

OBSAH

1.	ÚVOD	3
2.	VÝBĚR PRODUKTU	3
3.	PODKLADY	3
3.1.	CEMENTOVÉ PODKLADY	4
3.2.	ANHYDRITOVÉ PODKLADY	4
3.3.	MAGNEZITOVÉ POTĚRY	4
3.4.	DŘEVOTŘÍSKOVÉ A CEMENTOTŘÍSKOVÉ PODKLADY	5
3.5.	PODKLADY Z KERAMICKÝCH A CEMENTOVÝCH DLAŽDIC A LITÉHO TERAZZA.	5
3.6.	PODKLADY ZE STARÝCH PODLAHOVÝCH KRYTIN.	5
4.	NÁŘADÍ, VYBAVENÍ A PŘÍSLUŠENSTVÍ	5
4.1.	PŘÍPRAVA PODKLADU	5
4.2.	ROZMĚŘENÍ PLOCHY	5
4.3.	ROZMĚROVÁ ÚPRAVA	6
4.4.	INSTALACE	6
4.5.	ČISTĚNÍ	6
4.6.	PŘÍSLUŠENSTVÍ	6
5.	LEPENÍ	9
5.1.	PŘÍPRAVA PODKLADU PŘED LEPENÍM	9
5.2.	APLIKACE LEPIDLA	9
5.3.	ZAVÁLCOVÁNÍ PODLAHY	9
5.4.	LEPIDLA	9
6.	KONTROLA DODÁVKY	9
7.	KLADENÍ HETEROGENNÍ PODLAHOVIN V PÁSECH	9
7.1.	ÚDAJE O VÝROBCÍCH	9
7.2.	PŘÍPRAVA PODKLADU	9
7.3.	PŘÍPRAVA PODLAHOVINY	9
7.4.	LEPENÍ DISPERZNÍMI LEPIDLY	10
7.5.	LEPENÍ ROZPOUŠTĚDLOVÝMI LEPIDLY	10
7.6.	SPOJOVÁNÍ SVAŘOVACÍ ŠŇŮROU	10
7.7.	SPOJOVÁNÍ METODOU SVAŘOVÁNÍ ZA STUDENA	11
8.	KLADENÍ HOMOGENNÍCH PODLAHOVIN V DLAŽDICÍCH	11
8.1.	ÚDAJE O VÝROBCÍCH	11
8.2.	PŘÍPRAVA PODKLADU	11
8.3.	PŘÍPRAVA PODLAHOVINY	11
8.4.	ROZMĚŘENÍ PRO KLADENÍ DLAŽDIC	11
8.5.	LEPENÍ DLAŽDIC	11
8.6.	LEPENÍ HLAVNÍHO POLE	12
8.7.	ŘEZÁNÍ OBVODOVÝCH DLAŽDIC	12
8.8.	LEPENÍ OBVODOVÝCH DLAŽDIC	12
8.9.	LEPENÍ DLAŽDIC NA VELKÝCH PLOCHÁCH	13
9.	VODIVÉ PODLAHOVINY	14
9.1.	LEPENÍ ELEKTROSTATICKY VODIVÝCH PODLAHOVIN	14
9.1.1.	Systém Fatra – Henkel	14
9.1.1.1.	Instalace vodivé sítě	14
9.1.2.	Systém Fatra – Mapei	15
9.1.2.1.	Instalace vodivé sítě	15
9.1.3.	Systém Fatra – Uzin	16
9.1.3.1.	Instalace vodivé sítě	16
9.1.4.	Systém Fatra – Schönox	7
9.1.4.1.	Instalace vodivé sítě	17
9.2.	LEPENÍ ANTISTATICKÝCH PODLAHOVIN	18

9.2.1.	Systém Fatra – Henkel	18
9.2.1.1.	Instalace vodivé sítě	18
9.2.2.	Systém Fatra – Mapei	19
9.2.2.1.	Instalace vodivé sítě	19
9.2.3.	Systém Fatra – Uzin	20
9.2.3.1.	Instalace vodivé sítě	20
9.2.4.	Systém Fatra – Schönox	21
9.2.4.1.	Instalace vodivé sítě	21
9.3.	INSTALACE VODIVÉ SÍTĚ TVOŘENÉ CU PÁSKOU	22
9.3.1.	Lepení elektrostaticky vodivých a antistatických podlahovin na vodivou síť, tvořenou Cu páskou	22
10.	LEPENÍ HOMOGENNÍCH PODLAHOVIN BEZ ELEKTRICKÝCH VLASTNOSTÍ	22
11.	DOKONČOVACÍ PRÁCE	
11.1.	SPOJOVÁNÍ DLAŽDIC SVAŘOVACÍ ŠŤŮROU	23
11.2.	LIŠTOVÁNÍ PODLAHOVINY	23
11.3.	UKONČENÍ PODLAHY FABIONEM	23
11.3.1.	Vytvoření fabionů s použitím fabionového a ukončovacího profilu	23
11.3.2.	Vytvoření fabionů bez použití ukončovacího profilu	24
11.3.3.	Vytvoření vnitřních a vnějších koutů	24
11.4.	LEPENÍ SCHODOVÝCH HRAN PVC	25
12.	KONTROLA KVALITY A HODNOCENÍ PODLAHY	25
13.	BEZPEČNOST A HYGIENA PŘI PRÁCI	26
14.	OŠETŘOVÁNÍ A ÚDRŽBA	26
14.1.	ČIŠTĚNÍ A ÚDRŽBA PODLAHOVIN	26
14.1.1.	Čištění po dokončení stavby	26
14.1.2.	První ošetření (pastování)	27
14.1.3.	Běžné čištění	27
14.1.4.	Důkladné čištění	27
14.2.	ČIŠTĚNÍ A ÚDRŽBA PODLAHOVIN S DEFINOVANÝMI ELEKTRICKÝMI VLASTNOSTMI	27
15.	DOPORUČENÉ PŘÍPRAVKY NA OŠETŘOVÁNÍ A ČIŠTĚNÍ PODLAHOVÝCH KRYTIN LINO FATRA V OBJEKTECH A DOMÁCNOSTECH	28
16.	ODOLNOST PROTI CHEMIKÁLIÍM	28
16.1.	ORGANICKÉ LÁTKY	29
16.2.	VODNÍ ROZTOKY	29

ÚVOD

1.

Předpis je určen jako průvodce pro všechny subjekty, zabývající se navrhováním, projektovou přípravou, instalací a údržbou podlahoviny LINO FATRA.

Kvalita podlahy závisí na řadě faktorů a podlahová krytina je pouze jedním z nich.

Předpis nemůže nahradit zručnost kladeče podlahoviny a firma FATRA, a.s. proto doporučuje, zadat zakázku zkušené podlahářské firmě, která je zárukou kvalitně provedené podlahy.

NAŠÍM CÍLEM JE:

- podpora zákazníka, ať je to architekt, investor, kladečská firma, nebo konečný uživatel,
- poskytování veškerých relevantních informací, nezbytných k tomu, aby naše produkty mohly poskytnout maximální užitek, hodnotu,
- poskytování návodů odborným aplikačním firmám a tím dosažení toho, aby každé položení podlahoviny bylo provedeno odborně s důrazem na celkový estetický dojem,
- předcházení problémům řešením rizik a jejich důsledků před vlastní instalací produktu.

Pokud hledáte odpověď na jakoukoliv otázku ohledně podlahoviny LINO FATRA nebo doplňkových a kompletačních prvků, kontaktujte pracovníky obchodně technického servisu, kteří vám ochotně poskytnou radu ohledně vhodnosti, parametrů a aplikace jakéhokoliv produktu LINO FATRA.

VÝBĚR PRODUKTU

2.

Výběr správné podlahoviny je velmi důležitý. Podlahovina musí nejen splňovat původní specifikaci projektanta, ale výrobek musí být schopen zaručit uživateli potřebnou trvanlivost po celou deklarovanou dobu životnosti.

Je nezbytné analyzovat stupeň využívání budovy a její typ. Zvláštní pozornost je nutno věnovat typu a frekvenci provozu osob i technických zařízení, dále specifickým požadavkům na akustické, elektroizolační vlastnosti, jakož i reakci na chemikálie a znečištění a rovněž odolnosti vůči bodovému a valivému zatížení.

Je třeba brát v úvahu skutečnost, že podlahoviny vyráběné v FATRA a.s. jsou určeny pouze do interiéru a nejsou proto stabilizovány proti UV záření. Při aplikaci podlahoviny v lékařském prostředí, kde je prováděna sterilizace vzduchu a povrchů předmětů přímo dopadajícím ultrafialovým zářením ve spektru C (například germicidní svítidla) dochází k pozvolné degradaci povrchu a neodstranitelným barevným změnám podlahoviny. Pokud bude podlahovina vystavena expozici UV-C záření, neručíme za její stálobarevnost a reklamace takové vady nemůže být uznána.

Podlahoviny nesmí být pokládány v místnostech, které nejsou izolovány proti vodě (např. nepodsklepené místnosti) a v místnostech s podlahovým vytápěním, přesahuje-li teplota na povrchu 28 °C.

PODKLADY

3.

Předpokladem odborného provedení prací resp. položení podlahoviny je bezvadný podklad.

Podkladní vrstvy musí být plně vyzrálé a vykazovat předepsané pevnosti. Musí být rovné, hladké, bez trhlin, výtlučků, nálitků, suché, čisté a bez prachu, vosku, mastnoty, barev, laků, leštidel, olejů, vytvrzovacích prostředků, těsnicích hmot a tmelů, jakož i všech ostatních materiálů, které by mohly nepříznivě ovlivňovat adhezni schopnosti použitého lepidla. Rovinnost podkladu musí odpovídat ČSN 74 4505 čl.3.3 odst. „a“ (mezni odchylka max. 2 mm/2 m) pro PVC povlakové podlahy. Všechny výčnělky je třeba vyrovnat. Dilatační spáry musí být sesponkovány a vylity pryskyřicí event. osazeny odpovídajícími dilatačními profily, trhliny a sníženiny musí být vyplněny kvalitní vyrovnávací hmotou.

Stavební projekt musí předepsat kvalitu podlahové konstrukce, zejména druh finální vrstvy, použité pojivo, uspořádání a tloušťku jednotlivých vrstev, izolační a těsnicí vlastnosti a umístění dilatačních spár. Odpovídající údaje musí být obsaženy v seznamu kladečských prací a vzájemně odsouhlaseny mezi projektantem (příp. zástupcem stavební firmy) a zástupcem aplikační firmy.

Tyto údaje jsou povinné, protože různé podklady vyžadují rozdílné přípravné práce. Kontrola dodržení údajů předepsaných stavebním projektem ve skutečném provedení podlahové konstrukce kladečem podlahové krytiny se však vztahuje především na kontrolu kvality povrchů podkladů a jejich vlhkost, ne vždy pak na kvalitu konstrukce podlahy nebo stropu a na příp. izolační vrstvy a těsnění pod nimi.

Před pokládkou podlahové krytiny zkontrolujeme kvalitu finální vrstvy podkladů (zpravidla stěrky). Požadavky na kvalitu podkladů jsou předepsány ČSN 74 4505. Neodpovídají-li podklady předepsané kvalitě v parametru rovinnosti, je nutné použít stěrkové vyrovnávací hmoty vhodné pro konkrétní aplikaci a druh podkladu. Vystěrkované plochy je nutno před vlastní aplikací podlahové krytiny přebrousit zejména v rozích místností a vybroušený materiál důkladně odstranit z podkladu.

Při aplikaci vyrovnávacích stěrkových hmot postupujte podle pokynů výrobce uvedených na obalu.

Výrobky s použitím sádry jsou pro zhotovování podkladních vrstev nepřijatelné a nikdy je nepoužívejte.

Vlastní kontrola kvality povrchů podkladů se provádí pomocí náradí a přístrojů, které jsou v oboru kladení podlahových krytin běžně používány:

- měřicí (vážní) 2metrová lať s měřicími klíny ke kontrole rovinnosti
- měřicí přístroje ke stanovení obsahu vlhkosti v podkladu
- teploměry a vlhkoměry k měření klimatu v místnostech

Zkontrolujte obsah vlhkosti v podkladu, výsledky poznamenejte, stejně jako používanou metodu (např. CM).

Před zahájením pokládky doporučujeme protokolárně převzít podklad.

3.1. CEMENTOVÉ PODKLADY

Cementové podklady jsou nejběžněji se vyskytujícími vrstvami podkladové konstrukce. Musí splňovat požadavky uvedené v bodě 3 tohoto předpisu (rovinnost, pevnost, atd.). Zbytková vlhkost betonového podkladu vhodného pro pokládku podlahovin nesmí překročit 2 % CM.

U cementových podkladů opatřených epoxidovým nátěrem je nutné provést uzavírací vrstvu vhodnými prostředky k zabránění migrace nežádoucích látek z podkladu.

3.2. ANHYDRITOVÉ PODKLADY

Anhydritový potěr (AFE) se vyrábí z anhydritového pojiva, kameniva (písku a štěrku) a vody. Mnohdy se používají přísady, aby se změnila chemické nebo fyzikální vlastnosti potěru, např. zpracovatelnost, tvrdnutí nebo tuhnutí.

Označení „**anhydritový potěr**“ se dnes často nahrazuje výrazem „**kalciumsulfátový potěr**“.

