

POŁĄCZENIA,
ÓBRÓBK
I USZCZELNIENIA
DETAILI

ALSAN INSTRUKCJA WYKONANIA

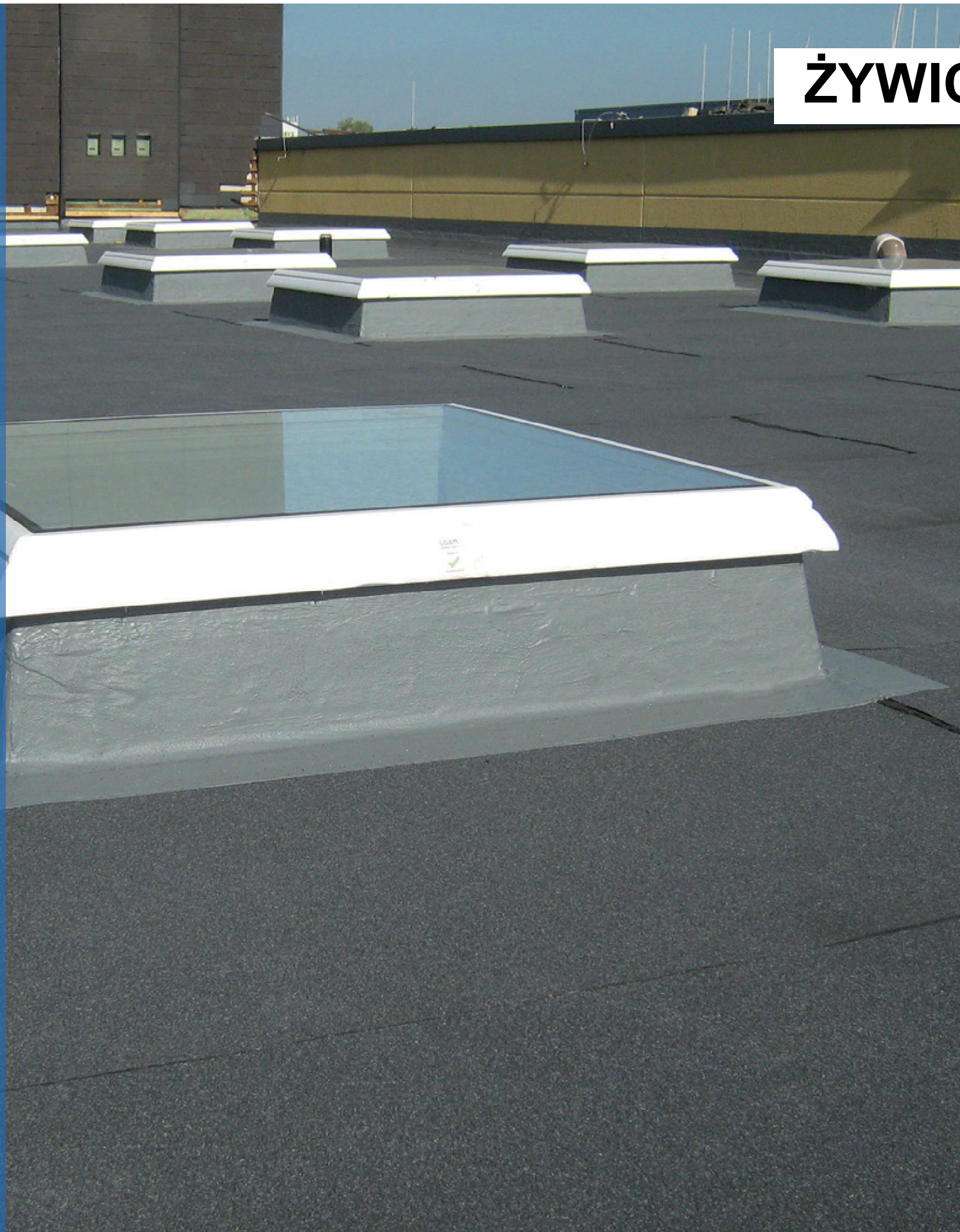
ŻYWICE DO POŁĄCZEŃ, OBRÓBEK I USZCZELNIEŃ DETAILI

Zastosowanie płynnych żywic w budownictwie zarówno przy wykonywaniu pokryć dachowych jak i hydroizolacji wewnątrz budynków znacznie ułatwi pracę przy wykonywaniu uszczelnień detali: wpustów, przepustów, dwuteowników, uszczelnień kątowych i innych trudnych do obróbki elementów.

Zachowanie zasad wykonania uszczelnień w tym wykonywanie prac w odpowiednich warunkach atmosferycznych, pozwala uzyskać trwale, nie wymagające konserwacji powłoki, które stanowią integralną część budynku. Aby to osiągnąć, oferujemy wyspecjalizowanym wykonawcom, takim jak Ty, szeroką gamę produktów. Dzięki temu możesz dobrać materiał, który najlepiej odpowiada określonym wymaganiom.

Instrukcje wykonania mają stanowić pomoc w podejmowaniu decyzji, którą żywicę hydroizolacyjną marki ALSAN należy wybrać, mając przy tym na uwadze aktualne rozwiązania praktyczne. Niniejszy dokument dostarcza też informacji na temat podstawowych i prawidłowych technik układania żywic.

W przypadku jakichkolwiek pytań prosimy o kontakt z Działem Technicznym firmy Soprema.



SPIS TREŚCI

04_ ŻYWICE

- Dobór odpowiednich materiałów do uszczelnień

06_ PODŁOŻA

- Ocena i przygotowanie podłoża
- Wstępna obróbka i gruntowanie
- Wyrównane podłoża – metody

22_ APLIKACJA

- Narzędzia i akcesoria
- Główne zasady aplikacji materiałów płynnych
- Nakładanie żywic krok po kroku
 - Obróbka kątowna
 - Dwuteownik
 - Uszczelnienie okien i drzwi
 - Przepusty pionowe i kominki wentylacyjne
 - Wpusty dachowe
 - Włókniny systemowe ALSAN, narzędzia

36_ WYKOŃCZENIE POWIERZCHNI



ALSAN ŻYWICE

Przez ostatnie 40 lat płynne żywice dały się poznać jako trwałe materiały, które doskonale nadają się do systemów hydroizolacji i atrakcyjnych wykończeń nawierzchni. Cały czas zyskują one na znaczeniu i obecnie są oczywistym wyborem w przypadku wielu projektów, nie tylko na dużych powierzchniach, ale też w zakresie połączeń i obróbki detali, gdzie zapewniają trwałe rozwiązania.

ALSAN 770 TX

Technologia PMMA (Polimetakrylan metylu) powstała w 1928 roku i znalazła zastosowanie w wielu dziedzinach życia. Stosowanie PMMA w produkcji systemów hydroizolacji żywicznych i ich wykończeń ALSAN PMMA stanowi idealny wybór, spełniający każde wymaganie. Produkt zapewnia kontrolę czasu utwardzania i optymalne właściwości użytkowe wykonanej powłoki.

Przebadane i zatwierdzone dla najwyższych kategorii użytkowych według ETAG 005, deklarowane właściwości użytkowe produktu. Ze względu na różnorodność żywic, systemy ALSAN PMMA mają nieograniczony obszar zastosowań.

Gama produktów uwzględnia ALSAN 770 TX – bardzo elastyczną, szybko wiążącą żywicę przeznaczoną do uszczelnień detali i połączeń różnych materiałów.

ALSAN Flashing Quadro

Płynne żywice na bazie poliuretanu są nowoczesnymi produktami od dziesięcioleci funkcjonującymi w budownictwie w szerokim zakresie zastosowań. ALSAN Flashing Quadro jest produktem jednkompentowym (1K).

Bezproblemowa aplikacja, duża elastyczność, odporność na działanie warunków atmosferycznych w połączeniu z bezpośrednią aplikacją na uprzednio odpowiednio przygotowane podłoże betonowe także podłoże z membran bitumicznych.

ALSAN Flashing i ALSAN Flashing Jardinn

Produkty ALSAN Flashing i ALSAN Flashing Jardin są unikalnym połączeniem jednego z najstarszych i sprawdzonych materiałów hydroizolacyjnych – bitumu, oraz wysoce elastycznego poliuretanu. Dzięki takiemu połączeniu otrzymaliśmy jedyny w swoim rodzaju produkt z unikalnymi i uzupełniającymi się właściwościami.

