

Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością „AMW group”

INSTRUKCJE
w sprawie stosowania kompozycji o znaku towarowym „UPF”,
przeznaczonych do wykonywania wykładzin poliuretanowo-
cementowych

2022

POSTANOWIENIA OGÓLNE

Zakres instrukcji

Niniejsza instrukcja określa procedurę stosowania mieszanek znaku towarowego UPF, przeznaczonych do wykonywania poliuretanowo-cementowych wykładzin podłogowych o średnich i dużych obciążeniach na obiektach budownictwa przemysłowego i cywilnego.

Instrukcja opisuje kompozycje znaku towarowego UPF i utworzone przez nie poliuretanowo-cementowe wykładziny podłogowe, zawiera warunki transportu i przechowywania kompozycji, opisuje podstawowe wymagania dotyczące technologii wykonywania prac przy wykonywaniu poliuretanowych posadzek cementowych z zastosowaniem kompozycji, wymagania dotyczące bezpiecznej pracy, kontrola jakości podczas ich wykonywania.

Producent kompozycji „UPF” zastrzega sobie prawo do zmiany niniejszej instrukcji bez powiadamiania konsumenta. Wraz z wprowadzeniem nowego wydania instrukcji, stare wydanie traci na aktualności. Przed użyciem preparatów upewnij się, że posiadasz aktualną wersję instrukcji.

Lista materiałów oznaczonych znakiem towarowym UPF

Instrukcja dotyczy:

- podkład do podłóg poliuretanowo-cementowych „UPF 201”;
- kompozycja naprawcza do podłóży poliuretanowo-cementowych wykładzin podłogowych „UPF 202”;
- kompozycja do wykonywania listew poliuretanowo-cementowych „UPF 203”;
- kompozycja do wykonywania podłóg poliuretanowo-cementowych „UPF 301”;
- kompozycja do wykonywania podłóg poliuretanowo-cementowych „UPF 302”;
- kompozycja do wykonywania podłóg poliuretanowo-cementowych „UPF 303”;
- kompozycja do wykonywania podłóg poliuretanowo-cementowych „UPF 304”;
- lakiery do wykładzin poliuretanowo-cementowych „UPF 401” - „UPF 406”.

Główne cechy kompozycji UPF i tworzonych przez nie poliuretanowo-cementowych wykładzin podłogowych

Kompozycje UPF to dwu-, trójskładnikowe materiały wykonane z odnawialnych surowców organicznych pochodzenia roślinnego, dodatków funkcjonalnych, utwardzaczy o charakterze poliizocyjanianowym, mieszanek cementowo-piaskowych, żwirowych, tłuczni kamiennego.

Kompozycje „UPF” spełniają wymagania normy EN 13813.

Główne cechy charakterystyczne kompozycji UPF i tworzonych przez nie poliuretanowo-cementowych wykładzin podłogowych przedstawiono w tabeli 1.

Tabela 1

Nieruchomość	Wymóg
Wygląd powłoki po wyschnięciu	Gładka powierzchnia. Dopuszczalne jest lekkie profilowanie powierzchni od wałka
Kolor	Określony kolor barwnika
Klasa wytrzymałości na ściskanie	C40
Klasa wytrzymałości na rozciąganie przy zginaniu	F10
Klasa przyczepności	B2.0
Klasa odporności na ścieranie „BCA”	AR0,5
Czas schnięcia (przy 20°C), min, nie mniej	30
Czas wiązania: - początek - koniec	co najmniej 30 min nie więcej niż 12 godzin
Czas schnięcia (możliwość chodzenia, w 20°C), h, co najmniej	12
Czas schnięcia (lekki wsad, w 20°C), h, nie mniej niż	24
Czas schnięcia (pełny wsad, w temp. 20°C), h, nie mniej niż	48
Klasa zagrożenia pożarowego	bfl
Konsystencja	≤300 mm
Skurcz i pęcznienie	≤0,2 mm/m
Szorstkość	R10-R13

Powłoka utworzona z kompozycji „UPF 301” przeznaczona jest do pracy przy stałym ruchu pieszym, sporadycznym ruchu pojazdów o napędzie pneumatycznym, a także obciążonych wózków widłowych. Może być stosowany w pomieszczeniach o temperaturze powietrza od -40°C do +90°C.

Powłoki z mieszanki UPF 302 i UPF 303 przeznaczone są do stosowania w trudnych warunkach przemysłowych. Powłoki z łatwością wytrzymują ciągły ruch pojazdów, a także obciążonych wózków widłowych. Mogą być stosowane w pomieszczeniach o temperaturze powietrza od -40°C do +90°C (przy krótkotrwałej ekspozycji do +140°C).

Kompozycje marki UPF służą do wykonywania wykładzin poliuretanowo-cementowych o następujących grubościach:

- 3-5 mm - przy użyciu kompozycji „UPF 301”;
- 6-10 mm - przy użyciu kompozycji „UPF 302”;
- 1,5-2,5 mm - przy użyciu kompozycji „UPF 303”;
- 0,1-1,5 mm - przy zastosowaniu kompozycji „UPF 304”.

Lakiery „UPF 401” - „UPF 406” stosuje się do aplikacji na posadzki poliuretanowo-cementowe w celu:

- eliminacji wad powierzchniowych powłok poliuretanowo-cementowych powstałych podczas ich wykonywania i/lub eksploatacji;
 - malowanie powierzchni powłok poliuretanowo-cementowych, w tym nanoszenie na powierzchnię zadanych obrazów;
 - zwiększenie odporności wykładzin poliuretanowo-cementowych na działanie promieniowania ultrafioletowego i czynników chemicznych.
- Właściwości ochronne i dekoracyjne powłok tworzonych przez lakiery „UPF 401” - „UPF 406” przedstawiono w tabeli 2.

