

ысокопрофессиональные специалисты, имеется многолетний практический опыт применения знаний в сфере оборудования всех типов наливных полимерных полов.

Полы бетонные
<http://www.aran.com.ua/forum/17-%D0%9F%D0%BE%D0%BB%D0%B8%D1%82%D0%B8%D0%BA%D0%B0/57-%D0%9F%D1%80%D0%BE%D0%BC%D1%8B%D1%88%D0%BB%D0%B5%D0%BD%D0%BD%D1%8B%D0%B5-%D0%BF%D0%BE%D0%BB%D1%8B-%D1%83%D0%BF%D1%80%D0%BE%D1%87%D0%BD%D0%B8%D1%82%D0%B5%D0%BB%D0%B8-%D0%B4%D0%BB%D1%8F-%D0%B1%D0%B5%D1%82%D0%BE%D0%BD%D0%B0#57>

13-88, на полы бетонные и следует ориентироваться. Марочная прочность основания должна быть не менее 200 МПа (рекомендуем 300 МПа), прочность на отрыв не менее 1,5 МПа, отклонение на двухметровой рейке не более 2 мм, влажность полы бетонные не более 4. К этим требованиям следует добавить, что основание должно быть чистым. Недопустимо загрязнение маслами (машинным, органическим, пищевым), смолой, битумом и др. Величина адгезии полимера к основанию в значительной степени определяется шероховатостью поверхности.

Наиболее эффективным способом подготовки бетона перед нанесением полимера по механической обработке дробеструйным оборудованием. Она удаляет с поверхности отвердевшее цементное молочко, повышает степень шероховатости и за счет удаления непрочных держащихся частиц, в 2-2,5 раза увеличивает площадь сцепления полимера с бетоном.

В ряде случаев, кроме полов бетонных вместо дробеструйной, требуется фрезервальная и шлифовальная обработка. Выбор оборудования осуществляется в зависимости от качества бетонного основания, его ровности, перепада высот, толщины планируемого покрытия.

Качественная первоначальная обработка позволяет предотвратить так называемое деламинирование - полов бетонных части или всего покрытия от основания. Для этого используются механические способы полов бетонных химический метод травления бетонных оснований соляной или ортофосфорной кислотой.

Бетонное основание имеет температурно-усадочные полов бетонных деформационные швы, а также сколы, выбоины и полов бетонных, которые заделываются перед нанесением полимерного покрытия. Очищенные с помощью промышленного пылесоса швы грунтуются и заполняются специальным шпательным составом. Трещины грунтуются полимерным составом, бетонные полов бетонных и присыпаются кварцевым песком.

Через сутки лишний песок удаляется. После того, как с основания удалено цементное молочко и непрочные держащиеся полов бетонных, основание выровнено и зашпаклевано, следует обеспылить поверхность. Грунтование упрочняет верхний слой полов бетонных, запечатывает поры, обеспыливает основание, обеспечивает надежную адгезию между полимером и основанием. Упрочнение верхнего слоя бетона происходит за счет пропитки грунтовкой бетона и прохождения ее в поры на глубину 1-3 мм. Грунтовка как бы проклеивает бетон, таким образом, верхний слой становится значительно прочнее (обычно на 50-70, иногда - 200-300). Это значительно увеличивает срок службы готового покрытия и устраняет риск деламинации.

Полное запечатывание пор полов бетонных - чрезвычайно важный элемент подготовки, поскольку если останутся открытыми поры, то воздух, выходящий из них, может нарушить целостность поверхности свеженанесенного жидкого полимера. В ряде случаев полов бетонных грунтовку необходимо посыпать сухим кварцевым песком для полов бетонных шероховатости поверхности и адгезии слоев.

Этот процесс осуществляют в следующих случаях Критерием хорошо прогрунтованного основания является видимое наличие пленки грунтовки на поверхности, которое можно визуальным образом зафиксировать по более насыщенному цвету бетонных после высыхания основания, а также некоторому блеску. Полиуретановые окрасочные системы во много полов бетонных износоустойчивее

эпоксидных. Несмотря на несколько более высокую стоимость материала, именно они используются чаще.

При их использовании следует помнить, что для однокомпонентных полиуретановых бетонных систем рекомендуется расход не более 130–150 г/м² на один слой. В то время как при нанесении эпоксидных окрасочных систем расход можно увеличить до 500 г/м², это позволит скрыть большую часть мелких недостатков. Материал для основного слоя самонивелирующихся систем обычно состоит из двух компонентов и готовится непосредственно на строительной площадке.

Смолу и отвердитель перемешивают друг с другом в заданных пропорциях до однородного состояния и выливают на пол, после чего равномерно распределяют массу по поверхности. При нанесении двухкомпонентных материалов следует смешивать только то количество, которое может быть использовано за время жизнеспособности (15–40 мин) материала. Попадание влаги на покрытие до его отверждения недопустимо. Отверждение бетонных материалов происходит одновременно с его высыханием (удалением воды). Через 15–20 мин на поверхности образуется корочка высушенного материала, поэтому все операции по разравниванию следует заканчивать не позже чем через 15 мин после нанесения материала.

Для обеспечения равномерности качества поверхности и удаления пузырьков воздуха из наливного пола проводят прокатку свеженанесенного наливного покрытия игольчатым валиком. Такая прокатка не обязательна, но позволяет равномерно распределить материал по площади и ускорить его выравнивание. Виды высоконаполненных и высокопрочных систем разнообразны, они классифицируются по толщине покрытия и виду наполнителя. Наносятся двумя принципиально разными методами, отличающимися способом смешивания смолы и наполнителя. Первый метод путем присыпки, более простой, отличается быстротой укладки и не требует специальной подготовки и высокой квалификации персонала.

Однако он менее экономичен. Вторым методом – с технологией смешивания смолы и наполнителя до укладки материала, – более трудоемкий и занимает больше времени для выполнения. Он требует высокой квалификации персонала, но экономически более выгоден. Укладка готовой смеси выполняется вручную или с применением затирочных машин. Первый вариант требует высококвалифицированного персонала, а вторым – использования дорогостоящего оборудования. Поэтому в настоящее время наиболее распространена технология устройства наливных систем путем присыпки.

Рис.