Produkt jest całkowicie wodoszczelny, odporny na promieniowanie słoneczne, alkalia, i zmienne warunki atmosferyczne. ALSAN Flashing posiada trwałą elastyczność i odporność na proces starzenia. Jest łatwy w aplikacji dzięki czemu produkt jest idealny do różnych połączeń np. w systemach pap bitumicznych. ALSAN Flashing Jardin posiada także świadectwo odporności na przerost korzeni i kłaczy (Certyfikat FLL)

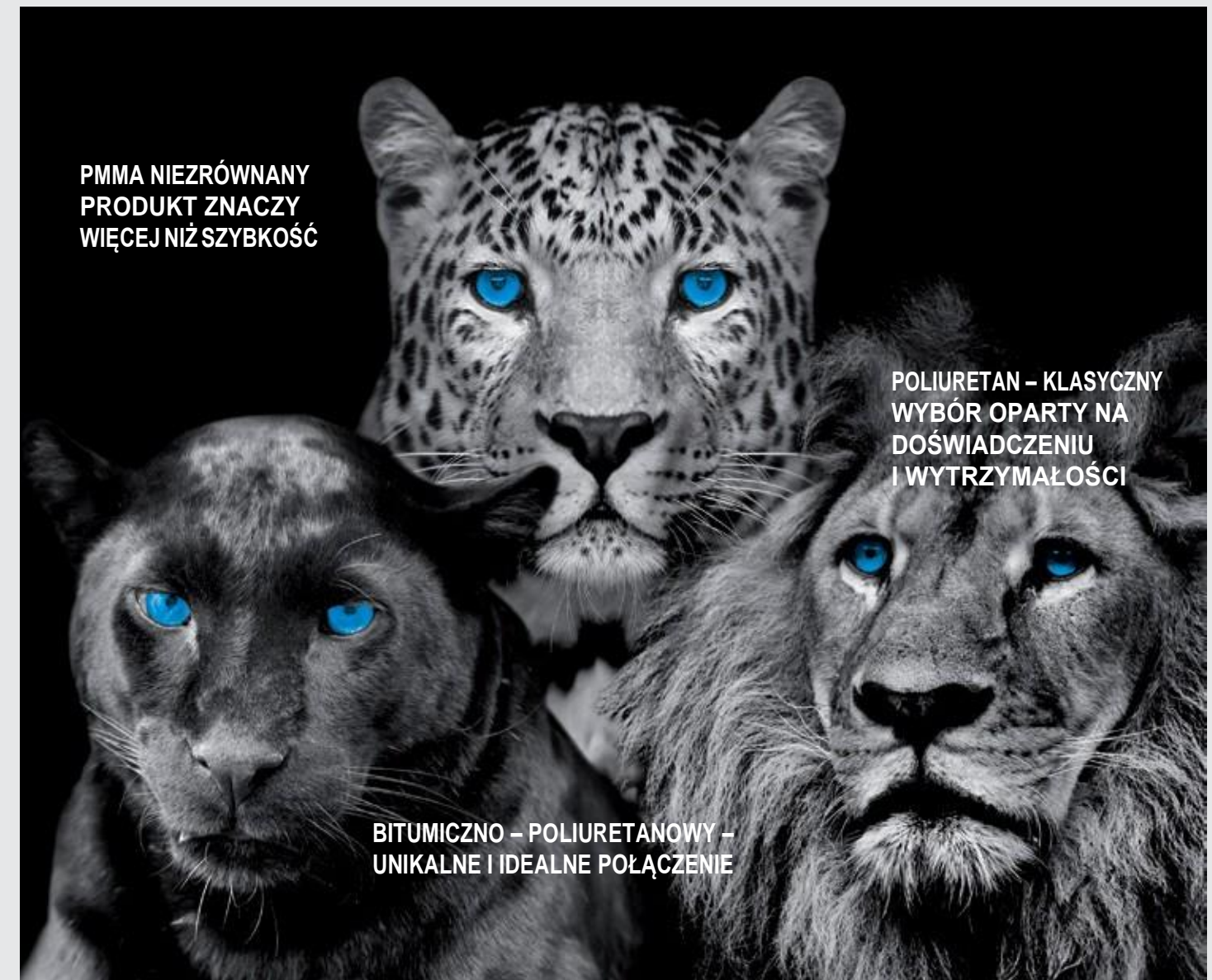


TWOJA DECYZJA

Różne rozwiązania na różne wymagania.

Poniżej przedstawiamy tabelę mającą na celu ułatwienie podjęcia właściwej decyzji.

	ALSAN 770 TX	ALSAN Flashing Quadro	ALSAN Flashing
Zgodność ze specyfikacją ETAG 005/ EAD 030350-00-0402	•	•	•
Oznakowanie CE zgodnie z europejskim dokumentem oceny EAD (European Assessment Document)	•	•	•
Klasyfikacja w zakresie odporności dachu na działanie ognia zewnętrznego	•	•	•
Zgodność z PG-UBB (połączenie z betonem wodoszczelnym)	•	•	
Kolorystyka	RAL 7032 RAL 7035 RAL 7012	RAL 7012 RAL 7040	Ciemnobrązowy



PMMA NIEZRÓWNANY
PRODUKT ZNACZY
WIĘCEJ NIŻ SZYBKOŚĆ

POLIURETAN – KLASYCZNY
WYBÓR OPARTY NA
DOŚWIADCZENIU
I WYTRZYMAŁOŚCI

BITUMICZNO – POLIURETANOWY –
UNIKALNE I IDEALNE POŁĄCZENIE

ALSAN PODŁOŻA

OCENA I PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Trwałość hydroizolacji z żywic w dużej mierze zależy od jakości przygotowania podłoża. W związku z tym podczas planowania oraz wykonywania systemów hydroizolacji oraz nawierzchni kluczową rolę odgrywa ocena istniejącej powierzchni.

Podłoża z mleczkiem cementowym, zamkniętą w strukturze wilgocią, zabrudzone olejami lub tłuszczącymi się powłokami lakierniczymi mają negatywny wpływ na przyczepność żywic i stanowią zagrożenie występowania niekorzystnych zjawisk.

Prawidłowo i starannie przygotowane podłoże ma korzystny wpływ na prawidłową aplikację żywic w systemach hydroizolacji i wykończeń powierzchni.



Prawidłowo i starannie przygotowane podłoże ma wpływ na prawidłową aplikację żywic w postaci systemów hydroizolacji, oraz wykończeń powierzchni.

OCENA PODŁOŻA

Wymagania dotyczące podłoża – podstawowe zasady badania podłoża.

Ocena jakości podłoża:

- Określenie wytrzymałości betonu,
- Określenie jakości podłoża względem wytrzymałości na ściskanie
- Podłoże musi być suche, pozbawione pyłu, mleczka cementowego i innych powłok zmniejszających przyczepność.
- Zapewnienie odpowiedniej chropowatości podłoża.



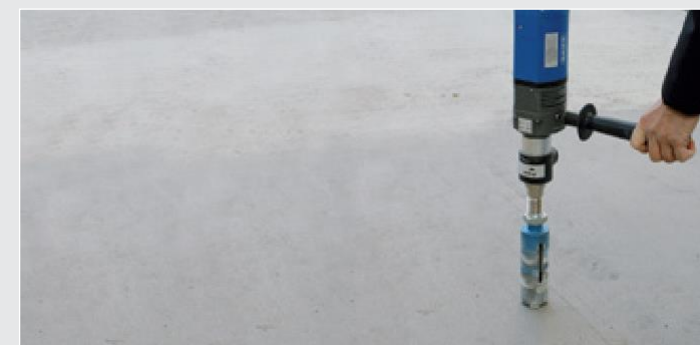
1. Podłoże należy poddać optycznej ocenie, oraz „badaniom” mechanicznym. Za pomocą młotka można wstępnie stwierdzić gdzie występują głuche obszary podłoża oraz luźne stare powłoki. Uszkodzone miejsca należy zaznaczyć i wykonać stosowne naprawy.



2. Podczas aplikacji wilgotność podłoża cementowego nie może przekroczyć 5% wagowo lub 16 % objętościowo. Określeniu tych wartości można wykonać za pomocą urządzeń o odpowiedniej dokładności, nie powodujących uszkodzeń podłoża do określonej głębokości, czyli wilgotnościomierza. Zalecana metoda, niezależnie od grubości podłoża, jest metoda CM (tzw. metoda karbidowa).



3. Podłoże powinno być nośne, pozwalające na prawidłowe połączenie z nim wykonywanej powłoki. W przypadku podłoża cementowego wymagana wytrzymałość wynosi $>1,5\text{N/mm}^2$, a w przypadku podłoża asfaltowych $>0,8\text{N/mm}^2$.



4. Jeżeli rzeczywiste warstwy tworzące podłoże są znane, lub zachodzi prawdopodobieństwo stwierdzenia pustek w powierzchni i wilgoci na większej głębokości w podłożu, w określonych miejscach wymagane będzie wykonanie nawierzeń w celu pobrania próbek.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Sposoby przygotowania podłoża

Ustalenie rodzaju podłoża oraz jego stanu technicznego pozwoli podjąć odpowiednie działania pozwalające na właściwe jego przygotowanie.

W wielu przypadkach podłoża będą zawierały materiały na bazie cementu takie jak: beton, wylewka czy zaprawa. Materiały te najczęściej zawierają dodatki mogące mieć wpływ na finalną właściwą przyczepność. Wyróżniamy kilka podstawowych sposobów przygotowania tych podłoży:

- **Szlifowanie**
 - Szlifowanie tarczami diamentowymi w przypadku podłoży mineralnych (np. betonowych),
 - czyszczenie i matowienie w przypadku gładkich powierzchni (np. blachy, papy modyfikowane APP – usunięcie luźnego łupka)
- **Śrutowanie**
- **Piaskowanie**

SZLIFOWANIE TARCZAMI DIAMENTOWYMI

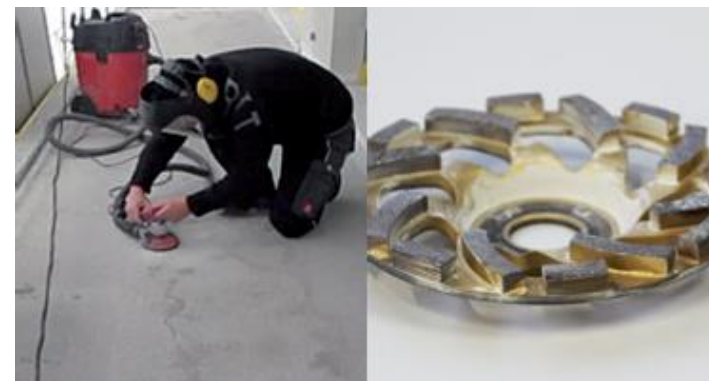
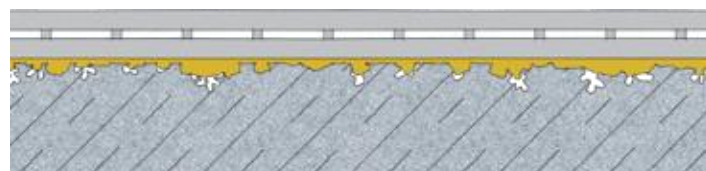
Szlifowanie jest najprostszym sposobem obróbki pionowych i poziomych powierzchni. Obroty szlifierki powodują delikatne usunięcie wierzchniej warstwy, a bezpośrednie odpylenie za pomocą głowicy odpylającej pomoże usunąć cząstki pyłu nagromadzone w niewielkich zagłębieniach. Luźne pyły można usunąć zazwyczaj w ograniczonym zakresie, więc odpylenie niektórych zagłębień może być niemożliwe.