Tabela 2

Nieruchomość	Nieruchomość				
	Lakier "UPF 401"	Lakier "UPF 402"	Lakier "UPF 403"	Lakier "UPF 404"	Lakier "UPF 405"
Wygląd powłoki po wyschnięciu	Jednorodny matpowierzchnia bez pęknięć, zmarszczek, kraterów, przebić i obcych wtrąceń	Jednorodny błyszczącpowierzchnia bez pęknięć, zmarszczek, kraterów, przebić i obcych wtrąceń	Jednorodny matpowierzchnia bez pęknięć, zmarszczek, kraterów, przebić i obcych wtrąceń	Jednorodny błyszczącpowierzchnia bez pęknięć, zmarszczek, kraterów, przebić i obcych wtrąceń	Jednorodny matpowierzchnia bez pęknięć, zmarszczek, kraterów, przebić i obcych wtrąceń
Kolor powłoki	Bezbarwny	Biały (kolor z palety standardowej)	Biały (kolor z palety standardowej)	Bezbarwny	Bezbarwny
Odporność powłoki na detergenty (kwasowe, obojętne, zasadowe)	niezłomnie	niezłomnie	niezłomnie	niezłomnie	niezłomnie
Odporność na olej powłokowy	-	niezłomnie	niezłomnie	niezłomnie	niezłomnie
Powłoka odporna na benzynę	-	niezłomnie	niezłomnie	niezłomnie	niezłomnie

PROCEDURA WYKONYWANIA WYKŁADZIN POLIURETANOWO-CEMENTOWYCH

Wykonywanie poliuretanowo-cementowych wykładzin podłogowych składa się z następujących kroków:

Praca przygotowawcza

Czyszczenie fundamentów

Izolacja surowych powierzchni

Monitorowanie stanu podstawowego

Sporządzanie schematu fundamentów

Monitoring wskaźników środowiskowych na obiekcie

Naprawa fundamentów

Szlifowanie bazowe

Wykonanie szczelin dylatacyjnych

Odpylanie bazowe

Kontrola temperatury kompozycji

Gruntowanie fundamentów

Listwy przypodłogowe (w razie potrzeby)

Nałożenie posadzki poliuretanowo-cementowej

Nakładanie lakierów

Praca przygotowawcza

Czyszczenie betonu

Czyszczenie podłoża polega na usunięciu ciał obcych, gruzu, brudu z podstawy. Czyszczenie można przeprowadzić zarówno ręcznie, jak i mechanicznie.

Monitorowanie stanu podstawowego

Wytrzymałość podłoża betonowego na ściskanie musi wynosić co najmniej 25 MPa. Ten parametr najwygodniej określa się za pomocą sklerometru do betonu.

Wytrzymałość kohezyjna podłoża (wytrzymałość na odrywanie) musi wynosić co najmniej 1,5 MPa. Ten parametr najwygodniej określa się za pomocą miernika przyczepności .

Podłoże betonowe należy wykonać na warstwie hydroizolacji. Niedopuszczalne jest podciąganie kapilarne wilgoci – może to prowadzić do rozwarstwienia posadzki polimerowej.

Kontrola stanu faktycznego

Na schemacie bazowym wyświetlany jest rzut kondygnacji ze wskazaniem obszarów prac na nim wykonywanych.

Dodatkowo diagram zawiera następujące informacje:

- temperatura powietrza w pomieszczeniu i temperatura podstawowa;*
- rodzaj wykonywanej pracy;*
- objętość wykonanej pracy, m²;*
- czas realizacji;*
- nazwy użytych materiałów;*
- istniejące wady .*

Monitoring wskaźników środowiskowych na obiekcie

Podczas wykonywania prac przy wykonywania wykładzin poliuretanowo-cementowych należy spełnić następujące warunki:

- a) Temperatura powietrza na placu budowy powinna wynosić od +10°C do +30°C.
- b) Temperatura podłoża podczas nakładania kompozycji powinna wynosić od +10°C do +30°C.

Jeśli istnieją obszary o różnicy temperatur większej niż 5 ° C, zwróć szczególną uwagę na kolejność i szybkość układania kompozycji, ponieważ. w takim przypadku wzrasta prawdopodobieństwo ułożenia wad.

Do kontroli temperatury podłoża zaleca się stosowanie termometrów bezdotykowych. Temperatura podłoża musi być o 3°C wyższa od punktu rosy. Określ punkt rosy zgodnie z Załącznikiem A.

- c) Wilgotność powietrza na placu budowy powinna wynosić co najmniej 40%
- d) Wilgotność podłoża nie powinna przekraczać 5%.
- e) Obecność przeciągów na placu budowy jest niedozwolona. Może to prowadzić do wad powierzchni: pojawiania się pęcherzyków, pęknięć, zmarszczek, shagreen, lepkich obszarów.
- f) Oświetlenie stanowisk pracy musi odpowiadać wymaganiom obowiązujących przepisów.

g) Należy unikać bezpośredniego nasłonecznienia kompozycji podczas układania na podłożu i schnięcia. Bezpośrednie światło słoneczne może prowadzić do wad powierzchni wykładziny podłogowej: pojawienia się pęcherzyków, pęknięć, zmarszczek, kamyków, lepkich obszarów.

