Megfelelően kiválasztott fogazott lehúzóval vagy glettvassal egyenletesen a kívánt rétegvastagságban kell elteríteni. A tüskés hengerrel való áthengerezéssel segítjük az anyag kilevegősítését és jobb eloszlataát, ezáltal javítjuk a felület optikai tulajdonságait.

A habarcspadlókat megfelelő segédeszközökkel el kell teríteni, majd kézzel, vagy simítóvassal vagy glettvassal megfelelően tömöríteni kell.

A **fedőbevonatokat** szórással vagy hengerezéssel kell felhordani. Hengerezésnél a padlófelületre kb. 1 méteres sávokban kiöntött anyagot egy kb. 25 cm széles hengerrel el kell oszlatni. Végezetül egy 40 vagy 60 cm-es rövid vagy közepes szálhosszúságú hengerrel gondosan át kell hengerezni, az előző sávon csak néhány cm átfedéssel. (mindig azonos irányban). Nagyobb felület esetén a hengerezéshez ajánlott kiegészítő személy beállítása, hogy az egyes sávok felhordása közötti csatlakozási időt lecsökkentsük. (<10-15 perc) Ez a felhordási módszer minimalizálja a hengerezési nyomok láthatóságát.

Minden munkafolyamat során különös figyelmet kell fordítani arra, hogy csak annyi anyagot keverjen össze, amely a hőmérséklettől függő reakcióidő alatt a rendelkezésre álló emberekkel feldolgozható.

Anyagfelhasználás

Az anyagfelhasználás függ az alapfelület érdességétől, az alap, az anyag és a környezeti hőmérséklettől. Ez az oka annak, hogy egyes műszaki adatlapokban meghatározzuk az anyagmenyiségek felhasználási tartományát.

Egy alacsony anyagszükséglet eléréséhez optimálisan, sima, csak enyhén nedvszívó, kissé porózus felület szükséges, a durva, porózus felület magas anyagszükségletet fog eredményezni.

Sok kivitelezett projekt tapasztalatai alapján elmondhatjuk, hogy a tényleges anyagszükséglet megközelítőleg az adott értékek közepén van.

Általános információk a hibaforrásokról

1. A munkaterület kialakítása, a használandó szerszámok, és a munka szervezettsége meghatározó jelentőséggel bír.
2. Az anyagokat nedvességtől és hőtől védett helyen kell tárolni az építkezésen.
3. Az alapfelület vizsgálata, különösen szilárdság, tapadás, síkság, porozitás stb., szempontjából nagyon fontos.
4. A hibás keverések elkerülése érdekében a különböző anyagokat típus, és gyártási szám szerint kell osztályozni.
5. A képzett szakemberek alkalmazása különösen fontos, mivel drága és néha nehéz bedolgozhatóságú műgyanta anyagokat kell használni.
6. Fontos az általános tisztaság és a szerszámok gondos megtisztítása.
7. Ügyeljen a keverési helyek tisztaságára.
8. Gondoskodjon az anyagok megfelelő homogenizálásáról, legalább 2 percig lassú fordulatszámú keverővel kell keverni, majd tiszta edénybe átönteni és további 1 percig keverni.
9. Eső esetén a feldolgozás nem lehetséges, és azonnal állítsa le a munkát.
10. A műszaki adatlapokban meghatározott anyagfelhasználást be kell tartani, hogy a DIN 18032/18035 norma szerinti követelmények teljesíthetők legyenek.
11. Vegye figyelembe a termék adatlapja szerinti minimális és a maximális bedolgozási hőmérsékletet. Ügyeljen a levegő páratartalmára és a harmatpontra.
12. A hőmérsékleteket, a páratartalmat és az anyagfelhasználás mértékét, valamint a felhasznált anyagok gyártási számát naponta többször kell ellenőrizni.