Mleczko cementowe i nagromadzony brud tworzą warstwę ograniczającą lub uniemożliwiającą przyczepność. Należy je koniecznie usunąć przed nałożeniem płynnych żywic.

Tarcza diamentowa nałożona na szlifierkę kątową z zamontowaną nakładką odsysającą i odkurzaczem umożliwia usunięcie cienkiej warstwy z powierzchni. Odkurzacz w dużym stopniu usuwa zanieczyszczenie z porów.

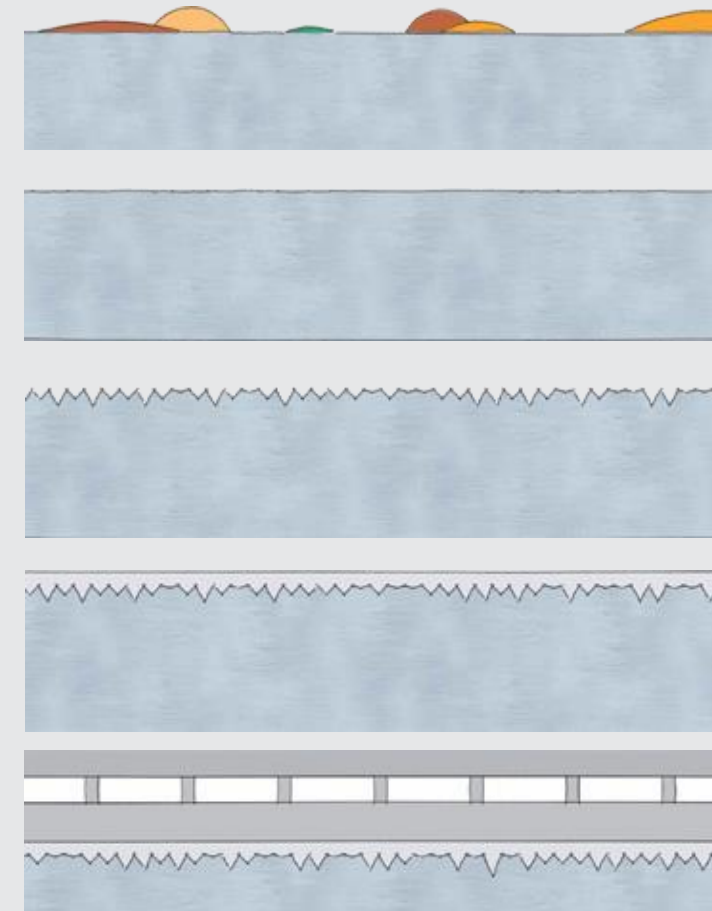
Nałożona żywica łączy się w niewielkim stopniu z podłożem wnikając w strukturę powierzchni.

Na tak przygotowane podłoża można wykonać właściwą hydroizolację.



Czyszczenie i szlifowanie

W przypadku bardzo wielu typowych podłoży np. metalowych, membran TPO/PVC, profili okiennych PVC, żywic syntetycznych itp. zastosowanie odpowiedniego środka do czyszczenia dla danego systemu, a po nim szlifowanie podłoża, zapewni prawidłowe przygotowanie powierzchni.



W celu zapewnienia prawidłowej szczepności żywicy z podłożem, zalecamy dokładne wyczyszczenie powierzchni produktem do czyszczenia odpowiednim do zastosowanego systemu. Zagwarantuje to usunięcie substancji zmniejszających przyczepność np. smaru, pyłu, mchu i innych podobnych substancji trwale nieprzylegających do podłoża.

Po dokładnym wyczyszczeniu powierzchni żywicę należy odczekać do odparowania środka do czyszczenia.

Pochropowacenie/zmatowienie powierzchni wraz ze wspomnianym środkiem czyszczącym spowoduje odpowiednią szorstkość podłoża i umożliwi bardzo dobre połączenie z żywicą.

Przygotowanie podłoża należy wykonywać w odpowiedniej kolejności.

Po schropowaceniu/zmatowaniu podłoża można zastosować preparat gruntujący lub żywicę hydroizolacyjną.





Śrutowanie

Zastosowanie systemu odsysacza ogranicza ilość pyłu powstającego podczas śrutowania. Śrutowanie polega na odspajaniu i usuwaniu niewielkich fragmentów podłoża za pomocą stalowych śrutów o niewielkich rozmiarach. Zastosowanie tej metody przygotowania powierzchni pozwala na usuwanie pozostałości gumy, starych oznakowań poziomych z jezdni wielokondygnacyjnych parkingów oraz posadzek przemysłowych. Ze względu na stosunkowo duże gabaryty sprzętu w narożach i na krawędziach może zająć potrzeba obróbki poprzez szlifowanie.



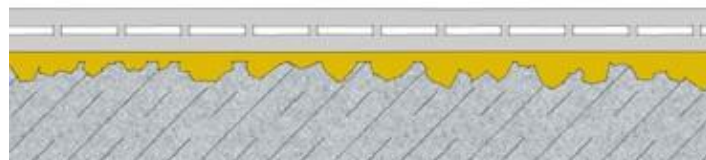
Śrutowanie należy stosować, gdy konieczne jest przygotowanie dużych powierzchni do dalszego nakładania kolejnych warstw. Dzięki tej metodzie usuwana jest górna warstwa, zwykle o niskiej jakości. Usuwane są także luźne cząstki.



Śrutowanie pozwala na uzyskanie uszorstnienia/chropowatości powierzchni o względnie jednolitej strukturze, poprawiającej przyczepność. Śrutowanie powoduje otwarcie porów pokrytych cienką warstwą mleczka cementowego.



Uzyskana chropowatość pozwala żywicy gruntującej wniknąć wewnątrz podłoża i po związaniu tworzy równą warstwę na całym podłożu.

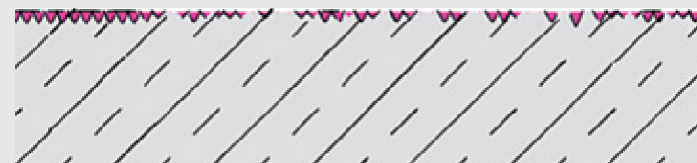


Na tak przygotowaną powierzchnię można ułożyć żywicę hydroizolacyjną.



Piaskowanie

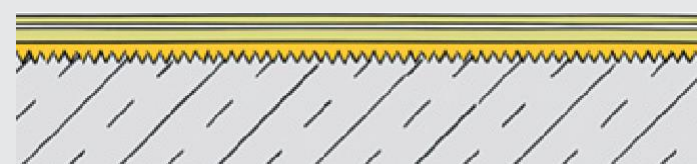
Piaskowanie pozwala na obróbkę wielu różnych podłoży w sposób właściwy dla poszczególnych powierzchni. Powierzchnie cementowe można chropowacić/zmatowić i oczyścić. Tę metodę można stosować do czyszczenia skorodowanej stali zbrojeniowej. W tym przypadku piaskowanie pozwala na oczyszczenie wyłącznie powierzchni bez ingerencji w niższe warstwy. Piaskowanie sprawdza się zwłaszcza w przypadku elementów pionowych, chociaż związane z tym przygotowania i wykonanie pochłaniają dużo czasu.



Piaskowanie będzie przydatne do usunięcia warstw niewielkiego brudu lub powłok z podłoża.



Podłoże należy zmatowić usuwając przy tym zanieczyszczenia i brud. Pozostałości po tych zabiegach wraz z piaskiem należy usunąć.



Szczególnie na powierzchniach pionowych dzięki piaskowaniu uzyskamy bardzo dobrze przygotowane podłoże bez uszkodzeń elementów konstrukcyjnych.



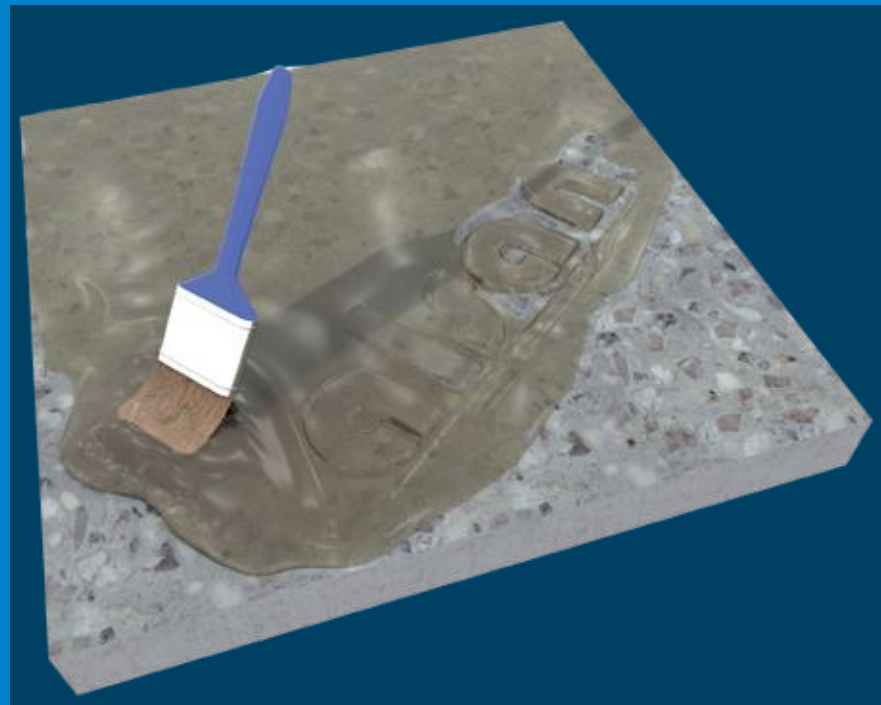
				Piaskowanie
Beton / jastrych	•		•	•
Asfalt twardolany	Wyłącznie szlifowanie polikrystalicznym diamentem		•	•
Papy bitumiczne	Uwaga: Należy usunąć luźny łupek z powierzchni			
Drewno		Tylko szlifowanie		•
Ceramika / płytki	•			•
Profile okienne np. z PVC		•		
Metal		•		•

ALSAN PODŁOŻA

WSTĘPNA OBRÓBKA I GRUNTOWANIE

Po wykonaniu oceny i przygotowania podłoża należy określić, która metoda wstępnej obróbki będzie najodpowiedniejsza.