Izolacja surowych powierzchni

Nieobrobione powierzchnie (ściany na styku z podłożem, wyposażenie technologiczne, elementy komunikacyjne itp.) są izolowane folią z tworzywa sztucznego, która jest mocowana za pomocą taśmy samoprzylepnej.

Naprawa posadzki betonowej

Podstawa podłogi nie powinna mieć pęknięć, pustek, rozwarstwień, itd. W przypadku wystąpienia którejkolwiek z wymienionych wad, podłoże należy naprawić.

Jeśli w podłożu występują pęknięcia, są one łączone:

- za pomocą noża wykonuje się nacięcia na całej długości pęknięcia na głębokość co najmniej 20 mm;

- oczyścić krawędzie pęknięcia, usuwając zanieczyszczenia;

- wykonać odpylanie rysy za pomocą odkurzacza przemysłowego.

Jako materiały naprawcze mające na celu wyeliminowanie pęknięć i pustek zaleca się stosowanie:

- w przypadku nieznacznych ubytków podłoża – podkład „UPF 201”.

- w przypadku znacznych wad fundamentów – zlewa naprawa "UPF 202".

Przed przystąpieniem do naprawy należy obowiązkowo odkurzyć powierzchnię podłoża.

Podczas naprawy drobnych defektów w podłożu małe pęknięcia i puste przestrzenie są wypełniane podkładem. W przypadku naprawy bardzo małych ubytków, dla lepszego wnikania w podłoże, zaleca się obniżenie lepkości podkładu ortoksylenem naftowym w ilości 50-100 g rozcieńczalnika na zestaw podkładów. W przypadku naprawy większych ubytków zaleca się dodanie piasku do podkładu w ilości 50-500 g na zestaw podkładów (ilość piasku zależy od tego jaką konsystencję podkładu chcemy uzyskać), powstałą mieszankę nakładamy na podstawę za pomocą szpachli budowlanej.

Uwaga: kolejność stosowania podkładu „UPF 201” zgodnie z pkt 2.3.

Podczas naprawy znacznych ubytków podłoża kompozycję naprawczą „UPF 202” nakłada się ręcznie za pomocą szpachli lub pacy budowlanej.

Kompozycję naprawczą należy nakładać równomiernie, całkowicie wypełniając całą ubytek powierzchni.

Kompozycję naprawczą nakłada się w jednej lub kilku warstwach. Maksymalna dopuszczalna grubość nałożonej warstwy kompozycji naprawczej wynosi 50 mm.

Schnięcie gotowej mieszaniny kompozycji naprawczej wynosi co najmniej 20 minut.

Czas schnięcia kompozycji naprawczej przed dalszymi pracami wynosi 12-14 godzin w temperaturze 20 ° C. Wraz ze spadkiem temperatury otoczenia i podłoża wydłuża się czas oczekiwania.

Skład naprawy podczas aplikacji zależy od rodzaju i ilości ubytków w podłożu.

Procedura przygotowania kompozycji naprawczej „UPF 202” do użycia

Przed użyciem kompozycję naprawczą przygotowuje się w zakładzie, mieszając składniki A, B i C w następującej proporcji: 1:1:14,4.

Sprzęt i narzędzia użyte do przygotowania kompozycji naprawczej:

- plastikowy pojemnik technologiczny o pojemności 30-40 l;
- mieszalnik wolnoobrotowy jedno- lub dwuwąłowy z regulacją prędkości obrotowej (prędkość mieszadła - 300÷700 obr/min);
- metalowa szpachla o szerokości 20-40 i 40-60 mm;
- kielnia budowlana.

Przed otwarciem pojemnika ze składnikami kompozycji naprawczej konieczne jest oczyszczenie pokrywek pojemnika z zanieczyszczeń.

Kolejność mieszania składników składu naprawy

Składnik A miesza się w oryginalnym opakowaniu poprzez wstrząsanie i przelewa do pojemnika technologicznego. Pozostałości komponentu w oryginalnym opakowaniu usuwa się szpachelką.

Składnik B wsypuje się do pojemnika technologicznego ze składnikiem A. Pozostałości składnika w oryginalnym opakowaniu usuwa się szpachelką.

Składniki A i B miesza się mieszadłem do uzyskania jednorodnej masy przez 30-60 s.

Składnik C wsypuje się do pojemnika technologicznego z mieszaniną składników A i B.

Składniki miesza się mieszadłem do uzyskania jednorodnej masy.

Aby zmniejszyć lepkość gotowej mieszanki, można stosować do 10% ortoksyleny naftowego.

Podczas wykonywania prac przy naprawie podłoża i po ich zakończeniu, w procesie wysychania materiałów naprawczych, należy wykluczyć przedostawanie się wilgoci na obrabiane powierzchnie.

Czyszczenie narzędzia służącego do nakładania materiałów naprawczych należy przeprowadzać ortoksylenem naftowym.

Szlifowanie bazowe

Szlifowanie podłoża wykonuje się w celu miejscowego wyrównania podłoża, usunięcia luźno przyczepionych do podłoża cząstek kamienia cementowego, usunięcia „mleka” cementowego. Wszelkie zanieczyszczenia, takie jak plamy po paliwach i smarach, ślady gumy, farb, wypełniaczy itp. należy całkowicie usunąć, ponieważ pogarszają one przyczepność podkładu do podłoża.



Szlifowanie podstawy odbywa się za pomocą szlifierek. W trudno dostępnych miejscach podstawa jest obrabiana za pomocą szlifierki kątovej.

