

%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
>>>MORE<<<
</div>

<p>Качественная подготовка основания в большой степени будет определять эксплуатационные характеристики готового покрытия, поэтому остановимся подробнее на основных требованиях, предъявляемых к основанию под полимерные полы Требования к бетонному и песчано-цементному основаниям изложены в СНиП 2. 13-88, на них 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 цена теплого водяного пола не более 4. К этим требованиям следует добавить, что основание должно быть чистым.</p>

<p>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 является механическая обработка 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.</p>

<p>В ряде случаев, кроме или вместо дробеструйной, требуется фрезеровальная 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 - отслоение части или всего покрытия от основания. Для этого используются цена теплого водяного пола способы или химический метод травления минерального основания соляной или ортофосфорной кислотой. Бетонное основание имеет температурно-усадочные и деформационные швы, а также сколы, выбоины и трещины, которые заделываются перед нанесением полимерного покрытия.</p>

<p>Очищенные с помощью промышленного пылесоса швы грунтуются цена теплого водяного пола заполняются специальным шпатлевочным составом. Трещины грунтуются полимерным составом, проклеиваются стеклотканью и присыпаются кварцевым песком. Через сутки лишний песок удаляется. После того, как с основания удалено цементное молочко и непрочные держащиеся частицы, основание выровнено и зашпаклевано, следует обеспылить поверхность. Грунтование упрочняет верхний слой бетона, запечатывает поры, обеспыливает основание, обеспечивает надежную адгезию между полимером и основанием.</p>

<p>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).</p>

<p>Это значительно увеличивает срок службы готового покрытия и устраняет риск деламинации. Полное запечатывание пор основания - чрезвычайно важный элемент подготовки, поскольку если останутся открытыми поры, то воздух, выходящий из них, может цена теплого водяного пола целостность поверхности свеженанесенного жидкого полимера. В ряде случаев свеженанесенную грунтовку необходимо посыпать сухим кварцевым песком для повышения 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 поверхности после высыхания основания, а также некоторому блеску.</p>

<p>Полиуретановые окрасочные системы во много раз износостойчивее эпоксидных. Несмотря на несколько более высокую стоимость материала, цена теплого водяного пола они используются чаще.</p>

<r>При их использовании следует помнить, что для однокомпонентных полиуретановых материалов 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.</r>

<r>Материал для основного слоя самонивелирующихся систем обычно цена теплого водяного пола из двух компонентов и готовится непосредственно на стройплощадке. Смолу и отвердитель перемешивают друг с другом в заданных пропорциях до однородного состояния и выливают на пол, после чего равномерно распределяют массу по поверхности.</r>

<r>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 вододисперсного материала 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 цена теплого водяного пола нанесения материала.</r>

<r>Для обеспечения равномерности качества поверхности и удаления пузырьков воздуха из наливного пола проводят прокатку свеженанесенного наливного покрытия игольчатым валиком. Такая цена теплого водяного пола не обязательна, но позволяет равномерно распределить материал по площади цена теплого водяного пола ускорить его выравнивание.</r>

<r>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. Второй метод - с технологией смешивания смолы и наполнителя до укладки материала, - более трудоемкий и занимает больше времени для выполнения.</r>

<r>Он требует высокой квалификации персонала, но экономически более выгоден. Укладка готовой смеси выполняется вручную или с применением затирочных машин.</r>\

</body>

</html>