W poniższej tabeli przedstawiono informacje dotyczące najważniejszych podłoży.



PODŁOŻA

Kolejna wstępna obróbka podłoży

PODŁOŻA	WSTĘPNA OBRÓBKA	KOLEJNE WARSTWY		UWAGI
		PMMA	1-K PU/BITU-PU	
		ALSAN 770TX / 775 TX	ALSAN Flashing quadro / ALSAN Flashing / ALSAN Flashing Jardin	
		Do połączeń, obróbek i detali	Do połączeń, obróbek i detali	

PODŁOŻA MINERALNE				
Wylewki cementowe	Szlifować tarczą z polikrystalicznym diamentem - PKD.	ALSAN 170 / ALSAN 171	Brak konieczności gruntowania.	Należy usunąć mleczko cementowe. Wytrzymałość na odrywanie 1,5 N/mm ² .
Zaprawy cementowe modyfikowane żywicami epoksydowymi (ECC)	Szlifować tarczą z polikrystalicznym diamentem - PKD.	ALSAN 172	Brak konieczności gruntowania.	Należy usunąć mleczko cementowe. Wytrzymałość na odrywanie 1,5 N/mm ² .
Wylewka anhydrytowa		Aplikacja niezalecana.	Aplikacja niezalecana.	
Wylewka magnezytowa		Aplikacja niezalecana.	Aplikacja niezalecana.	
Powierzchnia z żywicy epoksydowej	Szlifować tarczą z polikrystalicznym diamentem - PKD.	ALSAN 170 / ALSAN 171	Patrz Uwagi.	Zalecenie: Wymagane piaskowanie warstwy żywicy epoksydowej.
Powierzchnia z żywicy poliuretanowej	Szlifować tarczą z polikrystalicznym diamentem - PKD.	ALSAN 172	Brak konieczności gruntowania.	
Powierzchnia z żywicy PMMA	Szlifować tarczą z polikrystalicznym diamentem - PKD.	Brak konieczności gruntowania.	Patrz Uwagi.	Zalecenie: Wymagane piaskowanie warstwy żywicy PMMA.
Powierzchnia z asfaltu twarolanego	Szlifować tarczą z polikrystalicznym diamentem - PKD.	ALSAN 171 / ALSAN 172	Brak konieczności gruntowania.	W przypadku świeżego płynnego asfaltu przed nałożeniem powłoki zaleca się poczekać co najmniej jeden miesiąc.
Beton	Szlifować tarczą z polikrystalicznym diamentem - PKD.	ALSAN 170 / ALSAN 171	Brak konieczności gruntowania.	Należy usunąć mleczko cementowe. Wytrzymałość na odrywanie 1,5 N/mm ² .
Mocno zagęszczony beton (o wysokiej wytrzymałości lub próżniowy)	Szlifować tarczą z polikrystalicznym diamentem - PKD.	ALSAN 170 / ALSAN 171	Brak konieczności gruntowania.	Należy usunąć mleczko cementowe. Wytrzymałość na odrywanie 1,5 N/mm ² .
Lekki beton (np. Liapor, Lecca)	Delikatnie szlifować tarczą z polikrystalicznym diamentem - PKD.	ALSAN 170 / ALSAN 171	Brak konieczności gruntowania.	Należy zastosować preparat gruntujący w celu utworzenia ciągłej warstwy.
Stary beton nasiąknięty np. olejem	Wyczyścić. Szlifować tarczą z polikrystalicznym diamentem - PKD.	ALSAN 170 / ALSAN 171	Brak konieczności gruntowania.	
Zaprawy modyfikowane żywicami syntetycznymi	Szlifować tarczą z polikrystalicznym diamentem - PKD.	ALSAN 170 / ALSAN 171	Brak konieczności gruntowania.	Należy usunąć mleczko cementowe. Wytrzymałość na odrywanie 1,5 N/mm ² .
Zaprawa cementowa	Szlifować tarczą z polikrystalicznym diamentem - PKD.	ALSAN 170 / ALSAN 171	Brak konieczności gruntowania.	Należy usunąć mleczko cementowe. Wytrzymałość na odrywanie 1,5 N/mm ² .
Nieobrobiony mur z cegieł i bloczków wapienno-piaskowych	Usunąć wszelkie ślady pyłu.	ALSAN 170 / ALSAN 171	Brak konieczności gruntowania.	W razie potrzeby użyć ALSAN 074 do wypełnienia złączy.
Płyty kamionkowe		Aplikacja niezalecana.	Aplikacja niezalecana.	



PODŁOŻA	WSTĘPNA OBRÓBKA	KOLEJNE WARSTWY		UWAGI
		PMMA	1-K PU/BITU-PU	
		ALSAN 770 TX / 775 TX	ALSAN Flashing quadro / ALSAN Flashing / ALSAN Flashing Jardin	
		Do połączeń, obróbek i krawędzi	Do połączeń, obróbek i krawędzi	

PODŁOŻA	WSTĘPNA OBRÓBKA	KOLEJNE WARSTWY		UWAGI
		PMMA	1-K PU/BITU-PU	
		ALSAN 770 TX / 775 TX	ALSAN Flashing quadro / ALSAN Flashing / ALSAN Flashing Jardin	
		Do połączeń, obróbek i krawędzi	Do połączeń, obróbek i krawędzi	

METALE				
Miedź	Wyczyścić i odtłuścić systemowym środkiem do czyszczenia ALSAN. Szlifować tarczą ścierną do metalu.	ALSAN 104 / ALSAN 104 SPRAY	ALSAN 104* / ALSAN 104 SPRAY*	* Tylko w przypadku ALSAN Flashing quadro. Brak potrzeby stosowania preparatu gruntującego w przypadku ALSAN Flashing i ALSAN Flashing Jardin.
Surowe aluminium	Wyczyścić i odtłuścić systemowym środkiem do czyszczenia ALSAN. Szlifować tarczą ścierną do metalu.	ALSAN 104 / ALSAN 104 SPRAY	Brak konieczności gruntowania.	
Anodowane aluminium		Na zapytanie.	Na zapytanie.	
Aluminium malowane proszkowe	Wyczyścić i odtłuścić systemowym środkiem do czyszczenia ALSAN. Delikatnie przeszliować ręcznie.	Na zapytanie.	Na zapytanie.	
Aluminium powlekane	Wyczyścić i odtłuścić systemowym środkiem do czyszczenia ALSAN. Delikatnie przeszliować ręcznie.	Na zapytanie.	Na zapytanie.	
Nieobrobiona stal	Wyczyścić i odtłuścić systemowym środkiem do czyszczenia ALSAN. Szlifować tarczą ścierną do metalu.	ALSAN 104 / ALSAN 104 SPRAY	Brak konieczności gruntowania.	
Stal ocynkowana	Wyczyścić i odtłuścić systemowym środkiem do czyszczenia ALSAN.	ALSAN 104 / ALSAN 104 SPRAY	Brak konieczności gruntowania.	Uwaga: Ocynk stanowi powłokę antykorozyjną, więc szlifowanie nie jest zalecane. Wykonać badania przyczepności na miejscu budowy.
Stal nierdzewna (gatunki V2a, V4a, etc.)	Wyczyścić i odtłuścić środkiem do czyszczenia ALSAN System. Szlifować ścierną do metalu.	ALSAN 104 / ALSAN 104 SPRAY	ALSAN 104 / ALSAN 104 SPRAY	Wykonać badania przyczepności na miejscu budowy.
Ołów	Wyczyścić i odtłuścić środkiem do czyszczenia ALSAN System. Szlifować ścierną do metalu.	ALSAN 104 / ALSAN 104 SPRAY	ALSAN 104 / ALSAN 104 SPRAY	Wykonać badania przyczepności na miejscu budowy.
Żeliwo	Wyczyścić i odtłuścić środkiem do czyszczenia ALSAN System. Szlifować ścierną do metalu.	ALSAN 104 / ALSAN 104 SPRAY	Brak konieczności gruntowania.	
Mosiądz	Wyczyścić i odtłuścić środkiem systemowym ALSAN. Szlifować szlifierką taśmową (uziarnienie 40 – 60) lub ręcznie.	ALSAN 104 / ALSAN 104 SPRAY	Brak konieczności gruntowania.	Wykonać badania przyczepności na miejscu budowy.