W przypadku wykonywania posadzek w pomieszczeniach narażonych na znaczne obciążenia dynamiczne, wahania temperatury, zaleca się wykonanie frezowania lub śrutowania w ramach przygotowania podłoża.

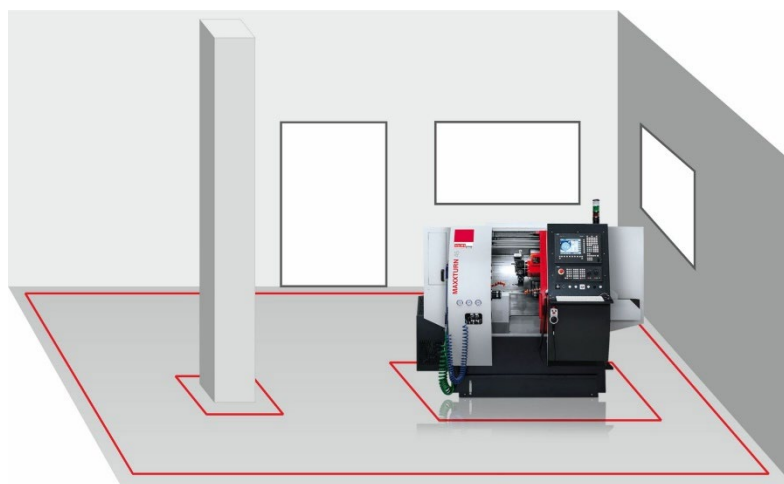
W wyniku przygotowania podłoża pod montaż wykładziny poliuretanowo-cementowej należy uzyskać podłoże z otwartym (widocznym) dużym wypełniaczem mineralnym.

Cięcie dylatacji

Dylatacje w podłożu są niezbędne, aby zabezpieczyć posadzkę poliuretanowo-cementową przed niszczącym działaniem ekstremalnych temperatur, wysokiej wilgotności, obciążeń dynamicznych i ciśnienia. Szew odkształcający zapewnia trwałość podłogi i zwiększa jej cechy eksploatacyjne.

Urządzenie dylatacji wykonuje się za pomocą szlifierki kątovej. Dylatacje wykonuje się wzdłuż powierzchni układania, wszystkich otaczających konstrukcji (ściany, kolumny itp.), a także wszelkiego rodzaju szwów znajdujących się na mapie układania. Szerokość i głębokość szczelin dylatacyjnych zależą od grubości głównej warstwy kompozycji użytej do wykonania wykładziny poliuretanowo-cementowej i są w przybliżeniu równe dwukrotności jej grubości.

Przykładowy schemat budowy kompensatorów przedstawiono na rysunku 1.



Obrazek 1

Odpylanie bazowe

Odpylanie powierzchni podłoża odbywa się za pomocą odkurzacza przemysłowego.

Kontrola temperatury kompozycji

Przed użyciem kompozycje UPF należy przechowywać w oryginalnych opakowaniach w pomieszczeniu, w którym prowadzone są prace, przez czas niezbędny do osiągnięcia przez nie temperatury równej temperaturze powietrza w pomieszczeniu.

Zalecana temperatura składników kompozycji to około +20°C. Przy wysokich temperaturach powietrza na placu budowy zalecana temperatura składników

kompozycji powinna wynosić około $+ 15^{\circ} \text{C}$, a przy niskich, wręcz przeciwnie, około $+ 25^{\circ} \text{C}$.

Temperatura mas i podłoża, wilgotność i temperatura powietrza na placu budowy wpływają na takie cechy mas jak płynność, czas przydatności do użycia, czas polimeryzacji, a także wygląd otrzymanej powierzchni, możliwość uzyskania różnych wad powierzchniowych.

Gruntowanie

Nakładanie podkładu UPF 201

Sprzęt i narzędzia używane do nakładania podkładu:

- metalowa szpachelka budowlana o szerokości 300–500 mm;
- wałek welurowy o wysokości runa 4–5 mm;
- pojemnik malarski.

Podkład z pojemnika technologicznego wylać na przygotowane podłoże i rozprowadzić szpachelką po powierzchni w kierunku od ścian do wyjścia. Równocześnie z gruntowaniem całej powierzchni konieczne jest wypełnienie podkładem dylatacji.

W razie potrzeby po wyschnięciu pierwszej warstwy można w ten sam sposób nałożyć drugą warstwę podkładu.

3.4.4 W razie potrzeby można również nałożyć drugą warstwę podkładu, sposobem malowania za pomocą wałka. W tym celu konieczne jest rozprowadzenie podkładu za pomocą wałka na podłożu (najpierw podkład wylewa się do pojemnika malarskiego lub na podłoże).

Należy uważnie przestrzegać odstępów czasowych między nakładaniem warstw. W przypadku przekroczenia odstępu czasu pomiędzy nakładaniem konieczne jest mechaniczne przygotowanie zagruntowanego podłoża i ponowne zagruntowanie. Odstęp czasowy między nakładaniem warstw w temperaturze i wilgotności powietrza na obiekcie odpowiednio +20° C i 40-50% nie powinien przekraczać 48 godzin. Niższe temperatury i wyższa wilgotność powietrza wydłużają czas trwania odstępu czasowego i odwrotnie. Układanie kolejnych warstw posadzki należy przeprowadzać nie wcześniej niż kiedy poprzednia warstwa stanie się twarda i nie lepka.

