

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, rötne 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, genişleme derzleri ve rötne çatlakları gibi yüzey sorunları bir kırıcı yardımıyla genişletilir ve "V" şeklinde açılarak epoksi harç ile tamirat ve güçlendirme yapılır.

- REÇİNE PAD AŞAMASI

Tüm tamirat aşamaları tamamlanmış yüzeye, 50 numara reçine pad ile pürüzsüzleştirme işlemi yapılır bu işlem sırasında reçine padler silim makinesi altına montaj edilir.

- REÇİNE PAD AŞAMASI

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

- 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.

- PARLATMA (BURNİSHER) 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

				
				
				
				