

İŞ YAPIM METODU (TEKNİK ŞARTNAME)

- ZEMİN ETÜDÜ

Uygulama yapılacak yüzeyin, beton parlatma yapmaya uygunluğunun tespiti amacıyla; Beton özellikleri, basınç mukavemeti, safsızlıklar, düzensizlikler ve gevşek dokuların tespiti, Derz boşlukları, rötre çatlakları, kırıklı veya yüzey sertleştirici uygulanmış alanların tespiti yapılır.

- YÜZEY HAZIRLIĞI

Uygulama yapılacak zeminler, minimum C25 kalitede ve kopma mukavemeti asgari 1,5 N/mm² olmalıdır. Uygulama yapılacak yüzeyler segregasyon ve deformasyon hataları içermemelidir. Zeminde bulunan hatalar epoksi esaslı özel tamir harcı ile tamir edilir. Çukur, kırık, genleşme derzleri ve rötre çatlakları gibi yüzey sorunları bir kırıcı yardımıyla genişletilir ve "V" şeklinde açılarak epoksi harç ile tamirat ve güçlendirme yapılır.

- MEKANİK SİLİM AŞAMASI

Onarımı ve temizliği tamamlanmış yüzeylere, mekanik silim makinesi (grender) ile betonun yapısına ondulasyon ve segregasyonlarına uygun olarak 16 veya 30 numara metal elmaslar kullanılarak 90 derece iki aşama silim yapılır.

- MEKANİK SİLİM AŞAMASI

16 veya 30 numara elmas ile ilk silim aşaması tamamlanmış alanlarda 60 numara metal elmas ile pürüzsüzleştirme işlemi yapılır. Bu işlem de 90 derece iki aşama olarak tamamlanır.

- MEKANİK SİLİM AŞAMASI

60 numara elmas ile silim aşaması tamamlanmış alanlarda 120 numara metal elmas ile kuşgözlerini doldurmak için özel olarak geliştirilmiş beton kimyasalı birlikte kullanılarak pürüzsüzleştirme ve dolgulama imalatı yapılır. Bu işlem 90 derece iki aşama olarak tamamlanır.

- REÇİNE PAD AŞAMASI

Mekanik silim aşaması tamamlanmış yüzeye, 100 numara reçine pad ile pürüzsüzleştirme işlemi yapılır bu işlem sırasında reçine padler silim makinesi altına montaj edilir.

- REÇİNE PAD AŞAMASI

100 numara reçine pad imalatı tamamlanmış yüzeye, 200 numara reçine pad ile pürüzsüzleştirme imalatı yapılır.

- LİTYUM SİLİKAT (SIVI YÜZEY SERTLEŞTİRİCİ) AŞAMASI

200 numara reçine pad imalatı tamamlanmış yüzeye, özel olarak formüle edilmiş botonun gözeneklerine işleyerek sertleşen ve beton yüzey mukavemetini arttıran tozumu önleyen lityum silikat esaslı yüzey sertleştirici malzemesi m²'ye 0,100 kg sarf edilecek şekilde homojen olarak uygulanır ve microfiber mob ile tam emilim sağlanır.

- REÇİNE PAD AŞAMASI

Lityum silikat imalatı tamamlanmış yüzeye, 400 numara reçine pad ile pürüzsüzleştirme imalatı yapılır.

- REÇİNE PAD AŞAMASI

400 numara reçine pad imalatı tamamlanmış yüzeye, 800 numara reçine pad ile pürüzsüzleştirme imalatı yapılır.

- GLOSS (SIVI PARLAK CİLA) AŞAMASI

800 numara reçine pad imalatı tamamlanmış yüzeye, özel olarak formüle edilmiş beton yüzey mukavemetini arttıran tozumu önleyen, sıvı emilimini azaltan geçirimsiz bir yapı sağlayan yüzey çila malzemesi m²'ye 0,100 kg sarf edilecek şekilde homojen olarak uygulanır ve microfiber mob ile tam emilim sağlanır.

- PARLATMA (BURNİŞER) AŞAMASI

Tüm aşamaları tamamlanmış yüzeye, 3000 numara özel olarak geliştirilmiş, parlatma keçesi ile parlatma imalatı yapılır.



Gökhan CÜRÜL

Endüstriyel Zemin Kaplama Koordinatörü.

GSM : +90 (546) 859 79 48

				
				
				
				

T +90 (216) 594 79 94 pbx

F +90 (216) 594 78 94

A Çamlık Mah. Dinç Sk. No:4/40 Ümraniye / İstanbul

www.livaiskele.com