Malowanie cokołów

Przygotowanie kompozycji do wykonywania cokołów UPF 203

Przed użyciem kompozycja jest przygotowywana na miejscu przez zmieszanie składników A, B, C i barwnika w proporcji: 0,60:0,60:18,75:0,25.

Sprzęt i narzędzia użyte do przygotowania kompozycji:

- plastikowy pojemnik technologiczny o pojemności 30-40 l;
- mieszadło wolnoobrotowe jedno- lub dwuwałowe (prędkość mieszadła - 300÷700 obr/min);
- metalowa szpachla o szerokości 20-40 i 40-60 mm;
- kielnia budowlana.

Przed otwarciem pojemnika ze składnikami kompozycji konieczne jest oczyszczenie pokrywek pojemnika z zanieczyszczeń.

Kolejność mieszania składników kompozycji

Składnik A miesza się w oryginalnym opakowaniu poprzez wstrząsanie i przelewa do pojemnika technologicznego. Pozostałości komponentu w oryginalnym opakowaniu usuwa się szpatułką.

Składnik B wsypuje się do pojemnika technologicznego ze składnikiem A. Pozostałości składnika w oryginalnym opakowaniu usuwa się szpatułką.

Składniki A i B miesza się mikserem do uzyskania jednorodnej masy przez 30-60 s.

Składnik C wsypuje się do pojemnika technologicznego z mieszaniną składników A i B.

Składniki miesza się mieszadłem do uzyskania jednorodnej masy.

Aby zmniejszyć lepkość gotowej mieszanki, można użyć do 10% ksyłenu naftowego.

Zastosowanie kompozycji do wykonywania listew przypodłogowych „UPF 203”

Kompozycję układa się na styku płaszczyzny pionowej (ściana) i poziomej (podłoga) (układanie odbywa się ręcznie szpachelką lub kielnią budowlaną) i wyrównuje kielnią cokołową.

Po wyrównaniu powstały nadmiar kompozycji jest usuwany. Nadmiar kompozycji można ponownie wykorzystać przed upływem terminu przydatności do użycia.

Żywotność gotowej mieszaniny kompozycji wynosi co najmniej 20 minut.

Czas schnięcia kompozycji przed dalszymi pracami wynosi 12-14 godzin w temperaturze 20 ° C. Wraz ze spadkiem temperatury otoczenia i podłoża wydłuża się czas oczekiwania.

Podczas wykonywania pracy i suszenia kompozycji należy wykluczyć wnikanie wilgoci na obrabiane powierzchnie.

Narzędzie do nakładania kompozycji czyścić ortoksylenem.

Aplikacja posadzki poliuretanowo-cementowej

Przygotowanie preparatów „UPF 301” - „UPF 304” do stosowania

Sprzęt i narzędzia stosowane do przygotowania formulacji:

- plastikowy pojemnik technologiczny o pojemności 15-20 litrów do mieszania składników (min. 2 szt.);
- plastikowy pojemnik technologiczny o pojemności 15-20 litrów do czyszczenia sprzętu i narzędzi;
- - mieszadło wolnoobrotowe jedno- lub dwuwałowe (prędkość mieszadła - 300÷700 obr/min);
- metalowa szpachla budowlana o szerokości 60-100 mm.

Kolejność mieszania składników kompozycji

Składnik A miesza się w oryginalnym opakowaniu poprzez wstrząsanie i przelewa do pojemnika technologicznego. Pozostałości komponentu w oryginalnym opakowaniu usuwa się szpatułką.

Składnik B wsypuje się do pojemnika technologicznego ze składnikiem A. Pozostałości składnika w oryginalnym opakowaniu usuwa się szpatułką.

Barwnik dokładnie miesza się w oryginalnym opakowaniu i wlewa do pojemnika technologicznego z mieszanką składników A i B.

Składniki A, B i barwnik miesza się mieszadłem na jednolitą masę przez 30-60 s. Następnie składnik C wsypuje się do pojemnika technologicznego.

Składniki miesza się mieszadłem do uzyskania jednorodnej masy przez 2-4 minuty. Podczas mieszania staraj się nie wprowadzać powietrza do mieszanki.

Składniki kompozycji miesza się w następujących proporcjach:

- 1:1:5,9 dla „UPF 301”;
- 1:1:9,9 dla „UPF 302”;
- 1:1:2,8 dla „UPF 303”;
- 1:1:1,4 dla „UPF 304”.

Dopuszcza się zmianę proporcji mieszania w granicach 20% dla każdego składnika, w zależności od warunków temperaturowych i jakości przygotowanego podłoża do układania.

Aby uniknąć nadmiernego nagrzania gotowej mieszanki i jej „zagotowania”, przygotowaną mieszankę należy przechowywać w pojemniku technologicznym nie dłużej niż 5 minut (przy temperaturze otoczenia +20°C; przy niższej temperaturze czas ten wzrasta, przy wyższej temperatura maleje).

W przypadku konieczności zmniejszenia lepkości gotowej mieszanki należy zastosować ortoksylen naftowy w ilości do 400 ml na 1 zestaw kompozycji.

Zastosowanie mieszanek „UPF 301” - „UPF 304”.

Sprzęt i narzędzia użyte do aplikacji:

Sprzęt i narzędzia używane do nakładania:

- technologiczny pojemnik plastikowy o pojemności 15–20 litrów do czyszczenia sprzętu i narzędzi;
- rakiel z regulowaną szczeliną o szerokości 500–1000 mm;
- metalowa szpachelka budowlana o szerokości 200–500 mm;
- karbowana metalowa szpachelka o szerokości 200–500 mm i wysokości zęba 1-2 mm;

- wałek kolczasty o szerokości 200–1000 mm na uchwycie teleskopowym (min. 2 szt.);

– obuwie do podłóg samopoziomujących (z kolcami)

– budowlane nakolanniki;

- pędzle o szerokości 40-50 mm.