Zatímco dříve se jako pojivo používal téměř výhradně přírodní anhydrit, dnes se stále hojněji používají průmyslové typy anhydritu. Směs anhydritu a budiče se označuje jako anhydritové pojivo.

S anhydritové potěry se na stavbách setkáváme stále častěji z důvodů jejich snadné a rychlé aplikace.

AFE se aplikují jako tekutá samonivelační směs. S ohledem na způsob zpracování lze zaručit rovnoměrné hodnoty pevnosti a tolerance rovinnosti, které nejsou u směsí s menším množstvím záměsové vody dosažitelné. U AFE nedochází k dodatečným deformacím, které se vyskytují při zrání běžných cementových potěrů, což nabízí možnost vytvoření velkých ploch beze spár.

Při aplikaci podlahových krytin na AFE je nutno upozornit na 2 nevýhody:

- **vlhkost potěru**
- **pevnost povrchu**

Před kladením podlahoviny na AFE musí kladeč dbát následující pokynů a zásad:

Pro stanovení potřebné doby zrání k dosažení přípustné zbytkové vlhkosti platí u AFE o tloušťce do 40 mm empirické pravidlo: zhruba 1 týden zrání na 10 mm. Při tloušťce AFE nad 40 mm se doba zrání prodlužuje, na každých dalších 10 mm tloušťky potěru asi dva týdny. Tyto hodnoty z praxe uvažují vždy z běžnými klimatickými podmínkami. Za mimořádných klimatických podmínek, jako je např. vysoká vlhkost vzduchu, nelze empirické pravidlo praktikovat. Zbytková vlhkost podkladu z AFE nesmí při kladení nepropustných podlahových krytin překročit 0,5% CM.

Elektrické měřiče vlhkosti nejsou vhodné a lze je použít nejvýše k nalezení vlhkých míst.

Pro stanovení zbytkové vlhkosti podkladů je nutno použít metodu CM.

Povrchy potěrů se mají v každém případě mechanicky upravit např. tryskáním nebo broušením.

3.3. MAGNEZITOVÉ POTĚRY

Magnezitový potěr se vyrábí z kaustického magnezitu, přísad (křemenná, dřevěná nebo korková moučka) a vodného roztoku soli, obvykle chloridu hořečnatého.

Kaustický magnezit, jemně mletá kamenná moučka, která se vypaluje z přírodního magnezitu.

Magnezitový potěr o hustotě suroviny do 1600 kg/m³ se označuje jako **xylolitový potěr**. Jako přísada příp. plnivo se používá mj. dřevěná a/nebo korková moučka, odtud označení **xylolitový potěr**.

Jednovrstvé xyloolitové potěry často slouží jako podklad pro podlahové krytiny, na které lze pokládat po cca třech týdnech, pokud je obsah vlhkosti nižší než požadovaná normová hodnota.

Stanovení vyzrálosti magnezitového potěru pro kladení podlahových krytin předpokládá velkou zkušenost. Často je pod poměrně tvrdou povrchovou vrstvou měkký podklad. Ještě problematictější je situace u starých dvouvrstvých xylolitových potěrů, u nichž jsou povrchové vrstvy zpravidla impregnovány voskem nebo podobným prostředkem. V obou případech je možno připravit podklady k vyrovnání stěrkovou hmotou pouhým odstraněním povrchových vrstev a použitím vhodných penetračních nátěrů.

DŘEVOTŘÍSKOVÉ A CEMENTOTŘÍSKOVÉ PODKLADY

3.4.

Velkoformátové desky by neměly mít menší tloušťku než 18 mm a hustotu minimálně 700 kg/ m³. Doporučujeme používání velkoformátových desek výrobních rozměrů 1200 x 2400 mm, případně 600 x 2400 mm.

Nejvhodnější je použití velkoformátových dílců opatřených zámkem - drážka a pero, nebo volnou drážkou a perem. Veškeré spoje musí být lepeny a zatmeleny za účelem dodržení přesného usazení a rovinnosti.

Desky musí být připevněny k roznášecímu roštu v rozteči 350 mm, hřebíky se ztracenou hlavou nebo vruty se zápustnou hlavou o délce minimálně 2,5 násobku síly desky nebo nástřelovými sponkami.

Pro rozteče stropnic do 450 mm lze používat dílce tloušťky min. 18 mm. Pro rozteče stropnic 610 mm musí být používány dílce tloušťky min. 22 mm. Dřevotřískové a cementotřískové desky nesmí obsahovat pojiva zhoršující adhezi podlahoviny.

Pokud si nejste jisti kvalitou použité dřevotřísky (s důrazem na objemovou stabilitu), doporučujeme nanesení bezesparé armované podkladové mezivrstvy.

PODKLADY Z KERAMICKÝCH A CEMENTOVÝCH DLAŽDIC A LITÉHO TERAZZA

3.5.

Veškeré dlaždice v ploše musí být neporušené, pevně spojeny s podkladem, uvolněný spárovací materiál musí být ze spár odstraněn. Povrchy odmastíme pomocí vodou ředitelného odmašťovače, opláchneme roztokem prací sody rozpuštěné v horké vodě a necháme uschnout. Před aplikací penetračního nátěru a vyrovnávací stěrky o tloušťce cca 3 mm, povrch zdrsňíme z důvodů zlepšení adheze.

PODKLADY ZE STARÝCH PODLAHOVÝCH KRYTIN

3.6.

Podlahové krytiny LINO FATRA nesmí být kladeny na staré podlahoviny. Pokud se tak stane, firma FATRA a.s. odmítá nést odpovědnost za kvalitu nové podlahové krytiny.

Veškeré staré podlahoviny musí být odstraněny, pokud možno včetně lepidla. Na podklad musí být aplikována vyrovnávací stěrková vrstva tloušťky cca 3 mm. Odstraněná stávající podlahovina musí být ekologicky likvidována např. řízeným spalováním, deponováním na skládce nebo recyklována. Nikdy nesmí být spalována na stavbě s dalším stavebním odpadem.

NÁŘADÍ, VYBAVENÍ A PŘÍSLUŠENSTVÍ

4.

Kvalifikovaný kladeč musí být vybaven základní sadou nářadí, která by měla být udržována v čistotě a dobrém stavu. Konkrétní výběr nástrojů záleží na individuálním rozhodnutí kladeče, velikosti instalace a rozsahu požadované přípravy.

Základní sada nástrojů:

PŘÍPRAVA PODKLADU

4.1.

Velké koště
Malý smetáček
Lopatka
Kbelík na smetě
Molitanový váleček
Nádoba na zamíchání vyhlazovací hmoty

Pomaluběžná el. vrtačka s míchacím nástavcem
Hladítko
Odvzdušňovací (ježkový)válec
El. bruska, brusný kámen
Vysavač

ROZMĚŘENÍ PLOCHY

4.2.

Metr, pravítko
Vynášecí šňůra a křída
Tužka



CM přístroj



Drážkovací fréza



Drážkovací nůž



Hoblík na sražení hran



Horkovzdušný svařovací přístroj



Ježkový provzdušňovací válec



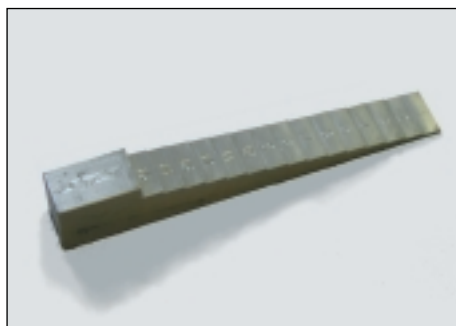
Kolíbkový nůž



Kruhová řezačka



Kruhový nůž



Měřicí klínek



Nádrž svislý



Nůž háček



Nůž rovný



Ocelová planžeta



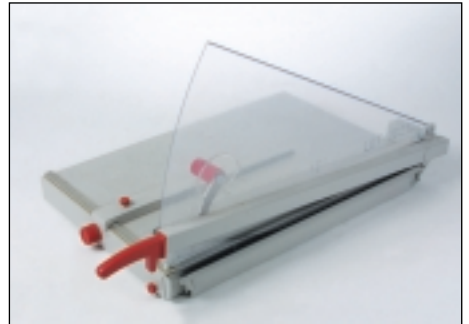
Pasta SEAL s aplikátorem



Pěnový váleček pro matování



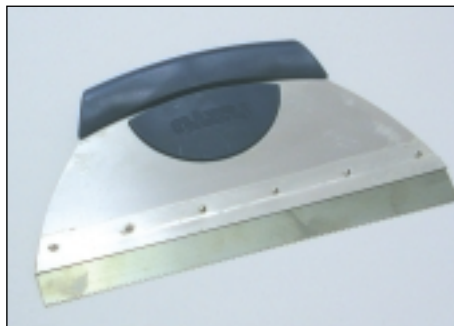
Roztírací mop



Řezačka dlaždic



Seřezávací nůž se sáňkami



Zubová stěrka



Souprava pro svařování za studena



Strhávačka podlahovin



Tyčové rýsovadlo



Válec článkový

4.3. ROZMĚROVÁ ÚPRAVA

Kladečské nože
Tyčové rýsovadlo
Pravítko
Kružítka

Kruhový nůž na otvory
Metr
Řezačka dlaždic
Kruhová řezačka

4.4. INSTALACE

Zubová stěrka
Ruční váleček
Článkový válec min. 50 kg
Řezačka spojů
Drážkovací el. fréza
Ruční drážkovací nůž

Horkovzdušná pistole, svařovací automat
Seřezávací nůž se sáňkami
Štětec
Souprava na studené svařování
Přístroj na měření odporu
Pryžové kladivo

4.5. ČISTĚNÍ

Čistý hadr
Voda a saponát na umývání náradí
Kbelík

4.6. PŘÍSLUŠENSTVÍ

Svařovací šňůra
Podlahová lišta
Hrana schodu

Fabionové profily
Ukončovací profily
Vodivá Cu páska

5. LEPENÍ

Následující informace slouží jako vodítko. Rozhodně musí být respektována veškerá doporučení a pokyny výrobce lepidla. Za všech okolností je nutno s lepidly správně zacházet. Veškerá rizika, udávaná výrobcem lepidla musí být akceptována. Musí se používat pouze lepidla testovaná a schválená.

5.1. PŘÍPRAVA PODKLADU PŘED LEPENÍM

viz bod 3

5.2. APLIKACE LEPIDLA

Zásadně doporučujeme, aby veškerá lepidla byla před pokládkou temperována minimálně po dobu 24 hodin při teplotě vyšší než 18 °C. Lepidlo se aplikuje pomocí zubové stěrky. Výrobci lepidel udávají velikost zubů pro dané použití (většinou A1 – A4). Vyjímkou je lepení rozpouštědlovými lepidly, kdy se používá stěrka hladká.

Po aplikaci lepidla na podklad se lepidlo nechá před pokládáním podlahoviny zavadnout. Tato doba, která je definována výrobcem lepidla, slouží k zajištění úniku přebytečné vlhkosti z vrstvy lepidla a tím k zajištění optimální adheze. Po dosažení odpovídající vlhkosti, začne „dolepovací“ nebo-li „pracovní“ doba. Tato doba, rovněž definována výrobcem lepidla je intervalem pro lepení. Může být ovlivňována porézností podkladu, teplotou prostředí a relativní vlhkostí, které mohou dolepvací dobu zkrátit nebo naopak výrazně prodloužit.

Nenanášejte víc lepidla, než můžete položit podlahoviny během dolepvací doby.

Přebytek lepidla musí být průběžně odstraňován. Nezaschlá lepidla na vodní bázi lze snadno odstranit čistým vlhkým hadrem. Zaschlá, vodou ředitelná lepidla odstraňujte malým množstvím ředidlového čistícího prostředku, doporučeného výrobcem lepidla. Větší množství tohoto čistícího prostředku může způsobit odbarvení a změknutí povrchu podlahoviny.

ZAVÁLCOVÁNÍ PODLAHY

5.3.

Bezprostředně po položení podlahoviny musí být materiál zaválcován pomocí 50 kg článkového válce. Válcování článkovým válcem nižší hmotnosti nezaručuje dobrý kontakt podlahoviny s podkladem, adhezi podlahoviny, vytlačení zbytků vzduchu a vyhlazení stop lepidla.

Po 1 – 4 hodinách je nutno tuto operaci opakovat!

LEPIDLA

5.4.

Na trhu existuje mnoho různých typů lepidel a jejich vhodnost závisí na celé řadě faktorů. Složení lepidla, druh podlahovin, podmínky na stavbě a provozní podmínky podlahy, to všechno ovlivňuje výběr.

Podrobné údaje o druhu lepidla, použití, době kladení, podmínkách skladování a bezpečnostních předpisech jsou uvedeny v technických a bezpečnostních listech a na etiketách obalů.

KONTROLA DODÁVKY

6.

Po dodání podlahoviny zkontrolujte, ještě před vhodným uskladněním, zda barvy odpovídají objednávkce, zda souhlasí množství a zda podlahovina není poškozena. Zejména zkontrolujte, zda podlahovina pochází z jedné šarže. U různých dat výroby se mohou vyskytnout v souladu s PN drobné barevnostní rozdíly, které však nelze považovat za reklamovatelnou vadu.

Předmětem kontroly musí být i ostatní kompletační a doplňkové prvky, zejména lepidlo.