PODŁOŻA BITUMICZNE				
Papy polimerowo-bitumiczne (SBS), papy elastomerowo-bitumiczne	Wyczyścić.	Brak konieczności gruntowania.*	Brak konieczności gruntowania.	Uwaga: w przypadku dużej ilości talku konieczne intensywne czyszczenie. *Zalecany preparat gruntujący ALSAN 171 w przypadku trudnych podłoży i ryzyka występowania wody stojącej.
Papy polimerowo-bitumiczne (SBS) pokryte łupkiem, papy elastomerowo-bitumiczne	Wyczyścić.	Brak konieczności gruntowania.*	Brak konieczności gruntowania.	Należy usunąć luźne odpryski łupków. *Zalecany preparat gruntujący ALSAN 171 w przypadku trudnych podłoży i ryzyka występowania wody stojącej.
Papy bitumiczne pokryte folią PP/PE	Całkowicie zdjąć folię.	Brak konieczności gruntowania.*	Brak konieczności gruntowania.	*Zalecany preparat gruntujący ALSAN 171 w przypadku trudnych podłoży i ryzyka występowania wody stojącej.
Papy polimerowo-bitumiczne (APP) pokryte łupkiem	Wyczyścić.	Brak konieczności gruntowania.*	Brak konieczności gruntowania.	Należy usunąć luźne odpryski łupków. *Zalecany preparat gruntujący ALSAN 171 w przypadku trudnych podłoży i ryzyka występowania wody stojącej.

Klej bitumiczny (na bazie bitumu oksydowanego)	Zaleca się pokryć kolejną warstwą papy z łupkiem mineralnym	Brak konieczności gruntowania.*	Brak konieczności gruntowania.	*Zalecany preparat gruntujący ALSAN 171.
MEMBRANY SYNTETYCZNE				
Trwale plastyczna masa poliuretanowa	Usunąć wszelkie ślady pyłu bez użycia rozpuszczalników.	Na zapytanie.	Na zapytanie.	W razie potrzeby sprawdzić przyczepność. Nie wolno stosować rozpuszczalników, takich jak etanol, ksylen, toluen.
Uszczelniacz polimerowy MS np. do uszczelniania szczelin dylatacyjnych	Usunąć wszelkie ślady pyłu bez użycia rozpuszczalników.	Na zapytanie.	Na zapytanie.	W razie potrzeby sprawdzić przyczepność. Nie wolno stosować rozpuszczalników, takich jak etanol, ksylen, toluen.
Membrana syntetyczna PVC	Wyczyścić i odtłuścić systemowym środkiem do czyszczenia ALSAN, zeszlifować szlifierką taśmową (uziarnienie 40 – 60).	Brak konieczności gruntowania.	Brak konieczności gruntowania*.	*Uwaga: W przypadku BITU-PU (ALSAN Flashing) folia PCV musi być odporna na bitum.
Membrana syntetyczna TPO	Wyczyścić i odtłuścić systemowym środkiem do czyszczenia ALSAN, zeszlifować szlifierką taśmową (uziarnienie 40 – 60).	ALSAN 103	ALSAN 103*.	*Możliwe wyłącznie w przypadku użycia ALSAN Flashing quadro. Wymagane badanie przyczepności.
Membrana EPDM	Wyczyścić i odtłuścić systemowym środkiem do czyszczenia ALSAN, zeszlifować szlifierką taśmową (uziarnienie 40 – 60).	ALSAN 103	ALSAN 103*.	*Wymagane wyłącznie w przypadku ALSAN Flashing quadro. Wymagane badanie przyczepności.
Tworzywo EVA	Wyczyścić i odtłuścić systemowym środkiem do czyszczenia ALSAN, zeszlifować szlifierką taśmową (uziarnienie 40 – 60).	Na zapytanie.	Na zapytanie.	
Membrana na bazie PIB	Wyczyścić i odtłuścić systemowym środkiem do czyszczenia ALSAN, zeszlifować szlifierką taśmową (uziarnienie 40 – 60).	Na zapytanie.	Na zapytanie.	
Profil na bazie PVC	Wyczyścić i odtłuścić systemowym środkiem do czyszczenia ALSAN, zeszlifować szlifierką taśmową (uziarnienie 40 – 60).	Brak konieczności gruntowania.	Brak konieczności gruntowania.	
Materiały na bazie poliamidu	Wyczyścić i odtłuścić systemowym środkiem do czyszczenia ALSAN, zeszlifować szlifierką taśmową (uziarnienie 40 – 60).	Na zapytanie.	Na zapytanie.	
Świetliki z włókna szklanego	Wyczyścić i odtłuścić systemowym środkiem do czyszczenia ALSAN, zeszlifować szlifierką taśmową (uziarnienie 40 – 60).	Brak konieczności gruntowania.	Brak konieczności gruntowania.	
Materiał pokryty poliestrem	Wyczyścić i odtłuścić systemowym środkiem do czyszczenia ALSAN, zeszlifować szlifierką taśmową (uziarnienie 40 – 60).	Brak konieczności gruntowania.	Aplikacja niezalecana.	W miejscu wykonania należy przeprowadzić badania przyczepności dla starych elementów poliestrowych.
Istniejąca hydroizolacja oparta na PMMA na obszarze głównym lub na detalach	Wyczyścić i odtłuścić systemowym środkiem do czyszczenia ALSAN, zeszlifować szlifierką taśmową (uziarnienie 40 – 60).	Brak konieczności gruntowania.	Aplikacja niezalecana.	
Profile na bazie polietylenu np. rury	Wyczyścić i odtłuścić systemowym środkiem do czyszczenia ALSAN, zeszlifować szlifierką taśmową (uziarnienie 40 – 60).	Na zapytanie.	Na zapytanie.	

PODŁOŻA	WSTĘPNA OBRÓBKĄ	KOLEJNE WARSTWY		UWAGI
		PMMA	1-K PU/BITU-PU	
		ALSAN 770TX / 775 TX	ALSAN Flashing quadro / ALSAN Flashing / ALSAN Flashing Jardin	
		Do połączeń, obróbek i krawędzi	Do połączeń, obróbek i krawędzi	

Profil na bazie polipropylenu np. rury	Wyczyścić i odtłuścić systemowym środkiem do czyszczenia ALSAN, zeszlifować szlifierką taśmową (uziarnienie 40 – 60).	Na zapytanie.	Na zapytanie.	
--	---	---------------	---------------	--

DREWNO				
Surowe drewno	Szlifować tarczą ścierną do metalu.	ALSAN 170/ALSAN 171 / ALSAN 172	Brak konieczności gruntowania.	Niezalecane dla głównej powierzchni.
Drewno pokryte farbą	Szlifować tarczą ścierną do metalu. Usunąć stare warstwy farby.	ALSAN 170/ALSAN 171 / ALSAN 172	Brak konieczności gruntowania.	Niezalecane dla głównej powierzchni.
Płyty OSB	Usunąć wszelkie ślady pyłu.	ALSAN 170/ALSAN 171 / ALSAN 172	Brak konieczności gruntowania.	W razie potrzeby zalecamy nałożenie drugiej warstwy preparatu gruntującego.
Płyty wiórowe	Na zapytanie			
Płyta sitodrukowa	Szlifować tarczą ścierną do metalu.	ALSAN 170/ALSAN 171 / ALSAN 172	Brak konieczności gruntowania.	
Płyty wielowarstwowe	Usunąć wszelkie ślady pyłu.	ALSAN 170/ALSAN 171 / ALSAN 172	Brak konieczności gruntowania.	Sęki zalać preparatem ALSAN 074.

KRYTYCZNE PODŁOŻA				
Zaolejone i zatłuszczone podłoża	Szlifować tarczą diamentową lub zastosować śrutowanie.	Na zapytanie.	Na zapytanie.	
Duża wilgoć resztkowa lub stałe narażenie na wilgoć	Szlifować tarczą diamentową lub zastosować śrutowanie.	Na zapytanie.	Na zapytanie.	

INNE PODŁOŻA				
Płyty ceramiczne i płyty z kamienia naturalnego	Szlifować tarczą diamentową lub zastosować śrutowanie.	Na zapytanie.	Na zapytanie.	Uwaga: Płyty kamionkowe należy zdjąć, jeżeli występuje pod nimi wilgoć.
Płyty gipsowe (Rigips, Fermacell, ...)	Usunąć wszelkie ślady pyłu.	Na zapytanie.	Na zapytanie.	

LEGENDA	
1-K PU	Poliuretan jednoskładnikowy
BITU-PU	Kompozycja bitumu z poliuretanem
2-K PU	Poliuretan dwuskładnikowy
PMMA	Polimetakrylan metylu
EVA	Kopolimer etylenu i octanu winylu
EP	Żywica epoksydowa
PP	Polipropylen
PE	Polietylen
APP	Polipropylen ataktyczny
PIB	Poliizobutylen
PCD	Polikrystaliczny diament
SBS	Kauczuk styrenobutadieno-styrenowy
PVC	Polichlorek winylu
TPO	Termoplastyczny elastomer olefinowy
EPDM	Monomer etylenowo-propylenowo-dienowy
PA	Poliamid

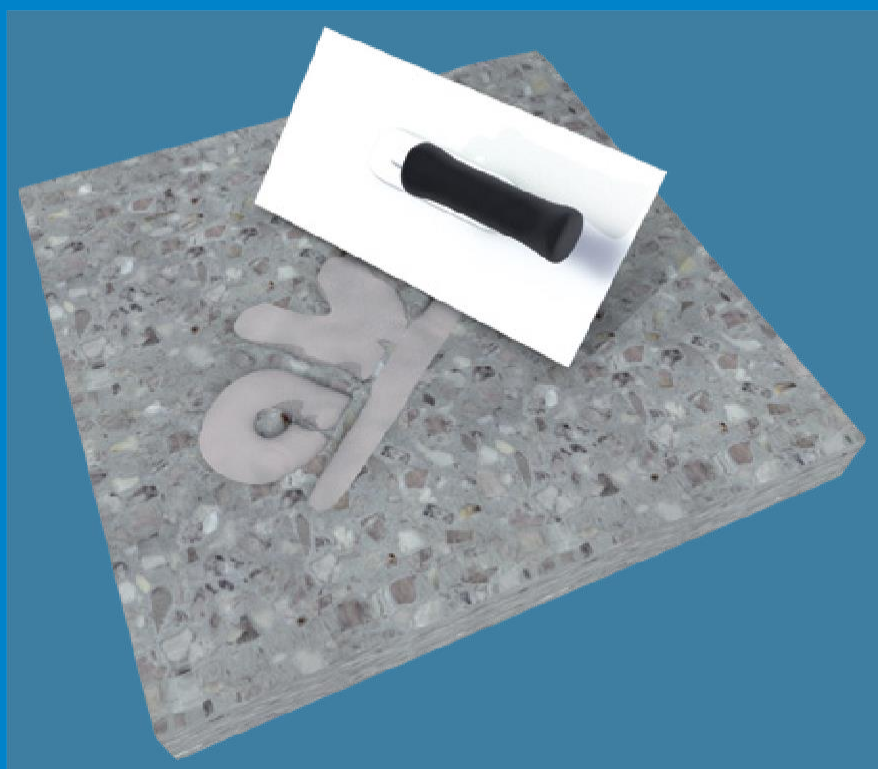


ALSAN PODŁOŻA

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Istotnym elementem w technologii układania żywic jest brak w występujących podłożu wgłębień. Wiąże się to z odpowiednim przygotowaniem podłoża.