Przed nałożeniem mieszanki należy upewnić się, że:

- zagruntowana powierzchnia ma stabilną warstwę stałą, bez porów, wgłębień;

– zagruntowana powierzchnia nie klei się;

– na zagruntowanej powierzchni nie ma zanieczyszczeń;

– dylatacje są wypełnione podkładem.

Granice obszaru, na którym zostaną nałożone kompozycje, są wstępnie wklejone taśmą malarską.

Gotową do użycia mieszankę jak najszybciej wylać z pojemnika technologicznego na zagruntowane podłoże i rozprowadzić po jego powierzchni za pomocą szpachelki zębatej lub rakla.

Nanosić mieszankę należy rozpocząć od ściany naprzeciw wyjścia.

Wszystkie rodzaje UPF kładzie się w polach o szerokości na tyle małej, by pokryć pełną szerokość pola jedną mieszanką. Należy tak zaplanować pracę, aby po ułożeniu jednego paska, gotowe było wylanie kolejnej mieszanki.

Po ułożeniu jednego paska, po 3-5 należy go rozwałkować wałkiem kolczastym, aby wyrównać warstwę i usunąć pęcherzyki powietrza. i obok na styk należy układać kolejny pasek.

Następnie rozwałkować wałkiem kolczastym już obie warstwy. Dla pierwszej warstwy będzie to trzecie wałkowanie, dla drugiej – pierwsze.

Przeprowadzić dalsze układanie i wałkowanie za pomocą wałka kolczastego zgodnie z powyższym schematem.

Należy pamiętać, że podczas rozprowadzania kompozycji za pomocą wałka kolczastego należy uważnie monitorować żywotność gotowej mieszanki , ponieważ jej lepkość stopniowo wzrasta i pod koniec okresu przydatności do użycia , ślady narzędzia pozostawia widoczne ślady na powierzchni powłoki.

W przypadku łączenia dwóch zestawów kompozycji później niż po 7-10 minutach (przy temperaturze +20°C) może powstać widoczna granica.

Zużycie składu „UPF 301” wynosi 2,0÷2,4 kg/m² na 1 mm grubości.

Zużycie składu „UPF 302” wynosi 2,1 ÷ 2,5 kg/m² na 1 mm grubości.

Zużycie składu „UPF 303” wynosi 1,5 ÷ 1,7 kg/m² na 1 mm grubości.

Zużycie kompozycji „UPF 304” wynosi 1,2 ÷ 1,5 kg/m² na 1 mm grubości.

Zużycie kompozycji, a co za tym idzie grubość powłoki, zależą od kąta nachylenia rakla lub szpatułki oraz liczby ruchów podczas rozprowadzania kompozycji po powierzchni.

Po okresie przydatności do użycia kompozycji usuwa się taśmę maskującą. Ortoksylen naftowy należy stosować do czyszczenia sprzętu i narzędzi używanych do aplikacji preparatów.

Aplikacja lakierów

Przygotowanie wykładzin podłogowych, na które zostaną nałożone lakiery „UPF 401” - „UPF 406”

Przygotowanie wykładzin podłogowych, na które zostaną nałożone lakiery składa się z następujących kroków:

- badanie powierzchni wykładzin podłogowych;
- Oczyszczanie powierzchni wykładzin podłogowych z zanieczyszczeń.

Badanie powierzchni wykładzin podłogowych polega na wizualnym sprawdzeniu ich jakości (określa się stopień zanieczyszczenia, wykrywa się wady powierzchni wykładzin) oraz sprawdza się warunki eksploatacji nawierzchni.

Podczas czyszczenia powierzchni wykładzin podłogowych usuwa się z nich kurz i brud.

Powierzchnie czyszczone są ręcznie lub mechanicznie.

Przygotowanie lakierów „UPF 401” - „UPF 405” do aplikacji

Przed użyciem lakieru przygotowywane są na miejscu poprzez zmieszanie składników A i B w następujących proporcjach:

- 15:1 - dla lakieru "UPF 401";
- 5,5:1- do lakieru „UPF 402”;
- 11:1 - dla lakieru "UPF 403";
- 3,58:1 - dla lakieru "UPF 404";
- 7,5:1 - dla lakieru "UPF 405";
- 2,0:1 - dla lakieru "UPF 406".

Sprzęt i narzędzia stosowane do przygotowania lakierów:

- technologiczny plastikowy pojemnik o pojemności 15-20 litrów (w razie potrzeby można się bez niego obejść);
- mieszadło wolnoobrotowe jedno lub dwu wałowe” (prędkość mieszadła - 300÷700 obr/min);
- narzędzie do aplikacji (wałek nylonowy z długim włosiem 4-6 mm i 6-8 mm, wałek welurowy z długim włosiem 6-8 mm i 4-6 mm)

Przed otwarciem pojemników ze składnikami lakierniczymi należy oczyścić pokrywy pojemników z zanieczyszczeń.

Kolejność mieszania składników lakierów (po wymieszaniu w osobnym pojemniku technologicznym)

Składnik A miesza się w oryginalnym opakowaniu mieszadłem i wsypuje do pojemnika technologicznego (całkowicie lub częściowo, zgodnie z proporcjami mieszania).