KLADENÍ HETEROGENNÍ PODLAHOVINY V PÁSECH

7.

ÚDAJE O VÝROBCÍCH

7.1.

Heterogenní podlahové krytiny se skládají z nášlapné (užitné) vrstvy a další jedné nebo více podkladních vrstev různého složení. Tyto podlahové krytiny se vyrábějí v pásích šířky 1 500 mm.

Konkrétní technické parametry jsou specifikovány v příslušných PN a katalogových listech.

PŘÍPRAVA PODKLADU

7.2.

Viz bod 3

PŘÍPRAVA PODLAHOVINY

7.3.

Vytemperovanou podlahovou krytinu rozvineme a vizuálně zkontrolujeme kvalitu vzhledu a provedení. Podlahovou krytinu, která vykazuje viditelné vady, nelze dále pokládat (lepit) a je nutno uplatnit reklamaci u dodavatele.

Pásky podlahové krytiny nařezeme na požadovaný rozměr s délkovým přesahem 5–10 cm. Vytemperovaná podlahová krytina se poté před vlastní pokládkou nechá vyležet min. 48 hodin. Během této doby dojde k rozměrové stabilizaci a samovolnému vyrovnání mírného zvlhnutí. Teplota v místnosti by neměla poklesnout pod +18 °C.

LEPENÍ DISPERZNÍMI LEPIDLY

7.4.

Tento způsob lepení se také nazývá jednostranným (adhezním) a je určen pro savé podklady.

Pás podlahové krytiny se upraví po celé své délce, aby odpovídal profilu stěny (výklenky, výstupky). Následně se od ní odťáhne asi 0,5 cm (dilatační spára) a přeloží v polovině své délky.

Na čistě zametený podklad se nanese disperzní lepidlo zubovou stěrkou (typ doporučený výrobcem použitého lepidla) na šířku poloviny pásu podlahové krytiny a nechá se zavadnout. Doba zavadnutí je závislá na teplotě místnosti, relativní vlhkosti a savosti podkladu. Poté se pás pečlivě nalepí, aby nedošlo k posunutí ze stanoveného směru a celá lepená plocha se zaválcuje článkovým válcem (hmotnost min. 50 kg). Celý postup se opakuje u zbývající poloviny pásu.

Konce podlahové krytiny u protilehlých stěn se upraví (seříznutím) tak, aby byly od stěny vzdáleny maximálně 0,5 cm.

S mírným přesahem přes nalepený pás podlahové krytiny se položí druhý pás (třetí, čtvrtý atd.) a nalepí se výše popsaným

způsobem. Po nalepení se přesah odřízne pomocí kolíbkového nože (viz obr.) Po položení celé plochy je nutno celou plochu znovu zaválcovat článkovým válcem.

Potřísnění podlahové krytiny lepidlem je nutné bezprostředně odstraňovat vlhkým hadrem. Pokud však lepidlo zaschne, stává se vodovzdorným a lze jej odstranit jen rozpouštědlovým přípravkem doporučeného výrobce lepidla, případně technickým benzinem.

Po položení celé plochy se tato minimálně 24 hodin provozně nezatěžuje. Po uplynutí této doby se podlahová krytina svaří a olištuje.

7.5. LEPENÍ ROZPOUŠTĚDLOVÝMI LEPIDLY

Lepení se nazývá oboustranné (kontaktní). Při lepení rozpouštědlovými lepidly je zvlášť důležité, aby kvalita podkladu byla co nejlepší. Při hrubším povrchu podkladu se místně zvětšuje vrstva lepidla, která má za následek nedostatečné odpaření ředidel z lepidla. To může způsobit po položení podlahové krytiny vznik zvlnění a boulí.

Technologie kladení je podobná jako u použití disperzních lepidel. Po přípravě prvního pásu, tj. přizpůsobení okraje stěně, se označí okraj pásu, na který se bude navazovat druhý pás, na podkladu po celé délce (tužkou, fixem). Tato čára pak slouží k orientaci při vlastním kladení. Při pokládání nelze dělat korekce případným posuvem po podkladu. Při kladení dalších pásů se toto označení a technika kladení opakuje po celé ploše.

Před vlastním kladením je nutno obě plochy natřít lepidlem. Podklad i rubová strana podlahoviny se natírá hladkou stěrkou, okraje podlahové krytiny štětcem. Je-li podklad velmi savý, je nutno nátěr po zaschnutí opakovat. Zasychání lepidla je závislé na teplotě místnosti a intenzitě větrání. Optimálně zaschlé lepidlo na dotek lepí, netvoří však už „vlas“ . Přeschlé i málo zaschlé lepidlo má negativní vliv na adhezi podlahové krytiny k podkladu.

Vlastní kladení je nutné provádět velmi pečlivě, neboť vzniklé chyby jsou velmi těžce opravitelné. Jakékoli poziční korekce již nalepených pásů podlahové krytiny mají za následek poškození podkladní konstrukce nebo poškození spodní vrstvy podlahové krytiny.

Další postup je stejný jako při kladení na disperzní lepidlo.

Potřísnění podlahové krytiny lepidlem je nutné odstranit rozpouštědlovým přípravkem doporučeným výrobcem, případně technickým benzinem za příslušných bezpečnostních opatření.

Větrání je velmi důležité a nutné z důvodu vzniku nebezpečí výbušné směsi. Proto je nutné dodržovat bezpečnostní předpisy a upozornit na nebezpečí příslušnými tabulkami a nápisy již na přístupových cestách k místu aplikace.

7.6. SPOJOVÁNÍ SVAŘOVACÍ ŠŇŮROU

Před svařováním se profrézuje strojem nebo ručně spára ve tvaru „U“ případně „V“. Spára se vyfrézuje do hloubky max. 2/3 tloušťky podlahové krytiny.

Frézování je nutné pro:

- odstranění ulpělého lepidla a nečistot ze spáry,
- správné uložení svařovací šňůry,
- zajištění stejné šířky sváru

Potom se rozvine podél spáry svařovací šňůra v délce asi o 50 cm kratší, než je podlahová krytina a provede se vlastní svařování. V opačném směru se pak naváže na hotový svar. Předpokladem kvalitního sváru je pečlivá příprava spáry a použití vhodného svařovacího zařízení s rozsahem teplot 20 – 700 °C s plynulou regulací.

Na větší plochy je výhodné použít svařovací poloautomat s vlastním posuvem. Při svařování poloautomatem je nutno synchronizovat teplotu horkého vzduchu s rychlostí pohonné jednotky. Dále je nutné sledovat vodící kolečko, aby nevyjelo ze spáry a svařovací šňůru, aby byla ukládána rovnoměrně do spáry. Rychlost svařování je závislá na vnějších podmínkách, nastavené teplotě při svařování a na zručnosti pracovníka.

Svar musí být v okolí mírně lesklý, šňůra na okrajích natavená, ale beze změny barvy. Přehřátý svar se projevuje zhnědnutím až zčernáním okolí šňůry. Nedovařený svar je pouze za tepla vtačená šňůra bez adheze a projevuje se vytrháváním ze spáry při seřezávání. Oba uvedené extrémy jsou nepřijatelné.

Po svaření se nechá šňůra vychladnout na teplotu místnosti a nadvakrát se seřízne do úrovně podlahové krytiny. Vadný svar se opraví vyříznutím šňůry z vadného místa a následným novým svarem s přesahem asi 5 cm na obou stranách.

7.7. SPOJOVÁNÍ METODOU SVAŘOVÁNÍ ZA STUDENA

Tento způsob spojování je vhodný do prostor s nižším provozním namáháním.

Pro spojování pásů s dokonale přiléhavými spárami (spáry vzniklé současným prořezem přeložených pásů) se používá roztok pro studené svařování SEAL „A“ v tubě nebo lahvičce opatřené jehlovou tryskou.

Proříznutý spoj pásů podlahoviny se přelepí papírovou páskou a v místě spoje se prořízne. Do vzniklé spáry se aplikuje roz-

tok pro studené svařování. Po odpaření rozpouštědla vznikne vodotěsný, téměř nezatelný spoj.

Pro spojování pásů s nepřiléhavými spárami (max. šíře 3 mm) se zvolí roztok pro studené svařování SEAL „C“ v tubě nebo lahvičce s vhodným tvarem trysky a postupně se aplikuje do spáry.

Po odpaření THF (cca po 1 hodině) je možné pomocí molitanového válečku provést zamatování povrchu.

KLADENÍ HOMOGENNÍCH PODLAHOVIN V DLAŽDICÍCH 8.

ÚDAJE O VÝROBCÍCH 8.1.

Homogenní podlahoviny jsou vyráběny ve formě dlaždic rozměru 608 x 608 mm.

Konkrétní technické parametry jsou specifikovány v příslušných PN a katalogových listech.

PŘÍPRAVA PODKLADU 8.2.

Viz bod 3

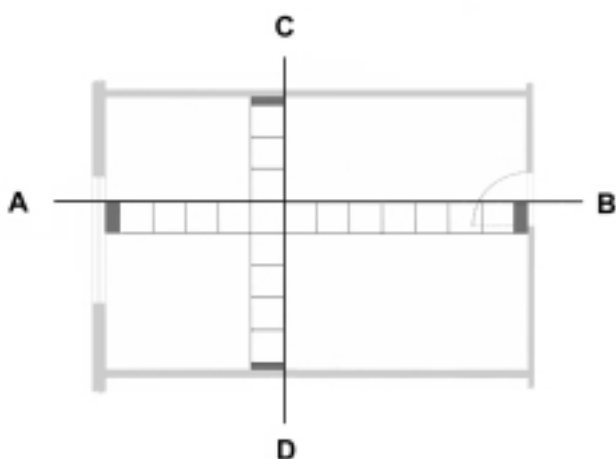
PŘÍPRAVA PODLAHOVINY 8.3.

Podlahovinu je třeba po dobu minimálně 24 hodin před pokládkou temperovat při teplotě 18 - 26 °C. Kartony musí být vyloženy z palet a otevřené rozloženy v místnosti, kde budou instalovány. Pokud je venkovní teplota vyšší než 12 °C, mohou být stohovány ve výšce max. 5 krabic. Pracovní teplota během pokládky a 24 hodin po položení se pohybuje v rozmezí 18 - 26 °C, aby se zamezilo teplotně podmíněným změnám a dilatacím.

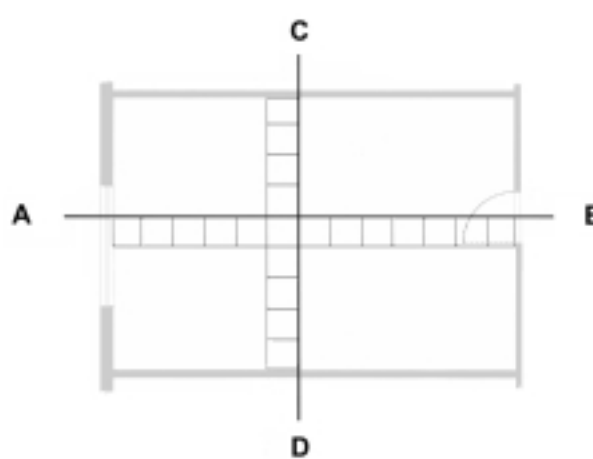
ROZMĚŘENÍ PRO KLADENÍ DLAŽDIC 8.4.

V místnosti vyznačte středové čáry a rozmístěte podél nich řadu dlaždic. Zkontrolujte, zda koncové dílce nevycházejí příliš malé (viz obr.) a posunutím středové čáry je upravte.

nesprávné rozměření



správné rozměření



LEPENÍ DLAŽDIC 8.5.

Množství lepidla, které lze najednou nanést, závisí na podmínkách na stavbě jako jsou relativní vlhkost, teplota a proudění vzduchu, které ovlivňují gelovatění lepidla. Výrobci lepidla udávají tzv. doleповací dobu a tento čas musí být dodržen. V ideálním případě má být prostor instalace rozdělen na dílčí pokládky, kde jsou obvodové dlaždice lepeny, až po položení hlavní plochy.

(druh lepidla viz kapitola 7.4 a 7.5)

8.6. LEPENÍ HLAVNÍHO POLE

Vzor na dlaždicích je utvářen náhodně, proto doporučujeme dlaždice rozložit, případně vhodně uspořádat. Jakmile je lepidlo ve stavu vhodném k lepení, položte první dlaždici na výchozí bod tj. na průsečík obou středových čar. Důkladně zatlačte ve středu dlaždic a poté přejedte rukou nebo válečkem ke krajům, aby se vytlačil vzduch.

Položte další dlaždici (dílec) za případného střídání barvy a mramorování a postupujte kolem osové čáry za současného pokládání dvou řad dlaždic, každou po jedné straně čáry. První řada dlaždic musí být položena přesně podél čáry. Dbejte na do-držování stejných spár mezi jednotlivými dlaždicemi, které nesmí být širší než 1,5 mm ! Tyto spáry vytvoří vodící drážky pro pozdější frézování.

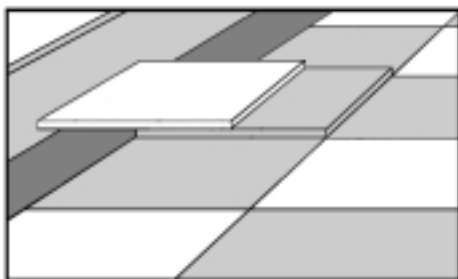
Postup opakujte podle druhé středové čáry kolmé k první čáře. Pak postupně od osových čar zkompletujte celou sekci, přitom dbejte na to, aby byly dlaždice důkladně přilepeny. Průběžně ihned odstraňujte přebytečné lepidlo.

