

UKŁADANIE PŁYTEK – CO GLAZURNIK POWINIEN WIEDZIEĆ?

Montaż okładzin ceramicznych dla inwestora zazwyczaj ogranicza się do doboru odpowiadających mu płytek ceramicznych, ewentualnie fugi. Zadanie wykonawcy jest o wiele bardziej odpowiedzialne. Od niego bowiem w dużym stopniu zależy dobór odpowiednich produktów chemii budowlanej, dzięki którym wybrana okładzina będzie przymocowana zgodnie z wymogami sztuki budowlanej.



Fot. Ceramic

Oferowane dziś płytki ceramiczne pozwalają na tworzenie niestandardowych, zindywidualizowanych projektów.

Oferowane dziś przez producentów płytek ceramicznych rozwiązania dają architektom, inwestorom ogromne możliwości kreowania niepowtarzalnych, odpowiadających indywidualnym potrzebom wnętrza. Po szale jakimi mieliśmy kilka lat temu na płytki w dużym formacie oraz na płytki rektyfikowane, o których zazwyczaj myślało się w kategoriach układania bezfugowego, przyszedł czas na płytki o niestandardowych formatach – zbliżonych do formatów desek podłogowych, np. 15x45 cm czy nawet 15x90 cm, i zdecydowanie cieńszych. Dzisiejsze płytki mogą mieć grubość zaledwie 3 czy 5 mm. Poza tym są to materiały atrakcyjne wzorniczo, a dostępność oferowanych wzorów i kolorów jest tak ogromna, że naprawdę jest w czym wybierać.

Urządzenia dla glazurników

Przed producentami chemii budowlanej, ale i wykonawcami nowe technologie, pojawiające się w płytkach ceramicznych, stawiają jednak pewne wyzwania, którym muszą sprostać. Producenci narzędzi już poczynili pewne kroki w tym kierunku by oferowane przez nich urządzenia były w stanie sprostać pracy w tak delikatnym materiale, jak płytka. Na przykład do oferty

Rubi wprowadzony został system Slim Cutter do cięcia ręcznego wielkoformatowych płytek porcelanowych grubości od 3 do 8 mm. Długość cięcia z kolei sięga do 310 cm z możliwością przedłużenia przez dodatkowe prowadnice. Dzięki podkładowi silikonowym zamontowanym w podstawach prowadnic oraz przyssawkom mocującym, system ten zapewnia proste cięcia bez przypadkowych przesunięć.

Oferowane dziś urządzenia do cięcia płytek zapewniają nie tylko bezpieczeństwo użytkownikowi, ale także umożliwiają precyzyjną obróbkę materiału. W ofercie firmy Bosch znajdziemy wycinarkę GCT 115 Professional, która służy do wydajnego i łatwego cięcia i wiercenia nawet w twardej glazurze. Urządzenie zaopatrzone jest w przestawną osłonę, która wraz ze zintegrowanym systemem odsysania pyłu zapewnia niemal bezpyłową pracę. Po zdjęciu osłony, co wykonuje się szybko i bez konieczności użycia dodatkowych narzędzi, możliwe jest wiercenie otworów w glazurze i kamieniu koronkami wiertniczymi.

Ręczną przecinarkę DWC 410 znajdziemy w ofercie DeWalt. To urządzenie z kolei przeznaczone do cięcia płytek ceramicznych może posłużyć także do pracy z innymi

Współczesne zaprawy klejące do okładzin ceramicznych



Maciej Nocoń, quick-mix

Gotowe zaprawy klejące produkowane na bazie cementu pojawiły się w Polsce po roku 90. ubiegłego wieku. Początkowo były traktowane nieufnie przez wykonawców, jednak bardzo szybko zdominowały rynek materiałów budowlanych. Obecnie trudno sobie wyobrazić plac budowy bez charakterystycznych opakowań po zaprawach klejących do płytek.

Produkowane współcześnie zaprawy klejące znacznie różnią się od zapraw oferowanych przed 25 laty. Współczesne zaprawy klejące muszą spełniać wymagania normy PN-EN 12004-2008 z jej późniejszymi aktualizacjami. Norma ta precyzyjnie dzieli zaprawy klejące do płytek na różnorodne grupy, umożliwia producentom czytelne oznaczanie właściwości zapraw, natomiast wykonawcom ułatwia dobór zaprawy klejącej do konkretnej sytuacji napotkanej na placu budowy.

Wykonawcy powinni przede wszystkim zwracać uwagę na przyczepność zaprawy klejącej do podłoża. Przyjmuje się, że zaprawy oznaczone jako C1 powinny być stosowane podczas klejenia okładzin ściennych natomiast zaprawy o podwyższonej przyczepności oznaczone jako C2 powinny być stosowane w miejscach narażonych na obciążenia mechaniczne np. na posadzkach. Z kolei zaprawy oznaczone symbolami S1 i S2 charakteryzującymi odporność zaprawy klejącej na odkształcenia poprzeczne powinny być stosowane na podłożach narażonych na odkształcenia lub poddawanych znacznym wahaniom temperatury.

Niezależnie od wymagań normowych producenci starają się ulepszać receptury zapraw klejących, tak aby ich właściwości pozwalały na skuteczniejsze rozwiązywanie problemów z jakimi wykonawcy stykają się na placach budów. W 2013 r. firma quick-mix wprowadziła do sprzedaży grupę zapraw klejących FX produkowanych w oparciu o technologię Trasstec. Technologia ta polega na dwukrotnym mieleniu w młynach kulowych cementu portlandzkiego z trasem reńskim Tubag. W efekcie tego procesu technologicznie wytwarzany jest cement trasowy TZ, który jest surowcem do produkcji zapraw klejących.

Zaprawy klejące produkowane z wykorzystaniem technologii Trasstec charakteryzują się m.in.:

- zwiększoną wytrzymałością mechaniczną,
- zmniejszoną nasiąkliwość,
- zwiększoną odpornością na warunki atmosferyczne,
- ograniczają możliwość powstawania wykwitów na powierzchniach fug,
- ograniczają prawdopodobieństwo powstawania przebarwień na powierzchniach okładzin z kamienia naturalnego, Dodatkowo zaletą grupy zapraw oznaczonych znakiem FX jest bardzo niski poziom emisji substancji szkodliwych pozwalający na oznaczenie oferowanych zapraw znakiem EC 1 Plus. W związku z tym zaprawy te nadają się do stosowania w obiektach służby zdrowia oraz budynkach użyteczności publicznej, wszędzie tam gdzie wysoko ceni się zalety materiałów ekologicznych.