Składnik B wsypuje się do pojemnika technologicznego ze Składnikiem A w całości lub w części zgodnie z proporcjami mieszania).

Kolejność mieszania składników lakierów (przy mieszaniu w fabrycznym opakowaniu Składnika A)

Zawartość Składnika B w całości wlewa się do pojemnika ze Składnikiem A. Składniki A i B miesza się do uzyskania jednorodnej masy przez 2-3 minuty.

Aby zmniejszyć lepkość gotowej mieszanki, można użyć do 10% rozcieńczalnika (dla lakieru „UPF 401” - woda dejonizowana; dla lakierów „UPF 402” - „405” - ortoksylen naftowy).

Aplikacja lakierów „UPF 401” - „UPF 405”

Lakiery nakłada się ręcznie za pomocą wałków malarskich.

Lakier nanosi się równomiernie wałkiem welurowym lub nylonowym o długości włosa 6-8 mm i od razu równomiernie wałkuje wałkiem nylonowym lub welurowym o długości włosa 4-6 mm w kierunku poprzecznym (dobór wałka zależy od rodzaj powierzchni końcowej i jest określany przez klienta) zmieniać co 30 minut. Mieszane lakiery układa się w ten sam sposób w ciągu 30 minut. Zbyt długie (powyżej 30 minut) używanie wałków może prowadzić do zwiększenia połysku (w przypadku preparatów UPF 401, UPF i Basis 405) oraz śladów po wałkach. Ilość pracowników układających lakiery należy ustalić z uwzględnieniem tych tymczasowych norm.

Czas schnięcia międzywarstwowego lakierów wynosi co najmniej 3 godziny w temperaturze 20°C dla kompozycji **UPF 401** i co najmniej 12 godzin w temperaturze 20°C dla kompozycji **UPF -403 - UPF-405**. Ruch pieszy jest dozwolony po 16 godzinach od aplikacji. Lekkie obciążenie - po 2 dniach. Czas całkowitego wyschnięcia do pełnego obciążenia wynosi co najmniej 7 dni od momentu aplikacji. (wszystkie dane dotyczą temperatury 20°C, niższe temperatury podłoża i otoczenia wydłużają czas schnięcia)

Zużycie teoretyczne lakieru z wyłączeniem strat technologicznych wynosi:

- 100-150 g/m² dla lakieru UPF 401;
- 100-130 g/m² dla lakieru UPF 402;
- 130-200 g/m² dla lakieru UPF 403;
- 130-200 g/m² dla lakieru UPF 404;
- 100-150 g/m² dla lakieru UPF 405;
- od 0,120 g/m² dla lakieru UPF 406.

Lakiery układać w dwóch warstwach „mokra na mokre”.

W przypadku niektórych kolorów słabo kryjących (RAL 1002, RAL 1004 itp.) istnieje możliwość zwiększenia ilości lakierów ze względu na konieczność nałożenia dodatkowej warstwy.

Biorąc pod uwagę straty technologiczne dopuszcza się zwiększenie zużycia lakierów do 10%.

Podczas wykonywania prac i wysychania lakierów należy zabezpieczyć lakierowane powierzchnie przed oddziaływaniem wilgoci.

Powłoki utworzone przez lakiery mogą być naprawiane.

Narzędzia do nakładania lakierów czyścić wodą - do lakierów "UPF 401", ortoksylenem - do lakierów "UPF 402" - "UPF 406". Całkowicie utwardzony lakier można usunąć tylko mechanicznie.

Kontrola jakości prac przy urządzeniu posadzek poliuretanowo-cementowych

Podczas przeprowadzania kontroli jakości prac przy urządzeniu posadzek poliuretanowo-cementowych należy sprawdzić:

- stan podłoża zgodnie z pkt 3.1;
- istnienie i ciągłość gruntowania podłoża (wizualnie);
- wyschnięcie podkładu (co najmniej trzy pomiary na każde 30 m² powierzchni lub w każdym pomieszczeniu o mniejszej powierzchni. Badanie można przeprowadzić przy pomocy ściereczki bawełnianej lub kawałka papieru, czy się nie przykleja i nie pozostawia śladów.
- liczba warstw posadzki;
- czas schnięcia górnej warstwy pokrycia min.12h
- grubość powłoki

Uzyskanie posadzki, której wygląd różni się od wymagań określonych w tabeli 1, jest oznaką nieprzestrzegania instrukcji i błędów w aplikacji.

Wymagania dotyczące bezpieczeństwa i ochrony środowiska.

Stosowanie i przechowywanie powinno odbywać się zgodnie z wymaganiami niniejszej instrukcji.

Do prac przy montażu posadzek poliuretanowo-cementowych mogą być dopuszczone osoby, które ukończyły 18 rok życia, które mają badania lekarskie, odpowiednie wykształcenie i przeszkolenie.

Pracownicy muszą być wyposażeni w środki ochrony osobistej: kombinezony, kaski budowlane, rękawice gumowe, maski ochronne, okulary.

Zbiórka i utylizacja pozostałości kompozycji musi odbywać się zgodnie z sposób ustalony przez obowiązujące prawo.

Transport i przechowywanie

Transport odbywa się na zasadach ogólnych w temperaturach dodatnich.

Sposób transportu powinien zapewniać ochronę przed opadami atmosferycznymi oraz bezpieczeństwo pojemnika przed uszkodzeniami mechanicznymi.

Transport i przechowywanie preparatów w nieszczelnych pojemnikach jest zabronione.