Pokud je sekce položena (s výjimkou okrajových částí), musí být zaválcována v obou směrech za použití článkového válce 50 kg. Postup opakujte po sekcích, až je hlavní pole položeno.

8.7. ŘEZÁNÍ OBVODOVÝCH DLAŽDIC

K řezání obvodových dlaždic jsou používány 2 technologie. Volba se obvykle provádí podle půdorysného tvaru místnosti a křivosti zdi.

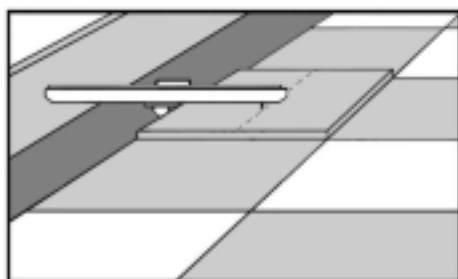
A. Překrývací metoda



Používá se, pokud je stěna rovnoběžná s okrajem hlavního pole.

- Položte dílec určený k řezání přesně na poslední položený dílec (dlaždici).
- Další dílec položte na dílec k řezání tak, aby se vnější hrana opřela o stěnu.
- Na dílec k řezání vyznačte rysku pomocí spodní hrany horní dlaždice.
- Uřízněte dílec o 5 mm kratší než je požadovaný rozměr (z důvodu rozměrové dilatace), položte volně do pozice a překontrolujte lícování.
- Postup opakujte podél celé zdi.

B. Metoda rýsovadla



Používá se pokud stěna není rovnoběžná s okrajem hlavního pole.

- Položte dílec určený k řezání rubovou stranou přesně na poslední položený dílec.
- Nastavte tyčové rýsovadlo na rozměr pokládané dlaždice.
- Přeneste profil zdi na dílec k řezání, přitom musí být tyčové rýsovadlo drženo svisle a kolmo k hraně dlaždice.
- Uřízněte dílec o 5 mm kratší než je požadovaný rozměr (z důvodu rozměrové dilatace), položte volně do pozice a překontrolujte lícování.
- Postup opakujte podél celé zdi.

Poznámka: Pro snímání výstupků jako jsou dveřní rámy lze používat jak metodu překrývání, tak i rýsovadlo. Pro problematické tvary je možno zhotovit šablonu.

8.8. LEPENÍ OBVODOVÝCH DLAŽDIC

Jakmile byla rozměřena a volně položena stěnová řada, otočte všechny dlaždice dovnitř tak, aby nebylo narušeno jejich rozměření. Naneste lepidlo až do krajů. Po zavadnutí lepidla položte obvodové dlaždice. Průběžně odstraňujte přebytečné lepidlo. Důkladně zaválcujte oběma směry za použití článkového válce 50 kg. V nepřístupných místech použijte ruční váleček. Postup opakujte u všech čtyř stěn. Po 1 – 4 hodinách celou plochu ještě jednou zaválcujte.

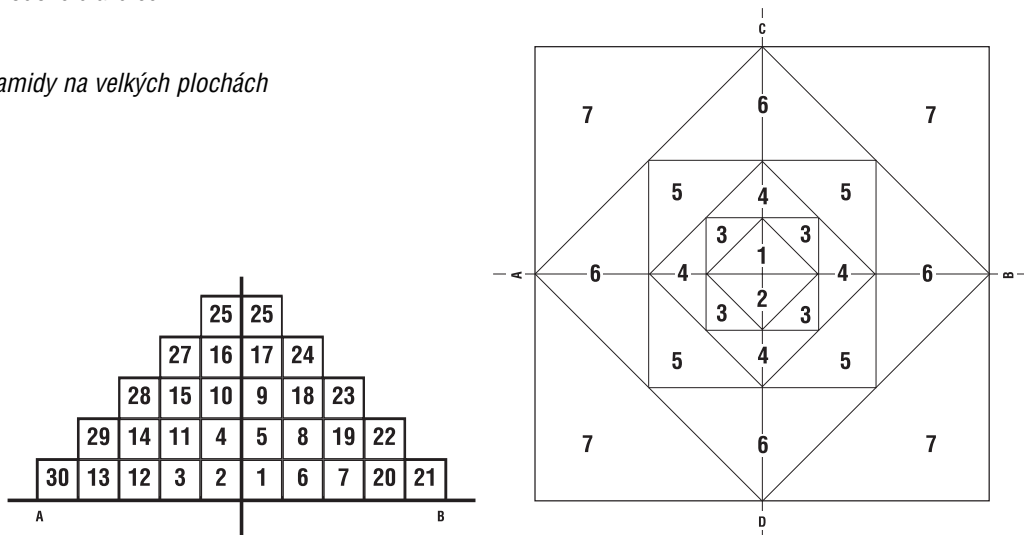
LEPENÍ DLAŽDIC NA VELKÝCH PLOCHÁCH

8.9.

Pro udržení rovné linie u velkých ploch postupujte následujícím způsobem.

- Určete výchozí středový bod, aby se zamezilo velkým prořezům obvodových dlaždic (viz. kapitola 8.4).
- Od středové čáry položte první pyramidu tak, jak je uvedeno na obr. níže.
- Postup opakujte na druhé straně středové čáry. Pyramidy postupně zvětšujte, až zbývá usadit pouze obvodové dlaždice.
- Usadte obvodové dlaždice

Metoda pyramidy na velkých plochách



VODIVÉ PODLAHOVINY

9.

Používají se v místech se speciálním požadavkem na zajištění odvodu elektrostatického náboje (nemocnice, pracoviště s výpočetní technikou, místa se zvýšeným nebezpečím výbuchu, elektrické rozvodny, lakovny s nanášením nátěrových hmot v elektrickém poli, apod.).

Podlahoviny jsou rozděleny (klasifikovány) z hlediska svých elektrostatických vlastností (vnitřního odporu R_v) do skupin elektrostaticky vodivých a antistatických.

ELEKTROSTATICKY VODIVÉ - používají se v případech, kdy je požadavek na svodový odpor podlahy v rozmezí $5 \cdot 10^4 \Omega \leq R_v \leq 10^6 \Omega$ (tzn. 50 000 Ω – 1 000 000 Ω).

ANTISTATICKÉ - používají se v případech, kdy je požadavek na svodový odpor podlahy v rozmezí $5 \cdot 10^4 \Omega \leq R_v \leq 10^9 \Omega$ (tzn. 50 000 Ω – 100 000 000 Ω).

LEPENÍ ELEKTROSTATICKY VODIVÝCH PODLAHOVIN

9.1.

Používá se v případech, kdy je požadavek na svodový odpor podlahy v rozmezí $5 \cdot 10^4 - 10^6 \Omega$. Firma Fatra doporučuje pro aplikaci vodivými lepidly systémy Fatra – Uzin, Fatra – Henkel, Fatra - Mapei nebo Fatra - Schönox. Všechny tyto systémy byly hodnoceny SZ č. 210 (Stanovisko Státní zkušebny č. 210 č. 10/0007, č. 01/0028 – 1, č. 02/0001 – 1 a č. 03/0035).

Systém Fatra – Henkel

9.1.1.

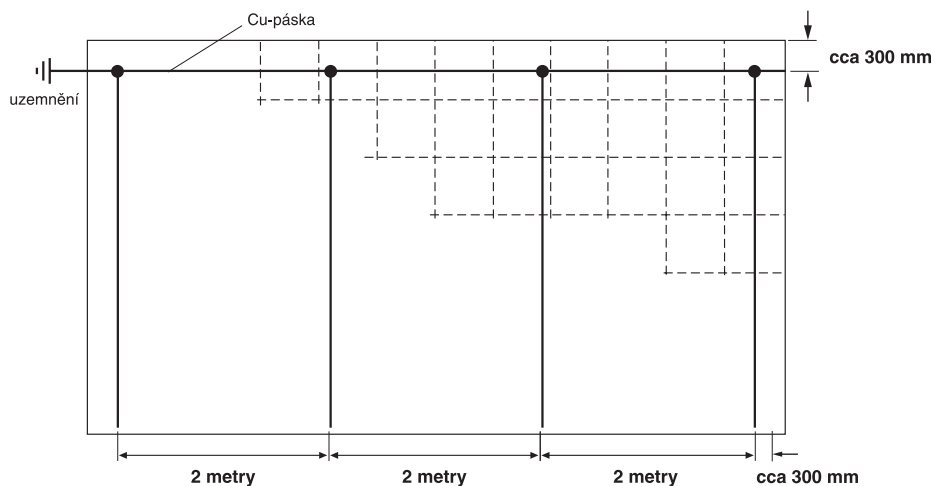
Podlahový systém je tvořený následujícími komponenty:

- podlahová krytina Elektrostatik
- CU páska
- vodivé lepidlo Thomsit K 112
- vodivý povrchový nátěr Thomsit R 762
- samonivelační stěrka Thomsit DD
- penetrace dle typu podkladu (savý – nesavý)

9.1.1.1. Instalace vodivé sítě

Na podklad se samonivelační stěrka se molitanovým válečkem nanese rovnoměrná vrstva vodivého nátěru (nahrazuje síť z měděného páska) a nechá se min. 12 hodin zaschnout.

Na zaschlý podklad se rozměří vodivá síť tak, aby jakýkoliv bod povrchu podlahoviny nebyl vzdálen od Cu páska více než 1 m. Štětce se nanese tenká vrstva vodivého disperzního lepidla v šíři cca 3 cm, do které se vtlačí Cu páska.



Po zaschnutí se všechna křížící místa na pásce proletují kalafunovou cínovou pájkou (ČSN 42 3655). Letuje se naplocho, aby nános cínu nedeformoval podlahovou krytinu po nalepení. Při pájení se nepoužívá pájecí kyselina proto, aby se zamezilo vzniku koroze ve spoji. Vývody měděné páska jsou napojeny na zemní síť pomocí rozpojitelné svorky pro kontrolu elektrického odporu. Tyto vývody jsou napojeny na hlavní ochrannou svorku dle ČSN 33 2000-5-54 (Uzemnění a ochranné vodiče). Po instalaci vodivé sítě se provede měření odporu R Cu-vodivé sítě.

Dále se postupuje dle kapitol 8.4. až 8.9.

9.1.2. Systém Fatra – Mapei

Podlahový systém je tvořený následujícími komponenty:

- podlahová krytina Elektrostatik
- CU páska
- vodivé lepidlo Ultra/Bond Eco V4 vodivý
- vodivý povrchový nátěr Primer G vodivý
- samonivelační stěrka Plano 3
- adhezivní (spojovací) můstek Primer G

9.1.2.1. Instalace vodivé sítě

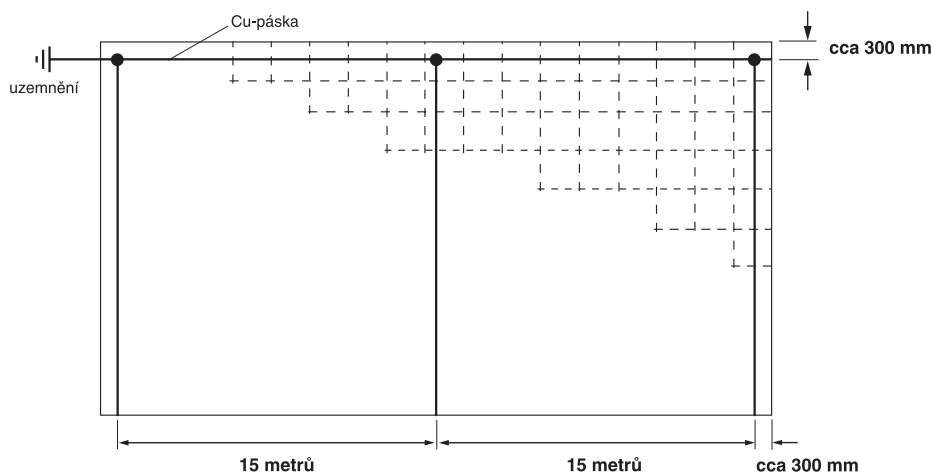
Na podklad se samonivelační stěrka se molitanovým válečkem nebo štětce nanese rovnoměrná vrstva vodivého nátěru a nechá se min. 12 hodin zaschnout.

Na zaschlý podklad se rozměří vodivá síť tak, aby jakýkoliv bod povrchu podlahoviny nebyl vzdálen od Cu páska více než 7,5 m. V menších místnostech se instaluje pouze vývod uzemnění Cu páska. Minimální délka Cu páska zasahující do podlahové plochy systému Fatra – Mapei je 1 m.

Obr. str. 15 nahoře

Štětce se nanese tenká vrstva vodivého disperzního lepidla v šíři cca 3 cm, do které se vtlačí Cu páska. Všechna křížící se místa se proletují. Vývody měděné páska se provádějí rozpojitelné, opatřené rozpojitelnou svorkou pro kontrolu elektrického odporu. Tyto vývody jsou napojeny na hlavní ochrannou svorku ČSN 33 2000-5-54 (Uzemnění a ochranné vodiče). Po instalaci vodivé sítě se provede měření odporu R Cu-vodivé sítě.