Na kolejnych stronach przedstawiamy różne metody, które można zastosować.



PODŁOŻA

Przygotowanie podłoża

Żywice, pomimo swoich właściwości oraz zakresów zastosowań powinny być układane na powierzchniach pozbawionych rys, szczelin i wgłębień. W przypadku ich występowania można wykorzystać żywice lub preparaty gruntujące do ich usunięcia. Ubytki, których nie można usunąć żywicami należy naprawić innymi materiałami. Takie przygotowanie podłoża pozwala na wyeliminowanie niepożądanych strat żywicy.

Do stosowania z żywicami PMMA dostępnych jest wiele starannie opracowanych, szybko utwardzalnych produktów. W przypadku żywic Flashing można stosować połączenie żywicy epoksydowej i piasku kwarcowego.



Szpachlówka ALSAN 074

1. Szpachlowanie

Dwukomponentowa żywica PMMA, szybko utwardzalna i elastyczna. Może być stosowana jako szpachlówka likwidująca nierówności, pory oraz pęknięcia. Zabieg taki jest konieczny przed ułożeniem właściwej warstwy zarówno hydroizolacyjnej, jak i wykończeń ALSAN



ALSAN 179

3. Stabilizacja

Wypełniacz porów ALSAN 179 o niskiej lepkości służy do wzmacniania i stabilizowania powierzchni betonowych o niskiej jakości. Produkt wypełnia pory i inne wgłębienia w celu ustabilizowania powierzchni betonu. Po aplikacji ALSAN 179 wymagane jest gruntowanie powierzchni stosownym preparatem gruntującym np. ALSAN 170.



Zaprawa ALSAN 072 RS

2a. Wypełnianie zaprawą (dotyczy PMMA)

Trzyskładnikowa żywica PMMA jest grubowarstwową szpachlówką stosowaną zarówno miejscowo jak i do większych powierzchni.



ALSAN 176
Preparat gruntujący do zmniejszenia chłonności podłoża

4. Warstwa zmniejszająca chłonność podłoża

Gotowa do użycia, wypełniająca, przeznaczony dla chłonnych podłoży żywica jest stosowana, jako preparat gruntujący w celu zamykania większych i mniejszych porów w chłonnych podłożach.

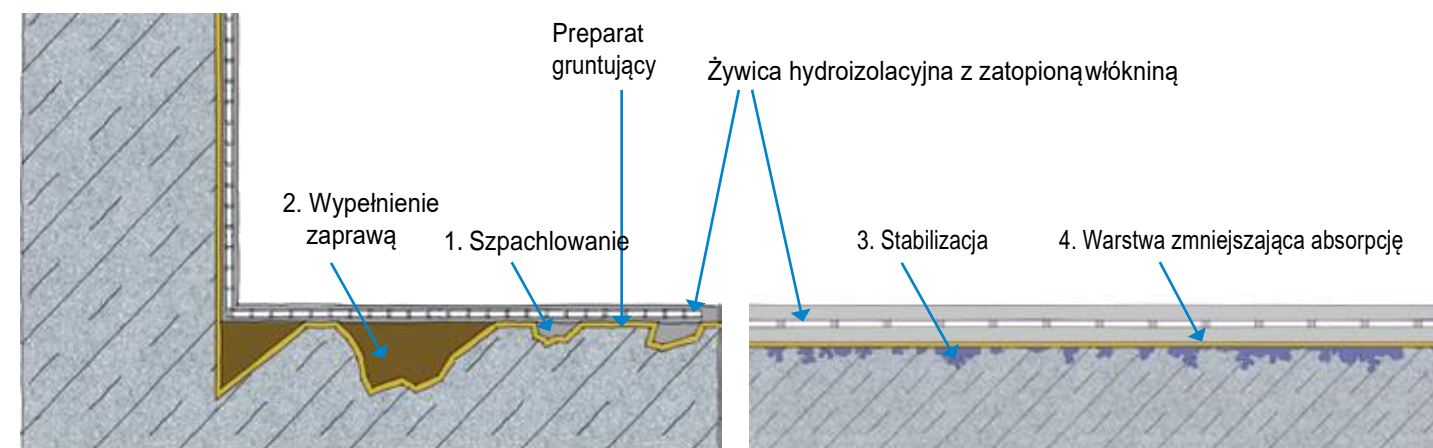
Produkt ten można nakładać na powierzchnie poziome i pionowe w celu wykonania wstępnej powłoki gruntującej dla kolejnych warstw żywicy ALSAN.



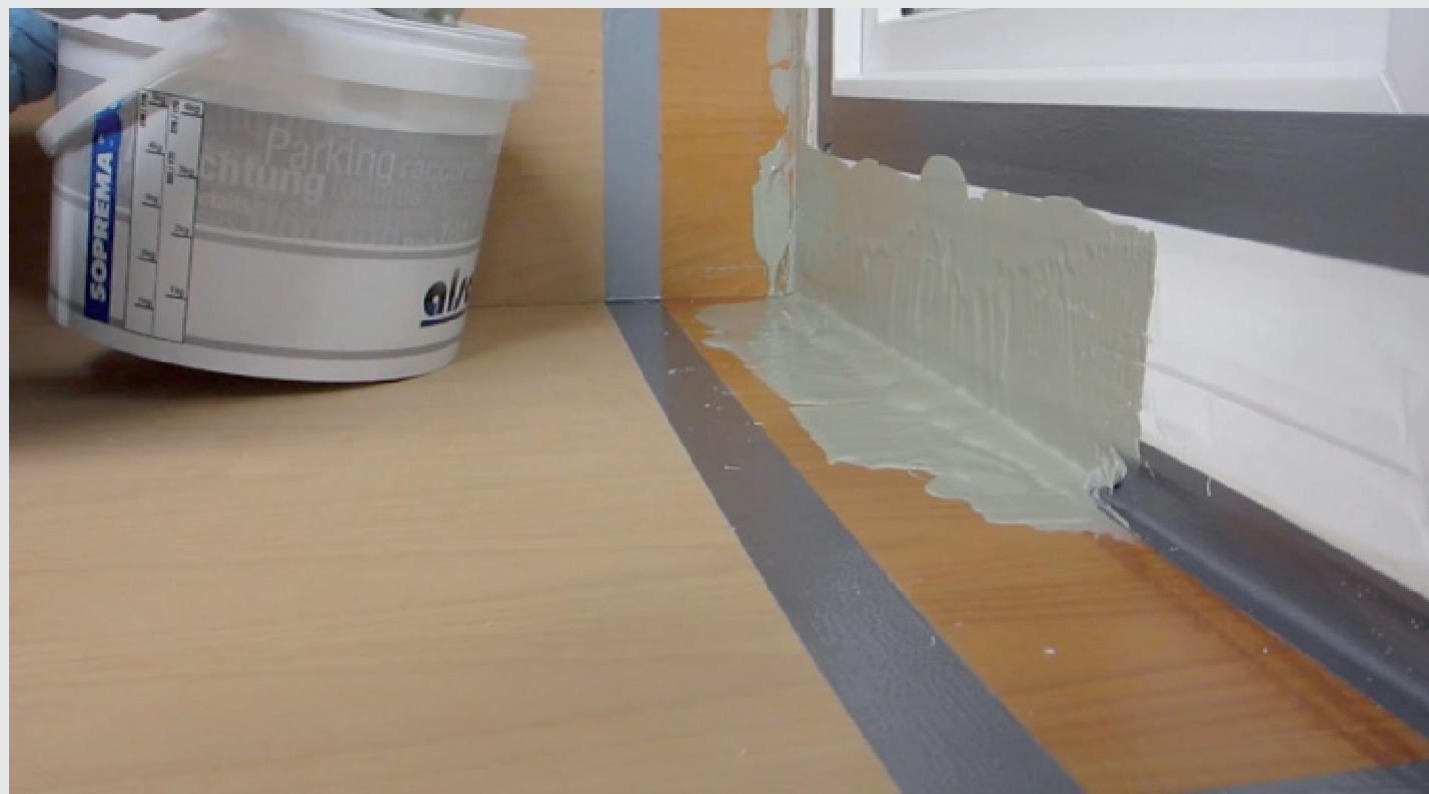
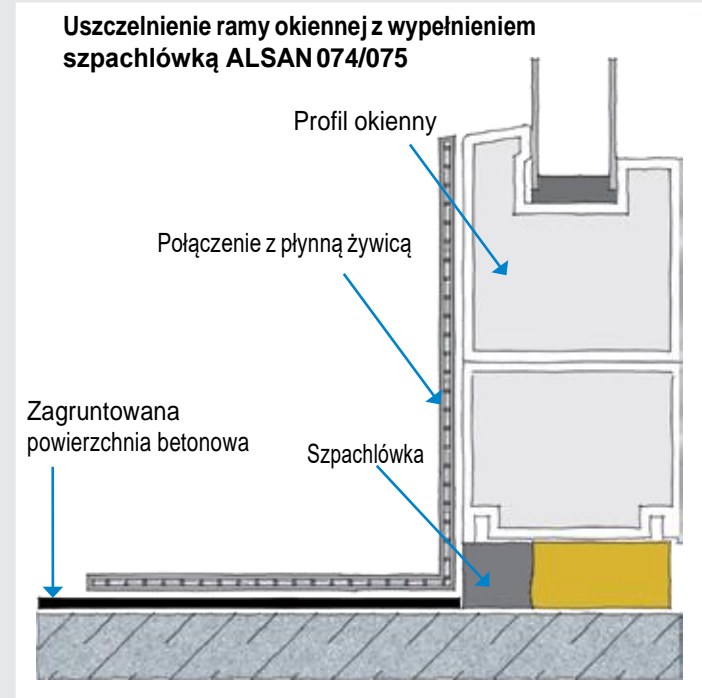
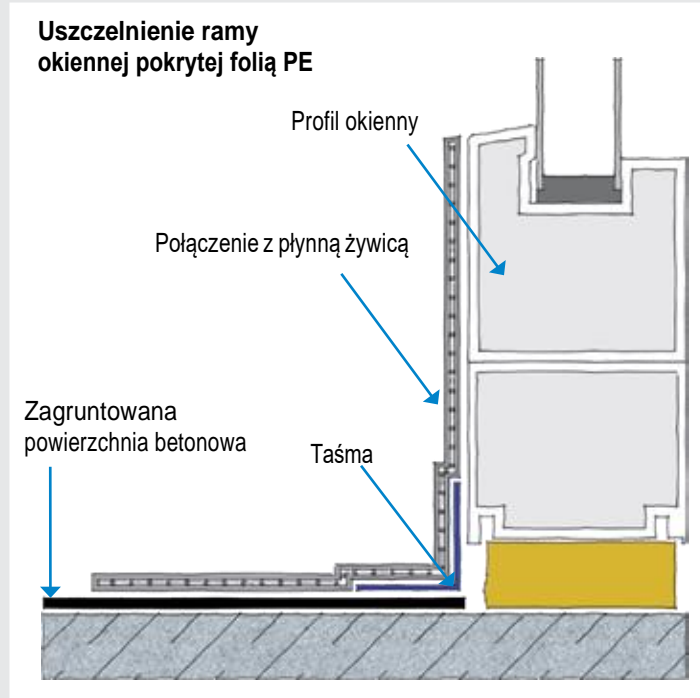
Preparat gruntujący ALSAN EPR