Podczas transportu i przechowywania pojemniki z ciekłymi składnikami kompozycji należy w pozycji pionowej.

Kompozycje należy przechowywać w zadaszonym, wentylowanym pomieszczeniu z wentylacją naturalną lub wymuszoną w szczelnie zamkniętym opakowaniu producenta w temperaturze od +5 do +30°C.

Nie dopuszczać zamarzania ciekłych składników kompozycji.

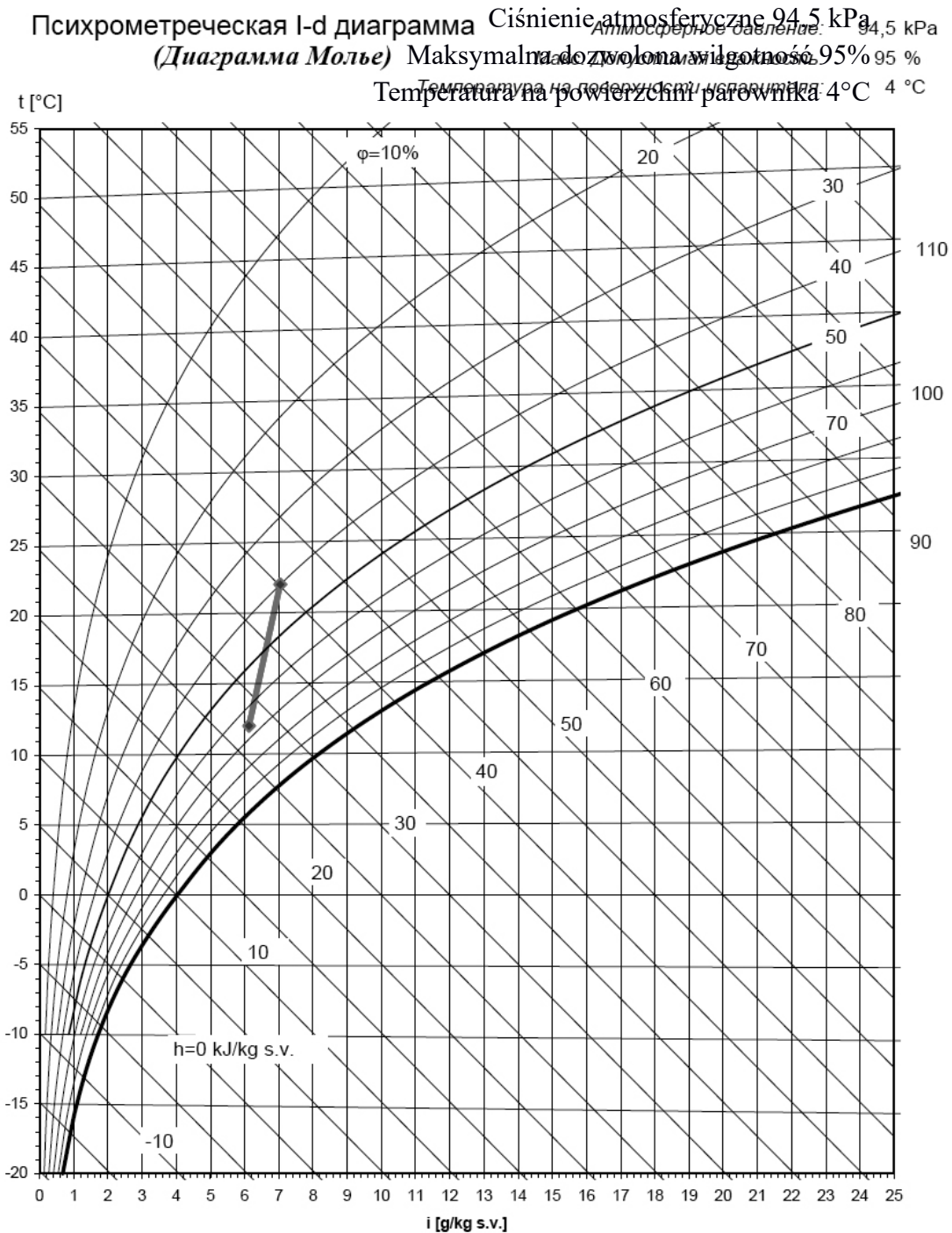
Nie wystawiać płynnych składników preparatów na bezpośrednie działanie promieni słonecznych.

Gwarancje producenta

Gwarantowany okres przechowywania kompozycji w hermetycznie zamkniętych opakowaniach producenta, z zastrzeżeniem warunków przechowywania i transportu – 6 miesięcy od daty produkcji.

Załącznik A (obowiązkowe)

Wykres Molliera



Korzystanie z wykresu na przykładzie „określ punkt rosy powierzchni przy temperaturze otoczenia +20°C i wilgotności względnej 50%”:

- 1) na osi y znajdź odpowiednią temperaturę;
- 2) idź wzdłuż osi x do punktu przecięcia z wykresem 50% wzgl. wilgotności;
- 3) zejść wzdłuż osi y do punktu przecięcia z wykresem 95% wzgl. wilgotności;
- 4) poruszaj się wzdłuż osi x do punktu przecięcia z osią y. Otrzymana wartość temperatury (około +10°C) będzie punktem rosy (czyli temperaturą powierzchni, przy której na niej zaczyna się kondensować wilgoć z powietrza o temperaturze +20°C i wilgotności względnej 50%)

Zmiana					Podpis	Data
1					6	7