Dále se postupuje dle kapitol 8.4. až 8.9.



System Fatra – Uzin

9.1.3.

Podlahový systém je tvořený následujícími komponenty:

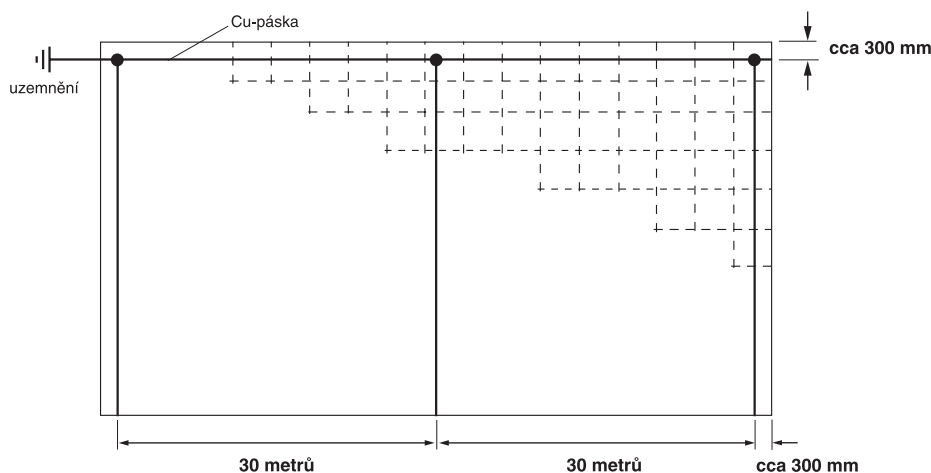
- podlahová krytina Elektrostatik
- CU páska
- vodivé lepidlo Uzin KE2000SL
- vodivý povrchový nátěr Uzin – PE260L
- stěrka Uzin – NC150
- penetrace dle typu podkladu

Instalace vodivé sítě

9.1.3.1.

Na podklad se samonivelační stěrka se molitanovým válečkem nebo štětcem nanese rovnoměrná vrstva vodivého nátěru a nechá se min. 12 hodin zaschnout.

Na zaschlý podklad se rozměří vodivá síť tak, aby jakýkoliv bod povrchu podlahoviny nebyl vzdálen od Cu pásky více než 15 m. V menších místnostech se instaluje pouze vývod uzemnění Cu pásky. Minimální délka Cu pásky zasahující do podlahové plochy systému Fatra-Uzin je 1 m.



Štětcem se nanese tenká vrstva vodivého disperzního lepidla v šíři cca 3 cm, do které se vtlačí Cu páska. Všechna křížící se místa se proletují. Vývody měděné pásky se provádějí rozpojitelné, opatřené rozpojitelnou svorkou pro kontrolu elektrického odporu. Tyto vývody jsou napojeny na hlavní ochrannou svorku ČSN 33 2000-5-54 (Uzemnění a ochranné vodiče). Po instalaci vodivé sítě se provede měření odporu R Cu-vodivé sítě.

Dále se postupuje dle kapitol 8.4. až 8.9.

9.1.4. Systém Fatra – Schönox

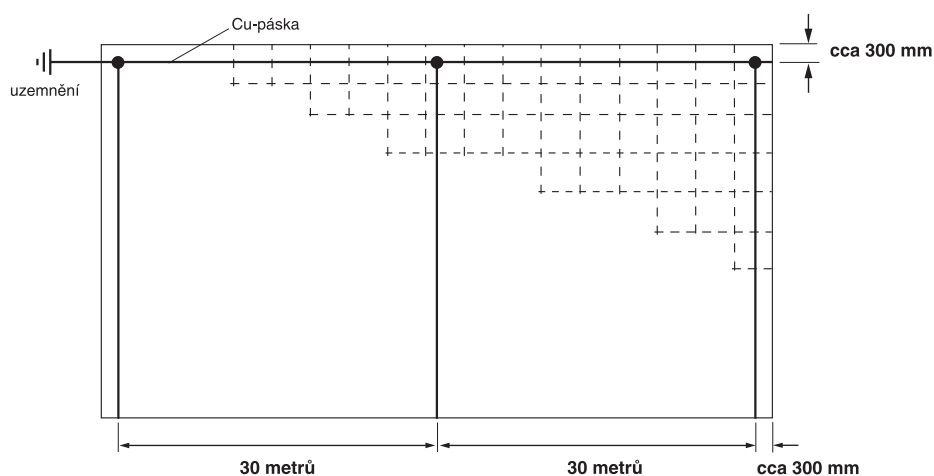
Podlahový systém je tvořený následujícími komponenty:

- podlahová krytina Elektrostatik
- CU páska
- vodivé lepidlo Schönox Combileit
- samonivelační stěrka Schönox SuperPlan

9.1.4.1. Instalace vodivé sítě

Na podklad se samonivelační stěrkou se molitanovým válečkem nebo štětcem nanese rovnoměrná vrstva vodivého nátěru a nechá se min. 12 hodin zaschnout.

Na zaschlý podklad se rozměří vodivá síť tak, aby jakýkoliv bod povrchu podlahoviny nebyl vzdálen od Cu pásky více než 15 m. V menších místnostech se instaluje pouze vývod uzemnění Cu pásky. Minimální délka Cu pásky zasahující do podlahové plochy systému Fatra- Schönox je 1 m.



Štětcem se nanese tenká vrstva vodivého disperzního lepidla v šíři cca 3 cm, do které se vtlačí Cu páska. Všechna křížící se místa se proletují. Vývody měděné pásky se provádějí rozpojitelné, opatřené rozpojitelnou svorkou pro kontrolu elektrického odporu. Tyto vývody jsou napojeny na hlavní ochrannou svorku ČSN 33 2000-5-54 (Uzemnění a ochranné vodiče). Po instalaci vodivé sítě se provede měření odporu R Cu-vodivé sítě.

Dále se postupuje dle kapitol 8.4. až 8.9.

9.2. LEPENÍ ANTISTATICKÝCH PODLAHOVIN

Používá se v případech, kdy je požadavek na svodový odpor podlahy v rozmezí $5 \cdot 10^4 - 1 \cdot 10^8 \Omega$.

Firma Fatra doporučuje pro aplikaci vodivými lepidly systémy Fatra – Henkel, Fatra – Mapei, Fatra – Uzin nebo systém Fatra - Schönox. Všechny tyto systémy byly hodnoceny SZ č. 210 (Státní zkušebny č. 210 stanovisko č. 10/0007, č. 01/0028 – 1, č. 02/0001 – 1 a č. 03/0035).

9.2.1. Systém Fatra – Henkel

Podlahový systém je tvořený následujícími komponenty:

- podlahová krytina Dynamik
- CU páska
- vodivé lepidlo Thomsit K 112
- vodivý povrchový nátěr Thomsit R 762
- samonivelační stěrka Thomsit DD
- penetrace dle typu podkladu

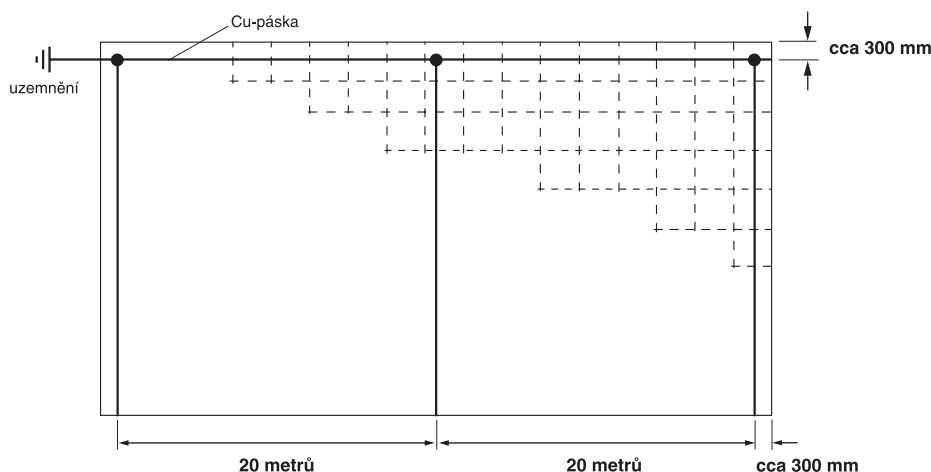
Instalace vodivé sítě

9.2.1.1

Na podklad se samonivelační stěrka se molitanovým válečkem nebo štětcem nanese rovnoměrná vrstva vodivého nátěru a nechá se min. 12 hodin zaschnout.

Na zaschlý podklad se rozměří vodivá síť tak, aby jakýkoliv bod povrchu podlahoviny nebyl vzdálen od Cu pásky více než 10 m.

V menších místnostech se instaluje pouze jeden vývod uzemnění Cu pásky. Minimální délka Cu pásky zasahující do podlahové plochy systému Fatra – Henkel je 1 m.



Štětcem se nanese tenká vrstva vodivého disperzního lepidla v šíři cca 3 cm, do které se vtlačí Cu páska. Všechna křížící se místa se proletují. Vývody měděné pásky se provádějí rozpojitelné, opatřené rozpojitelnou svorkou pro kontrolu elektrického odporu. Tyto vývody jsou napojeny na hlavní ochrannou svorku ČSN 33 2000-5-54 (Uzemnění a ochranné vodiče). Po instalaci vodivé sítě se provede měření odporu R Cu-vodivé sítě.

Dále se postupuje dle kapitol 8.4. až 8.9.

Systém Fatra – Mapei

9.2.2.

Podlahový systém je tvořený následujícími komponenty:

- podlahová krytina Dynamik
- CU páska
- vodivé lepidlo Ultra/Bond Eco V4 vodivý – disperzní lepidlo (Adesilex G 19 vodivý – polyuretanové lepidlo)
- vodivý povrchový nátěr Primer G vodivý
- samonivelační stěrka Plano 3
- adhezní můstek Primer G

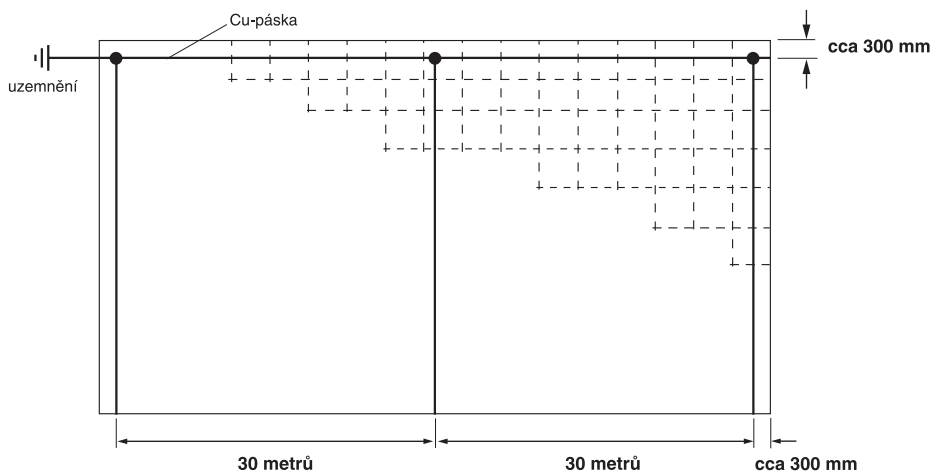
Instalace vodivé sítě

9.2.2.1.

Na podklad se samonivelační stěrka se molitanovým válečkem nebo štětcem nanese rovnoměrná vrstva vodivého nátěru a nechá se min. 12 hodin zaschnout.

Na zaschlý podklad se rozměří vodivá síť tak, aby jakýkoliv bod povrchu podlahoviny nebyl vzdálen od Cu pásky více než 15 m.

V menších místnostech se instaluje pouze vývod uzemnění Cu pásky. Minimální délka Cu pásky zasahující do podlahové plochy systému Fatra – Mapei je 1 m.



Štětcem se nanese tenká vrstva vodivého disperzního lepidla v šíři cca 3 cm, do které se vtlačí Cu páska. Všechna křížící se místa se proletují. Vývody měděné pásky se provádějí rozpojitelné, opatřené rozpojitelnou svorkou pro kontrolu elektrického odporu. Tyto vývody jsou napojeny na hlavní ochrannou svorku ČSN 33 2000-5-54 (Uzemnění a ochranné vodiče). Po instalaci vodivé sítě se provede měření odporu R Cu-vodivé sítě. Dále se postupuje dle kapitol 8.4. až 8.9.