2b. Wypełnianie zaprawą (dotyczy PU)

W przypadku żywic ALSAN Flashing stosowane jest połączenie żywicy epoksydowej i piasku kwarcowego.



Opcjonalnym rozwiązaniem jest stosowanie taśm PVC, które zapobiegają podciekaniu żywicy w krytycznych miejscach, jak rama okienna, dylatacja.



PODŁOŻA

Próby przyczepności do podłoża – do oceny przyczepności.

Zwłaszcza w przypadku projektów renowacyjnych często zdarza się, że żywica musi utworzyć połączenie z podłożem takim jak np. membrany syntetyczne o nieustalonym składzie chemicznym. W związku z tym uogólnienie pojęcia zgodności lub przyczepności żywicy w takich przypadkach staje się niemożliwe.

Często w miejscu wykonania należy przeprowadzić próbę odrywania do oceny przyczepności, aby określić, czy można uzyskać dobre wiązanie między materiałami. W takich przypadkach z dużym prawdopodobieństwem użyteczny okaże się środek szczepny lub preparat gruntujący, jak przedstawiono w tabeli podłoży.

Dalsza procedura ma następujący przebieg (ilustracja przedstawia przykład z zastosowaniem membran syntetycznych):

1. Przygotować próbkę do badań o formacie A4.
2. Zaznaczyć obszar objęty próbą odrywania do oceny przyczepności (20 x 10 cm).
3. Wyczyścić obszar (np. ALSAN 076) objęty próbą odrywania do oceny przyczepności i poczekać do odparowania produktu.
4. Zeszlifować tarczą cierną listkową.
5. W razie potrzeby nałożyć preparat gruntujący.
6. Nałożyć pierwszą warstwę żywicy.
7. Rozłożyć wcześniej przygotowaną włókninę.
8. Nałożyć kolejną warstwę żywicy metodą „mokre na mokre”.
9. Poczekaj odpowiednią ilość czasu do momentu zajścia reakcji, następnie pociągnąć w celu oderwania, zwiększając siłę rozciągającą.
10. Kontynuować do momentu osiągnięcia zerwania włókniny.

Decyzję dotyczącą odpowiedniego stopnia przyczepności należy podjąć, opierając się na dokładnej ocenie indywidualnej. W żadnym wypadku materiały nie mogą odspoić się po zastosowaniu bardzo małej siły poprzecznej. Jeżeli oddzielenie możliwe jest wyłącznie przez wywarcie większej siły poprzecznej, wówczas przyczepność jest odpowiednia.

ALSAN WYKONANIE

NARZĘDZIA I AKCESORIA

Dokładne przygotowanie prac, dobór właściwych narzędzi i praktycznych akcesoriów ułatwi aplikację systemów hydroizolacji i wykończeń posadzki.



Niezbędne będą:

- 1 Szlifierka wyposażona w odpowiednią tarczę ścierną
- 2 Papier ścierny
- 3 Nożyczki
- 4 Taśma klejąca (np. SOPRATAPE[®]/ SOPRATAPE[®])
- 5 Mieszadło
- 6 Wiaderko do mieszania i kubek ALSAN (do odmierzania katalizatora)*
- 7 Rękawice**
- 8 Pędzel
- 9 Walek malarski z odpowiednią
- 10 Środek czyszczący i odpowiednia ściereczka do aplikacji
- 11 Włóknina
- 12 Pasta do mycia rąk

* Do aplikacji ALSAN 770 TX

** Więcej informacji dotyczących środków ochrony zawiera karta charakterystyki.

APLIKACJA

Praktyczne akcesoria

Wiaderko do mieszania i kubek (z podziałką) służą do odmierzania dokładnych ilości katalizatora dla produktów ALSAN PMMA.



1. Rozłożyć materiały i narzędzia.



2. Dokładnie rozmieszać żywicę przed odmierzeniem konkretnej ilości produktu.



3. Wylać wymaganą ilość żywicy do wiaderka – nie ma potrzeby ważenia produktu, ponieważ wiaderko posiada podziałkę.



4. Za pomocą kubka ze skalą ALSAN odmierzyć odpowiednią ilość katalizatora zgodnie z kartą produktu.



5. Dodać katalizator do żywicy.



6. Dokładnie wymieszać.
Uwaga: Narzędzia użyte do mieszania należy wyczyścić natychmiast po użyciu.



7. Materiał gotowy do aplikacji.

APLIKACJA

Warunki podstawowe

W tabeli podłoży określono, czy preparat gruntujący lub preparat szczepny jest konieczny czy zalecany ze względu na bardziej rygorystyczne wymagania dotyczące podłoża występującego na miejscu budowy. Wraz z wymaganym i określonym przygotowaniem podłoża utworzy to trwałe, niewymagające dużych nakładów pracy połączenie. Należy wykonać podstawowe czynności związane z aplikacją określonego produktu. Zasadniczo w stosunku do wymienionych żywic należy stosować następujące zasady:



1. Przygotowanie materiałów

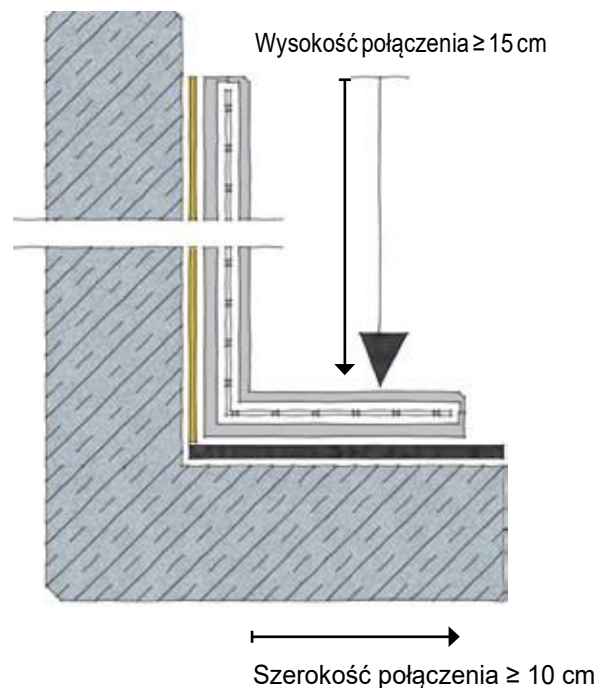
Po ocenie podłoża pod względem stabilności, wilgotności i możliwości oddzielenia się warstw lub wpływów czynników chemicznych należy wybrać i wdrożyć odpowiednią metodę przygotowania podłoża. Następnie na podstawie tabeli podłoży określić, czy wymagane jest gruntowanie.

Jeżeli w tabeli nie wymieniono podłoża występującego na miejscu budowy, koniecznie należy skontaktować się z Działem Technicznym Soprema.