9.2.3. Systém Fatra – Uzin

Podlahový systém je tvořený následujícími komponenty:

- podlahová krytina Elektrostatik
- CU páska
- vodivé lepidlo Uzin KE2000SL
- vodivý povrchový nátěr Uzin – PE260L
- stěrka Uzin – NC150
- penetrace dle typu podkladu

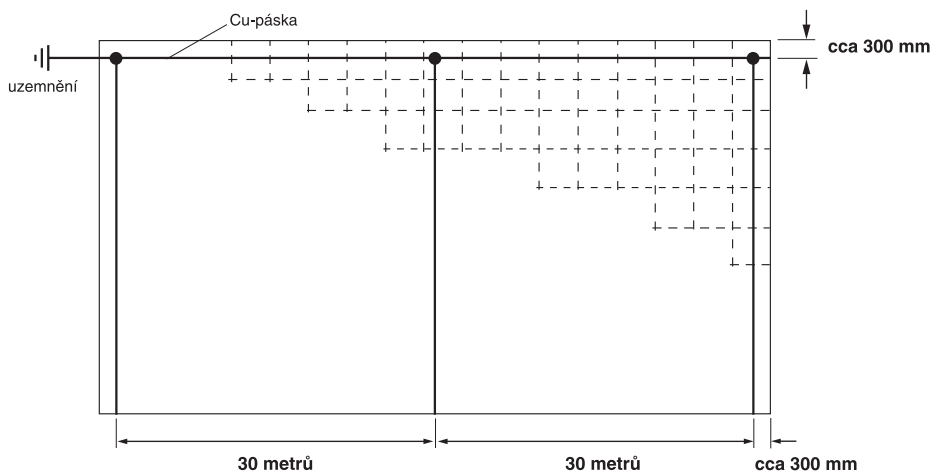
9.2.3.1. Instalace vodivé sítě

Na podklad se samonivelační stěrkou se molitanovým válečkem nebo štětcem nanese rovnoměrná vrstva vodivého nátěru a nechá se min. 12 hodin zaschnout.

Na zaschlý podklad se rozměří vodivá síť tak, aby jakýkoliv bod povrchu podlahoviny nebyl vzdálen od Cu pásky více než 15 m.

V menších místnostech se instaluje pouze vývod uzemnění Cu pásky.

Minimální délka Cu pásky zasahující do podlahové plochy systému Fatra-Uzin je 1 m.



Štětcem se nanese tenká vrstva vodivého disperzního lepidla v šíři cca 3 cm, do které se vtlačí Cu páska. Všechna křížící se místa se proletují. Vývody měděné pásky se provádějí rozpojitelné, opatřené rozpojitelnou svorkou pro kontrolu elektrického odporu. Tyto vývody jsou napojeny na hlavní ochrannou svorku ČSN 33 2000-5-54 (Uzemnění a ochranné vodiče). Po instalaci vodivé sítě se provede měření odporu R Cu-vodivé sítě.

Dále se postupuje dle kapitol 8.4. až 8.9.

Fatra – Schönox

9.2.4.

Podlahový systém je tvořený následujícími komponenty:

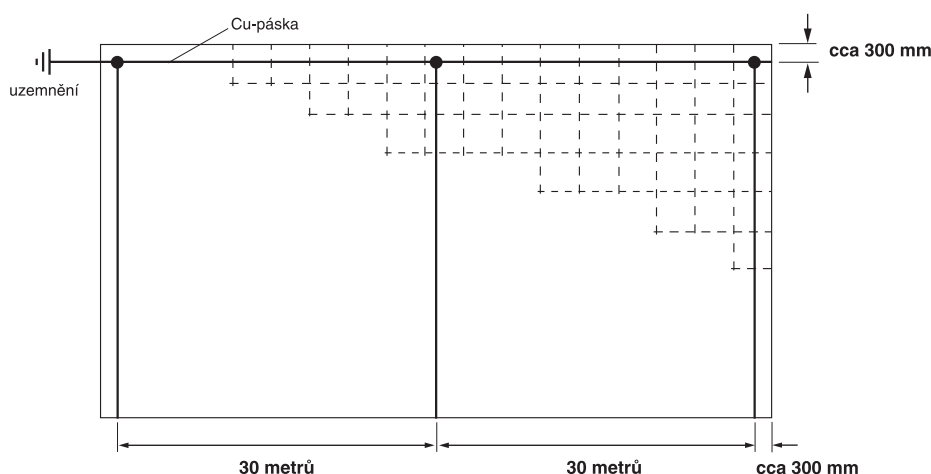
- podlahová krytina Elektrostatik
- CU páska
- vodivé lepidlo Schönox Combileit
- samonivelační stěrka Schönox SuperPlan

Instalace vodivé sítě

9.2.4.1.

Na podklad se samonivelační stěrkou se molitanovým válečkem nebo štětcem nanese rovnoměrná vrstva vodivého nátěru a nechá se min. 12 hodin zaschnout.

Na zaschlý podklad se rozměří vodivá síť tak, aby jakýkoliv bod povrchu podlahoviny nebyl vzdálen od Cu pásky více než 15 m. V menších místnostech se instaluje pouze vývod uzemnění Cu pásky. Minimální délka Cu pásky zasahující do podlahové plochy systému Fatra- Schönox je 1 m.



Štětcem se nanese tenká vrstva vodivého disperzního lepidla v šíři cca 3 cm, do které se vtlačí Cu páska. Všechna křížící se místa se proletují. Vývody měděné pásky se provádějí rozpojitelné, opatřené rozpojitelnou svorkou pro kontrolu elektrického odporu. Tyto vývody jsou napojeny na hlavní ochrannou svorku ČSN 33 2000-5-54 (Uzemnění a ochranné vodiče). Po instalaci vodivé sítě se provede měření odporu R Cu-vodivé sítě.

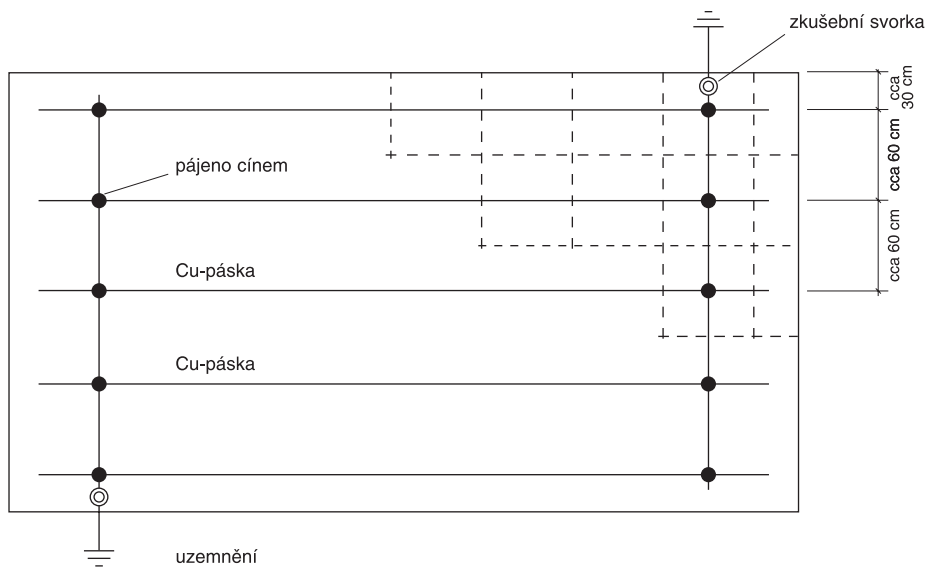
Dále se postupuje dle kapitol 8.4. až 8.9.

INSTALACE VODIVÉ SÍTĚ TVOŘENÉ CU PÁSKOU

9.3.

Vodivá síť se na ploše místnosti instaluje tak, aby odvod elektrostatického náboje byl zabezpečen z každé dlaždice! Odpovídá tomu i rozměření místnosti před vlastní instalací. Zvolí se obvykle rovná stěna a cca 30 cm od ní (polovina šířky dlaždice) se ryskou označí položení první pásky. Od této základní rysky se každých cca 60 cm po celé šířce místnosti vyznačí umístění Cu pásky. Vyznačení poslední pásky u protější stěny je v polovině šířky dořezávané dlaždice. Příčné svodové pásky se obvykle kladou tak, aby přímo navazovaly na uzemnění vodivé sítě. Počet svodů je dán velikostí plochy. Do 100 m² musí být svody dva (zpravidla v protilehlých koutech místnosti), na každých dalších započatých 100 m² se jeden svod přidává.

Na vyznačené vzdálenosti se štětcem nanese vodivé lepidlo v šířce cca 3 cm a následně přilepí měděná páska. Příčné svodové pásy se vyvedou asi 50 cm nad úroveň podlahy a provizorně přichytí k uzemnění. Po zaschnutí se všechna křížící místa na pásce proletují kalafunovou cínovou pájkou (ČSN 42 3655). Letuje se naplocho, aby nános cínu nedeformoval podlahovou krytinu po nalepení. Při pájení se nepoužívá pájecí kyselina proto, aby se zamezilo vzniku koroze ve spoji. Vývody měděné pásy se provádějí rozpojitelné, opatřené rozpojitelnou svorkou pro kontrolu elektrického odporu. Tyto vývody jsou napojeny na hlavní ochrannou svorku ČSN 33 2000-5-54 (Uzemnění a ochranné vodiče). Po instalaci vodivé sítě se provede měření odporu.



9.3.1. Lepení elektrostaticky vodivých a antistatických podlahovin na vodivou síť, tvořenou Cu páskou

Způsob lepení je stejný jako u homogenních podlahovin viz kapitoly 1-8. Pro lepení je nutné použít jakékoli vodivé lepidlo.

Poznámka: Pokud nebude provedeno u elektrostaticky vodivých a antistatických podlahovin dokonalé zaválcování položené podlahoviny, je nebezpečí znehodnocení podlahy z hlediska jejich elektrických vlastností!

10. LEPENÍ HOMOGENNÍCH PODLAHOVIN BEZ ELEKTRICKÝCH VLASTNOSTÍ

Při aplikacích bez požadavku na elektrické vlastnosti podlahy je možno použít všechny druhy homogenních podlahovin (Elektrostatik, Dynamik, Praktik).

Při pokládce se postupuje dle předcházejících kapitol. V těchto případech se neinstaluje vodivá síť z Cu pásky, nepoužívá vodivý přednáteř ani vodivé lepidlo.

DOKONČOVACÍ PRÁCE

11.

SPOJOVÁNÍ DLAŽDIC SVAŘOVACÍ ŠŇŮROU

11.1.

Nalepená plocha se nechá bez provozní zátěže nejméně 24 hodin. Po uplynutí této doby se podlahová krytina svaří. Před svařováním se profrézuje strojem nebo ručně spára ve tvaru „U“ nebo „V“. Spára se vyfrézuje do hloubky max. 2/3 tloušťky dlaždice.

Frézování je nutné pro :

- odstranění ulpělého lepidla a nečistot ze spáry,
- správné uložení svařovací šňůry,
- stejnou šířku sváru.

Podél spáry se rozvine svařovací šňůra a následně provede vlastní svařování. V opačném směru se pak naváže na hotový svar. Předpokladem kvalitního svaru je pečlivá příprava spáry a použití vhodného svařovacího zařízení poloautomatického nebo ručního s rozsahem teplot 20 – 700 °C s plynulou regulací.

Na větší plochy je výhodné použít svařovací poloautomat s vlastním posuvem. Při svařování poloautomatem je nutno synchronizovat teplotu horkého vzduchu s rychlostí pohonné jednotky. Dále je nutné sledovat vodící kolečko, aby nevyjelo ze spáry a svařovací šňůru, aby byla ukládána rovnoměrně do spáry. Rychlost svařování je závislá na vnějších podmínkách, nastavené teplotě při svařování a na zručnosti pracovníka.

Svar musí být v okolí mírně lesklý, šňůra na okrajích natavená, ale beze změny barvy. Přehřátý svar se projevuje zhnědnutím až zčernáním okolí šňůry. Nedovařený svar je pouze za tepla vtačená šňůra bez adheze a projeví se vytrháváním ze spáry při seřezávání. Oba uvedené extrémy jsou nepřipustné.

Po svaření se nechá šňůra vychladnout na teplotu místnosti a nadvakrát se seřízne do úrovně podlahové krytiny. Vadný svar se opraví vyříznutím šňůry z vadného místa a následným novým svarem s přesahem asi 5 cm na obou stranách.

LIŠTOVÁNÍ PODLAHOVINY

11.2.

Při lištování se používají podlahové lišty Novoplast. Lišty se rozvinou podél jednotlivých úseků a nařežou na délky s přírůstkem cca 5 cm.

Upravená zeď (hladce obroušená dle výšky lišty) se natře štětcem kontaktním rozpouštědlovým lepidlem o 0,5 cm níže, než bude výška přilepené lišty. Z estetického hlediska je nutné, aby nad lištou nebyla zeď potřísněna lepidlem. Podlahová krytina se natírá stejným způsobem. Pro nátěr zdi je vhodný kulatý štětec s delším vlasem. Poté se natře rubová strana lišty také bez přesahu. Zde je vhodné použití štětce o 1 cm užší než je šířka lišty. Je možno použít i natěracího strojku.

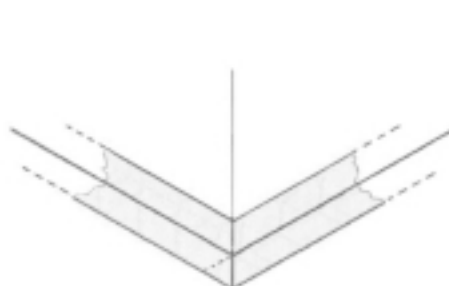
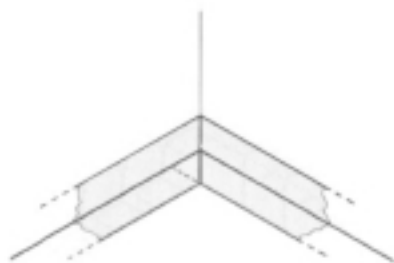
Lišta i zeď se nesmí nechat přeschnout, lepidlo musí vykazovat tzv. „suchý lep“. Odpar rozpouštědla je nutno zajistit větráním. Jedná se o hořlaviny I. třídy s nebezpečím vzniku výbušné směsi.

Vlastní podkládání začíná v rohu a postupným přitlakem se lišta nalepí. V koutech se na nárožích přeloží přes sebe a prořízne, přesahy se odstraní a lišta se znovu přilepí na sraz k sobě. Celkově musí lišta tvořit kompaktní a estetický celek. Pokud dojde k potřísnění lepidlem, je nutné skvrny na podlahové krytině i liště odstranit technickým benzínem.

vnitřní roh



vnější roh



11.3. UKONČENÍ PODLAHY FABIONEM

Ukončení podlahy fabionem lze využít u všech typů podlahovin. Je z estetického, ale i praktického hlediska požadováno ve stále větší míře.

11.3.1. Vytvoření fabionů s použitím fabionového a ukončovacího profilu

Hlavní pole je položeno jako první dle zásad uvedených v bodech 7., 8. a 9. tohoto předpisu s ukončením cca 100 mm od stěnových konstrukcí ve všech směrech.

Již při základním rozměřování celé místnosti je nutno dbát, aby šířka dlaždice přiléhající k fabionovému dílci nebyla příliš malá, v případě diagonální orientace hlavních os (kladení nakoso), byla dodržena min.výška 100mm v kterémkoli dořezávaném trojúhelníku hlavního pole.

Při ukončení hlavního pole u podlahovin je nutno uvažovat s přesahem přes plánovanou hranu fabionu pro dodatečné zarovnání (zařízení) této hrany jako vodítko fabionového dílce.

Po dokončení plochy hlavního pole zahajujeme montáž fab.dílce nalepením profilů č.1953 + č.2198 (fabion+ukončení) nebo profilu č.2345 (fabion s ukončením vcelku). Pro lepení používáme kontaktní (rozpouštědlové) lepidlo. Postup lepení je totožný jako při lepení podlahové lišty.

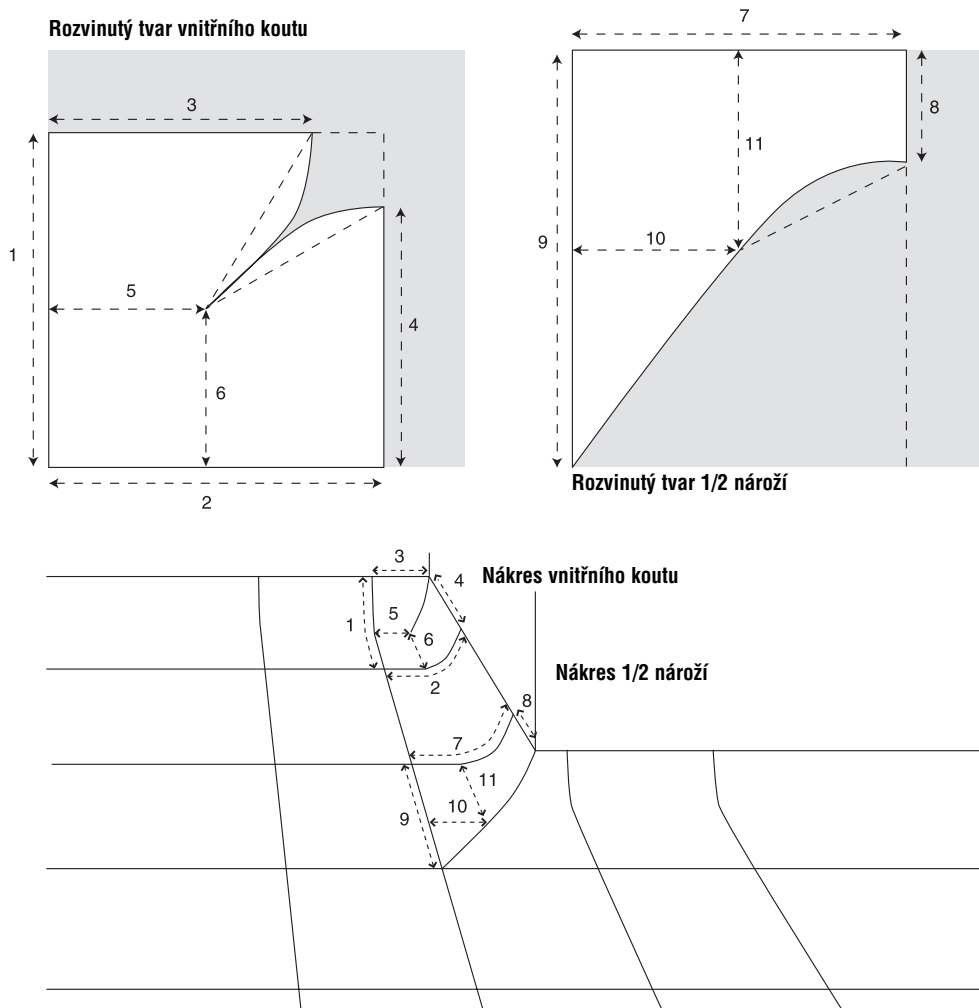
Dodržení nivelity ukončovacího profilu je předpokladem pro bezproblémové naformátování a montáž fabionových dílců. Technologie lepení fabionových dílců je totožná jako u hlavního pole s doporučením použití kontaktního (rozpouštědlového) lepidla z důvodu zkrácení dolepací doby a vyšší adheze oproti disperzním lepidlům.

Při stanovení parametru fabionového dílce je nutno přihlídnout k návrhu projektanta, přání uživatele a v neposlední řadě minimalizaci prořezů podlahoviny.

Spojování fabionových dílců lze provádět v zásadě dvěma způsoby.

- kladení dílců na sraz se svařením za studena
- kladení dílců s přiznanou spárou a svařením svařovací šňůrou (podle zásad dle bodu 7.6. a 8.8.).

Rozvinuté tvary koutu a nároží



Vytvoření fabionů bez použití ukončovacího profilu

11.3.2.

Postup montáže je shodný s technologií popsanou v bodě 9.7.1.

Předem naformátovaný fabionový díl se nalepí na stěnovou konstrukci kontaktním lepidlem do úrovně předem narýsované nivelity. Případné výškové nerovnosti lze odstranit dodatečným oříznutím horního okraje fabionového dílce podle ocelové planžety.

K ukončení horní hrany fabionu se stěnovou konstrukcí je doporučen silikonový nebo akrylový tmel.

Tento způsob klade vyšší nároky na přesnost přípravy fabionových dílců a preciznost jejich montáže.

Vytvoření vnitřních a vnějších koutů

11.3.3.

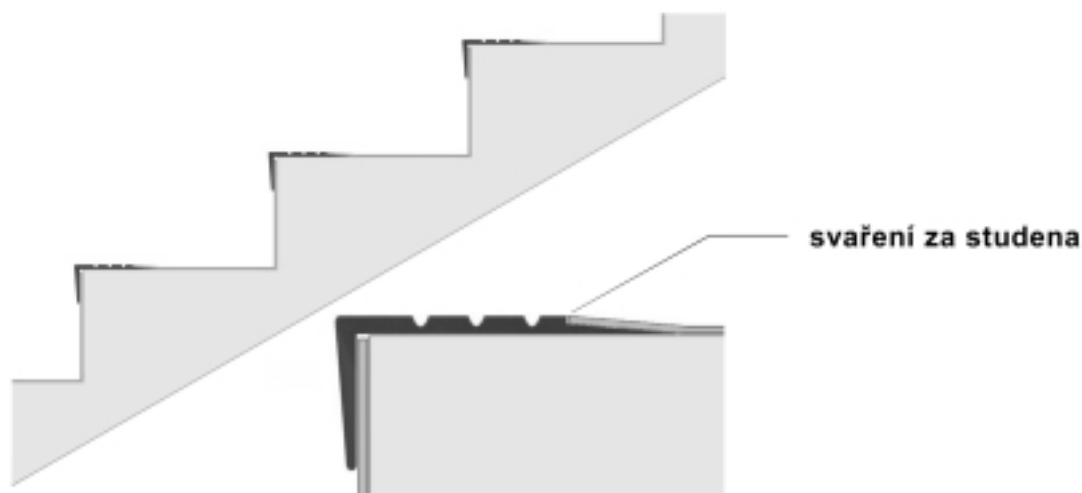
Při vytvoření koutů a nároží je nutno předem, nejlépe pomocí šablony, narýsovat rozvinutý tvar koutu, respektive poloviny nároží na fabionový dílec. Po vyříznutí tvaru dílce je nutno ověřit jeho přesnost osazením do pozice a případně upravit. Teprve po této korekci je možno fabionový dílec definitivně nalepit. Kout a nároží se obvykle spojí svařením za studena.

LEPENÍ SCHODOVÝCH HRAN PVC

11.4.

Podlahové krytiny LINO FATRA lze aplikovat rovněž na schody a podesty. Pro aplikace jsou vhodné betonové schody. Musí být rovné, čisté, pevné, soudržné, neprašné, bez trhlin a náliček. Trhliny, výčnělky, mastné skvrny aj. nečistoty musí být odstraněny. Jakékoli zaoblení hrany schodu není přípustné a musí být vyspraveno!

Vhodným doplňkem jsou schodové hrany z PVC. Tyto je nutno nechat tepelně a rozměrově stabilizovat, podobně jako podlahovinu. Pro lepení těchto hran i podlahoviny na schodech používáme výhradně kontaktní (rozpuštědlová) lepidla. Schodovou hranu lepíme celoplošně, tzn. vodorovnou i svislou plochu. Postupujeme od nejnižšího schodu směrem nahoru. Schodišťovou hranu osazujeme tak, aby čelní plocha hrany překryla na podstupnici nalepenou podlahovinu, zarovnanou s hranou stupně. Následně po položení schodové hrany zajistíme její dotvarování a důkladné spojení s podkladem použitím kladiva z bílé pryže. Ztenčený konec nášlapné plochy schodové hrany bude pak celý přelepen podlahovinou na vodorovné části schodu (na stupnici).



Abychom vyloučili zanášení nečistot do spáry a eliminovali případnou separaci podlahoviny od schodové hrany v osazení, doporučujeme svaření spoje svařovací šňůrou v barvě schodové hrany příp. pojištění spoje svařením za studena.

Okamžitě po položení je nezbytné odstranit nečistoty a přebytečné lepidlo. Zaschlá lepidla je nutno seškrábnout a přitom dbát, aby nebyla podlahovina poškozena. Zbytek takového lepidla odstraníme pomocí ředidlového prostředku doporučeného výrobcem lepidla.

Po umytí vlažnou vodou s přidávkou saponátu a následné neutralizaci je možné podlahovinu ošetřit ochrannou vrstvou.

12. KONTROLA KVALITY A HODNOCENÍ PODLAHY

Pro přejímání podlahy platí ČSN 74 4505. Vzhled podlahy se posuzuje při denním, ne přímém slunečním světle z výše 160 cm. Aplikovaná podlahovina nesmí vykazovat vlnění ani jiné deformace.

12.1. KONTROLA KVALITY A HODNOCENÍ PODLAH S ELEKTRICKÝMI VLASTNOSTMI

Pro převzetí podlahy s nalepenou elektrostaticky vodivou podlahovou krytinou platí všeobecná ustanovení uvedená v ČSN 74 4505 a ČSN 33 2030.

Podlahoviny se vyrábí s různou úrovní vodivosti (vnitřního odporu) a před expedicí je tato přeměřena. Podlahový systém zahrnuje nejen podlahovinu ale i další doplňkové a kompletační prvky (lišta, svařovací šňůra, vodivé lepidlo, stěrka, penetrace atd.). Instalace systému musí být v souladu s pokyny výrobce podlahoviny a také s pokyny výrobců doplňkových a kompletačních prvků.

Před uvedením do provozu musí být vždy zkontrolována hodnota svodového odporu podlahy. Toto kontrolní měření dle ČSN EN 1081 provádí organizace, která podlahu zhotovila.

Spodní hranice svodového odporu $5 \cdot 10^4 \Omega$ pro chráněné objekty neplatí, pokud je zajištěna ochrana proti nebezpečnému dotykovému napětí.

Podlahy musí být převzata do 28 dnů od skončení pokládky s tím, že v této době musí být provedeno 1. měření (protokolární měření – provádí se nejdříve 2 týdny po položení podlahy a opakuje se každých 12 měsíců), které si zajistí uživatel podlahy.

Převzetí podle ČSN EN 1081 provádí revizní technik oboru elektro. Na požádání a v prostředí s nebezpečím výbuchu provádí přejímání podlahy Fyzikálně technický zkušební ústav Státní zkušebna č.210 Ostrava - Radvanice.

Pro převzetí a kontrolu se vystavuje revizní protokol, který by měl zahrnovat:

- název objektu,
- výrobce, značku a druh podlahoviny,
- způsob (systém) pokládání,
- datum zhotovení podlahy a název organizace, která pokládku provedla,
- datum a hodnoty měření svodového odporu podlahy každého měřicího místa – 1. měření,
- plánky rozložení měřených míst v ploše podlahy s uvedením teploty a relativní vlhkosti při měření,
- odkaz na ČSN EN 1081- měřicí napětí,
- vyhodnocení výsledků měření a rozhodnutí o způsobilosti podlahy k provozu,
- podpis, razítko, datum.

13. BEZPEČNOST A HYGIENA PŘI PRÁCI

Pro zajištění bezpečnosti při práci a pro ochranu zdraví pracovníků při používání rozpouštědlových lepidel platí ustanovení Zákoníku práce a bezpečnosti práce s hořlavinami. Kladení se provádí vždy ve větraných místnostech.

14. OŠETŘOVÁNÍ A ÚDRŽBA

Pravidelné čištění a udržování má u všech podlahových krytin velký význam z hlediska vzhledu, hygieny i životnosti.

Náklady na čištění resp. intervaly čištění se řídí frekvencí provozu a s tím spojenou mírou znečištění čištěných ploch.

Preventivními opatřeními se musí zajistit, aby se na podlahu dostalo co nejméně nečistot. U značně zatížených objektů je třeba již při projektování přihlížet k tomu, aby byla již ve vstupech do budov provedena účinná opatření k odstranění nečistot – tzv. čistící zóny). Dále je důležité, aby tyto čistící zóny byly zahrnuty do běžného čištění. Jsou-li zde použity rohože nebo koberec, musí se vyměnit, jakmile již neplní dostatečně svou funkci.

Mezi důležitá preventivní opatření patří samozřejmě volba vhodné podlahoviny, neboť má vliv na pozdější náklady na čištění a ošetřování. Druh podlahoviny, kvalita, dezén i barva hraje významnou roli. Obecně platí: Různobarevně vzorované podlahoviny jsou méně choulostivé než jednobarevné a tlumené barvy jsou vhodnější než světlé barvy.

Následující doporučení pro čištění a údržbu podlahovin LINO FATRA vycházejí z dlouholetých praktických zkušeností a odpovídají nejnovějšímu stavu techniky. S ohledem na různé místní podmínky jsou však nezávazné. Za uvedené prostředky k čištění a ošetřování nelze převzít žádnou záruku. V případě pochybností jsou rozhodující pokyny příslušného výrobce čistících prostředků.

ČIŠTĚNÍ A ÚDRŽBA PODLAHOVIN

14.1.

Při čištění a ošetřování elastických podlahovin se rozlišuje:

- Čištění po dokončení stavby
- První ošetření
- Běžné čištění
- Důkladné čištění

Má-li se provádět čištění po dokončení stavby a první ošetření, musí být příslušně naplánováno.

Plastové podlahoviny jsou připraveny k používání až po provedeném čištění po dokončení stavby a prvním ošetření.

Čištění po dokončení stavby

14.1.1.

Čištění po dokončení stavby (první čištění) se provede jakmile je podlahovina položena. Odstraní se jím nečistoty, které se na krytinu dostaly při pokládání a po něm. Náklady a způsob čištění je třeba vzhledem k různosti možných znečištění přizpůsobit příslušným místním podmínkám.

Obvykle stačí bezrozpouštědlové základní čisticí prostředky, které se přidávají do vody v dávkování dle doporučení výrobce. Čisticí roztok se nanese na podlahu, po době působení doporučené návodem výrobce se podlahu ručně nebo strojně očistí a roztok se odstraní (setře). Pak se očištěná plocha důkladně opláchne čistou vodou a nechá oschnout. Toto opláchnutí je důležité pro dokonalé odstranění zbytků čisticího roztoku, který by mohl nepříznivě ovlivnit následující ošetření. Jakmile pak podlahu oschne, provede se ihned první ošetření (pastování).

Při mimořádném znečištění a na větších plochách je vhodné provádět strojní čištění (čisticí automat).

První ošetření (pastování)

14.1.2.

Při prvním ošetření se na podlahovinu nanese požadovaný ochranný film, který krytinu chrání před vnikáním nečistot a dává jí rovnoměrný vzhled. K tomuto ošetření doporučujeme polymerní disperze. Bez tohoto ochranného filmu je následné čištění obtížné a nákladné.

Ochranný film má mít stejnoměrný vzhled a nesmí ovlivnit protiskluzné vlastnosti podlahoviny, což by mohlo nepříznivě ovlivnit bezpečnost chůze po podlaze.

Polymerní disperze se nanáší vhodným přístrojem nebo nástrojem co nejrovnoměrněji a v co nejtenčí vrstvě (např. roztírací mop viz obr. na str. 7). Tyto disperze se mohou aplikovat i v několika vrstvách podle doporučení výrobce. Samotné pastování je třeba provádět co nejpečlivěji tak, aby nevznikala neošetřená místa. Dodatečná oprava těchto míst je velmi obtížná. Při pastování je potřeba zabránit jakémukoli znečištění příp. zamaštění podlahoviny. Pro vytvrzení polymerních ochranných disperzí je výrobcem zpravidla stanovena nezbytně nutná nebo doporučená doba. Tyto pokyny je nutno dodržet z důvodu užité kvality a životnosti ochranné vrstvy.

Běžné čištění

14.1.3.

Běžným čištěním se rozumí pravidelné čištění podlahoviny opatřené ochranným filmem ve stanovených časových intervalech po delší dobu s použitím základního čisticího prostředku doporučeného výrobcem aplikované ochranné vrstvy. Zásadně se nesmí kombinovat čisticí prostředky různých výrobců!

Rozlišujeme tyto metody:

• Stírání za vlhka

Prach a nečistoty se odstraňují ručně vhodným navlhčeným prostředkem (hadr, mop) odstraňují ručně. Do vody není nutné přidávat čisticí prostředek.

• Stírání za mokra

Ručním stíráním za mokra se odstraní i pevně ulpívající nečistoty. Při větším znečištění se do vody přidá čisticí prostředek podle návodu výrobce ochranného filmu.

Na vyčištěných plochách nesmí být šmouhy a ulpívající nečistoty.

• Použití čisticích strojů

Ve větších objektech jako jsou školy, nemocnice, administrativní budovy, apod., se nabízí strojní ošetřování.

Na podlahové plochy se nastříká čisticí prostředek, případně naředěný čisticí roztok se vylije do zásobníku přímo na stroji a poté se pomalu jedoucím čisticím strojem s rotujícími kotouči podlahovina vyčistí. Plastové kartáče odstraní nečistoty a na povrchu zůstane původní film ochranného prostředku.

14.1.4. Důkladné čištění

Důkladné čištění podlahoviny je třeba provádět v kratších nebo delších intervalech podle stupně jejího znečištění; je-li podlahovina velmi silně znečištěna a když běžné čištění již nedává uspokojivé výsledky resp. film ochranného prostředku se již nedá jinak obnovit.

Při důkladném čištění se příslušnými čisticími prostředky odstraní spolu s nečistotou i ochranný film. Po době působení, kterou doporučuje výrobce čisticího prostředku, se podlahovina mechanicky očistí (ručně nebo strojně) a nakonec se roztok odstraní mokřím vysáváním. Vyčištěnou plochu je nutné neutralizovat, tzn. opláchnout čistou vodou, aby se z podlahoviny odstranily veškeré zbytky použitých čisticích prostředků. Po dokonalém zaschnutí je možné nanést nový ochranný film, dle bodu 12.1.2.

14.2. ČIŠTĚNÍ A ÚDRŽBA PODLAHOVIN S DEFINOVANÝMI ELEKTRICKÝMI VLASTNOSTMI

POZOR! u podlah s definovanými elektrickými vlastnostmi je zakázáno používat ošetřovací a leštící emulze. Znemožnilo by se tím odvádění elektrostatického náboje.

Při použití nevhodných desinfekčních prostředků může dojít k nežádoucímu ovlivnění mechanicko-fyzikálních vlastností (změkčení nebo naleptání povrchu) podlahovin.

15. DOPORUČENÉ PŘÍPRAVKY NA OŠETŘOVÁNÍ A ČIŠTĚNÍ PODLAHOVÝCH KRYTIN LINO FATRA V OBJEKTECH A DOMÁCNOSTECH

<i>Výrobce</i>	<i>Čištění po ukončení stavebních prací u nově položených krytin</i>	<i>První ošetření (vytvoření ochranné vrstvy)</i>	<i>Běžné denní čištění mokřím způsobem</i>	<i>Mezistupňové intenzivní čištění bez narušení ochranných polymerních disperzí</i>	<i>Základní čištění (odstranění starých opotřebovaných ochranných vrstev)</i>
Dr. Schutz	CC- Základní čisticí přípravek R	CC-Ultra tvrdá ochranná vrstva s leskem	CC-R 1000 -čisticí přípravek	CC-Aktivní čisticí přípravek R 280	CC-Základní čisticí přípravek R
	CC-PU-čistič	CC-Secura - tvrdá ochranná vrstva	CC-PU-čistič		
		CC Lesk na podlahy 2000	CC Lesk na podlahy 2000		
		CC-Ošetření podlahy hedvábně matné	CC-Ošetření podlahy hedvábně matné		
Loba	LOBA Grundreiniger	LOBA V6 Finish	LOBA Neutralreiniger	LOBA Industriereiniger R	LOBA Wachsentferner
Henkel	Thomsit PRO 40	Thomsit PRO 10	Thomsit PP80		Thomsit PRO 40

DOPORUČENÉ PŘÍPRAVKY NA ČIŠTĚNÍ A DESINFEKCI PODLAHOVÝCH KRYTIN LINO-FATRA ELEKTROSTATICKY VODIVÝCH A ANTISTATICKÝCH

15.1.

Výrobce	Čištění po ukončení stavebních prací u nově položených krytin	Běžné denní čištění mokrým způsobem + plošná desinfekce	Základní čištění (odstranění starých opotřebovaných ochranných vrstev)
Dr. Schutz	CC- Základní čisticí přípravek R	CC-Desinfekční prostředek	CC-Základní čisticí přípravek R

Tato doporučení si nečiní nárok na úplnost. Uvedené výrobky odpovídají stavu v době zadání do tisku. V případě pochybností jsou rozhodující doporučení příslušného výrobce.

Dodržováním tohoto návodu k ošetřování zůstanou užité vlastnosti podlahoviny dlouho zachovány.

ODOLNOST PROTI CHEMIKÁLIÍM

16.

Vinylová podlahovina vykazuje nadprůměrnou odolnost vůči slabým kyselinám a ředěným kyselinám, alkáliím, mýdlům a rozpouštědlům. Nafta a silné kyseliny neškodí, pokud je příslušné potřísnění okamžitě opláchnuto. Ketony, chlorovaná rozpouštědla, aceton a podobná rozpouštědla nesmí ale přijít do kontaktu s podlahovinou. Pokud se to ale stane, lze škodu minimalizovat okamžitým opláchnutím přičemž zbytky těchto reagentů musí mít čas se vypařit, než bude opět povoleno zatěžování povrchu podlahoviny. Vinylové podlahoviny jsou vhodné pro použití ve většině prostorů, kde se používají chemikálie a kde je riziko náhodného rozlití. Ale některé chemikálie obsahují velmi silná barviva, která i po krátkém kontaktu vytvoří na podlahovině skvrny. Tam, kde jsou používány tyto typy chemikálií, doporučujeme použití tmavých barev vinylu s cílem minimalizovat riziko vytváření skvrn.

Pryžové výrobky (většinou tmavá a barevná pryž – pryžová kolečka, chrániče přístrojů, podešve obuvi atd.) při styku s podlahovinou vyvolávají neodstranitelnou barevnou změnu nášlapné vrstvy, která se projeví zežloutnutím, zhnědnutím až zčernáním povrchu podlahoviny v místě styku s pryžovým výrobkem. Hořící a doutnající předměty zanechávají na povrchu neodstranitelné skvrny.

Níže uvedené tabulky poskytují přehled o všeobecné chemické odolnosti vinylových podlahovin (popis testovací metody viz poznámka).

ORGANICKÉ LÁTKY

16.1.

TYP CHEMIKÁLIE	ÚČINEK	OPATŘENÍ
Aldehydy Estery Halogenové uhlovodíky Ketony	Podlahovina je napadena po několika minutách.	Okamžitě vytřít.
Alkoholy Étery Glykoly Uhlovodíky (aromatické a alifatické) Petrolej Jedlý olej	Po několika dnech dochází k úniku plastifikátorů a to je provázáno smršťováním a křehnutím materiálu.	Okamžitě vytřít.

16.2. VODNÍ ROZTOKY

<i>TYP CHEMIKÁLIE</i>	<i>ÚČINEK</i>	<i>OPATŘENÍ</i>
Slabé kyseliny a alkálie	Bez účinku.	
Silné alkálie	Poškodí lesk a může způsobit odbarvení některých odstínů.	Rozředit a odstranit.
Silné kyseliny Barviva (indikační)	Dlouhý kontakt může způsobit odbarvení. Kontakt může způsobit odbarvení.	Okamžitě rozředit a odstranit. Okamžitě rozředit a odstranit.

Poznámka: *Odolnost vůči chemikáliím se testuje při styku s chemikálií po dobu 24 hodin za pokojové teploty 21 °C, poté následuje spláchnutí studenou vodou. Některé skvrny lze odstranit obroušením nylonovou kostkou.*

K provoznímu zatížení podlahové krytiny v místnosti může dojít až po 24 hodinách, po ukončení nalepení, svaření a ošetření. Podlaha nesmí být dlouhodobě vystavena účinkům vody. Teplota prostředí při provozu musí být v rozsahu +5 °C až +40 °C.

Firma Fatra Vám přeje příjemnou práci při aplikaci svých výrobků.