2. Wysokości połączeń i zakłady

Po starannym przygotowaniu podłoża i, w miarę potrzeb, zagruntowaniu zgodnie z wymaganiami należy pociąć włókninę na odpowiedniej wielkości kawałki. Wysokość lub szerokość połączenia należy dobrać w taki sposób, aby spełnić wymagania właściwych przepisów lub norm. Zasadniczo standardowe połączenia będą mieć wysokość ≥ 15 cm nad poziomem wodonośnym i szerokość ≥ 10 cm.

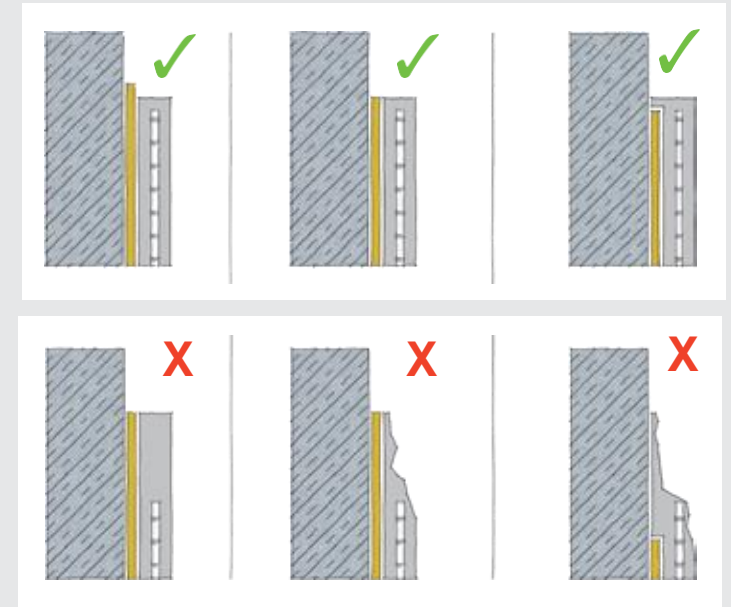
Jeżeli podczas nakładania (mokre na mokre) występuje zakład włókniny, należy zachowywać szerokość ≥ 5 cm. Między warstwami włókniny nanieść wystarczającą ilość materiału.



3. Krawędzie

Podczas pracy z żywicami szczególną uwagę należy zwrócić na krawędzie, a także na wymaganą i zakładaną grubość warstwy. Można to kontrolować, zwracając uwagę na ilość użytej żywicy i odpowiedniej włókniny dostosowanej do wymagań systemu. Wyłącznie w miejscach, gdzie włókninę całkowicie rozłożono w odpowiedniej ilości żywicy, można stwierdzić, że system hydroizolacji wykonano w sposób zgodny z wymaganiami. Miejsca, gdzie nie nałożono włókniny, a tylko wystarczającą ilość żywicy, uznaje się jedynie za nawierzchnię. Ponadto, gdy nałożono bardzo cienką warstwę żywicy, może ona nie ulec prawidłowemu utwardzeniu.

Krawędzie połączenia należy wykończyć w taki sposób, aby włóknina została rozłożona całkowicie i równo. Zalecamy zatem użycie taśmy maskującej przed aplikacją, tak aby nad powierzchnią lub z boku rzeczywistego połączenia włókniny pozostawało 5-10 mm warstwy żywicy.



SOPRATAPE² by SOPREMA

smart sticking



Cechy:

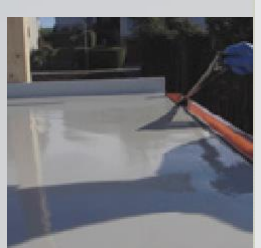
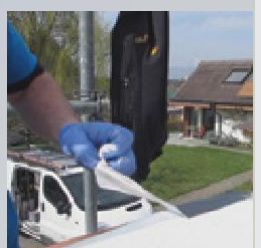
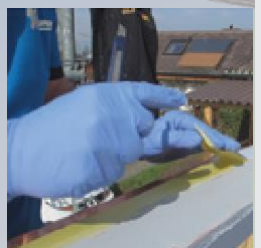
Długość: 25 m/rolkę; szerokość: 6 cm

- Dwie warstwy
- Dla systemu ALSAN Flashing i prostych połączeń z użyciem ALSAN PMMA

SOPRATAPE² (podwójna warstwa) jest jedyną w swoim rodzaju taśmą klejącą firmy SOPREMA przeznaczoną do optymalnej aplikacji żywic ALSAN. Oszczędza to cenny czas i zapobiega błędom przy aplikacji. Zwłaszcza w przypadku żywic na bazie PMMA często warstwy nakładane są jedna po drugiej zaledwie w kilkugodzinym odstępie czasowym. W konsekwencji ponowne nałożenie taśmy maskującej przed każdą nową powłoką jest nieuniknione, co z kolei zabiera sporo czasu i ma wpływ na finalny efekt.

SOPRATAPE – zalety

- Jednokrotna aplikacja taśmy maskującej umożliwia nałożenie wszystkich warstw.
- Niezwykle dokładne wykończenie krawędzi.
- Zgodność z wymaganiami dla miejsca wykonania – powierzchnię i przyczepność poszczególnych warstw dobrano, tak aby dały się dokładnie odspoić w miejscu aplikacji.
- Unikanie błędów aplikacji (przeskoków) oraz bardzo łatwe odrywanie taśmy dzięki jej odstającym brzegom, z jednym bokiem równym i drugim przesuniętym o ok. 2,5 mm.



APLIKACJA

Czas

Karty produktów	
Produkty	Opis
SYSTEMY PMMA ALSAN	
Polimetakrylan metylu	
Preparat gruntujący ALSAN 170	Grunt systemowy do chłonnych podłoży betonowych, drewnianych
Uniwersalny preparat gruntujący ALSAN 171	Grunt systemowy do chłonnych podłoży betonowych oraz drewnianych, a także podłoży asfaltowych
Preparat gruntujący do asfaltu ALSAN 172	Preparat gruntujący do podłoży asfaltowych i bitumicznych
Preparat gruntujący ALSAN 103 TPO/FPO	Grunt systemowy dla membran np. TPO/FPO (na bazie FLAGON)
Preparat gruntujący do metali ALSAN 104	Grunt systemowy do podłoży metalowych
Preparat gruntujący zmniejszenia chłonności podłoża ALSAN 176	Grunt do chłonnych podłoży betonowych
Żywica hydroizolacyjna ALSAN 770	Żywica hydroizolacyjna do powierzchni poziomych
Żywica hydroizolacyjna ALSAN 770 TX	Szybkowiążąca żywica hydroizolacyjna do obróbki detali, uszczelnień, połączeń materiałów
Żywica wykończeniowa ALSAN 970 F	Pigmentowana żywica wykończeniowa na bazie PMMA – kolorystyka paleta RAL
Zaprawa ALSAN 072 RS	Zaprawa naprawcza
Szpachlówka ALSAN 074	Szpachlówka
Szpachlówka z włóknem ALSAN 075	Szpachlówka przeznaczona do uzupełnień dużych ubytków
SYSTEMY POLIURETANOWE ALSAN	
Poliuretany	
Żywica hydroizolacyjna ALSAN Flashing quadro	Jednoskładnikowa poliuretanowa żywica hydroizolacyjna do obróbki detali, uszczelnień, połączeń materiałów
Żywica hydroizolacyjna ALSAN Flashing Żywica hydroizolacyjna ALSAN Flashing Jardin	Jednoskładnikowa bitumiczno-poliuretanowa żywica hydroizolacyjna do detali

Warstwy	Zużycie na m ² (w zależności od podłoża)		Czas obróbki (przy 20°)	Odporność na deszcz (przy 20°)	Dalsza obróbka		Ruch pieszy	Całkowite utwardzenie
	Min. (na warstwę)	Maks. (na warstwę)			Min.	Max.		
1	0,4 kg	0,6 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 godz.	1 dzień
1	0,4 kg	0,6 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 godz.	1 dzień
1	0,4 kg	0,6 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 godz.	1 dzień
1	0,1 kg	0,15 kg	–	1 godz.	1 godz.	3 dni	1 godz.	1 dzień
1	0,2 kg	0,3 kg	–	1 godz.	1 godz.	3 dni	1 godz.	1 dzień
1	0,8 kg	1,5 kg	15 min	30 min	15 min	–	3 godz.	1 dzień
1	2,5 kg	2,8 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 godz.	1 dzień
2	1,0 kg	1,5 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 godz.	1 dzień
1	2,5 kg	2,8 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 godz.	1 dzień
2**	1,0 kg	1,5 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 godz.	1 dzień
1	0,4 kg	0,6 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 godz.	1 dzień
1****	–		20 min	30 min	1 godz.	–	3 godz.	1 dzień
1***	1,0 kg	3,0 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 godz.	1 dzień
1	2,5 kg	2,8 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 godz.	1 dzień
2**	1,0 kg	1,5 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 godz.	1 dzień
SYSTEMY POLIURETANOWE ALSAN								
1	3,0 kg	3,2 kg	–	4 godz.	3 godz.	3 dni	6 godz.	10 dni
2**	0,3 kg	1 kg	–	4 godz.	3 godz.	3 dni	6 godz.	10 dni
1	1,5 kg	1,8 kg	–	1 godz.	1 godz.	3 dni	2 dni	10 dni
2	0,8 kg	1,0 kg	–	1 godz.	1 godz.	3 dni	2 dni	10 dni
3*	0,3 kg	0,4 kg	–	1 godz.	–	–	2 dni	10 dni

Uwagi ogólne: Zużycie podano dla gładkich i równych powierzchni

* 3 opcjonalna warstwa w przypadku żywicy Flashing, jeżeli jako górna warstwa przewidziana jest posypka z łupka mineralnego lub piasków kwarcowych

** 2 warstwa w przypadku żywicy ALSAN 770 TX/ALSAN Flashing Quadro jest opcjonalna, jeżeli jako górna warstwa przewidziana jest posypka z łupka mineralnego lub piasków kwarcowych

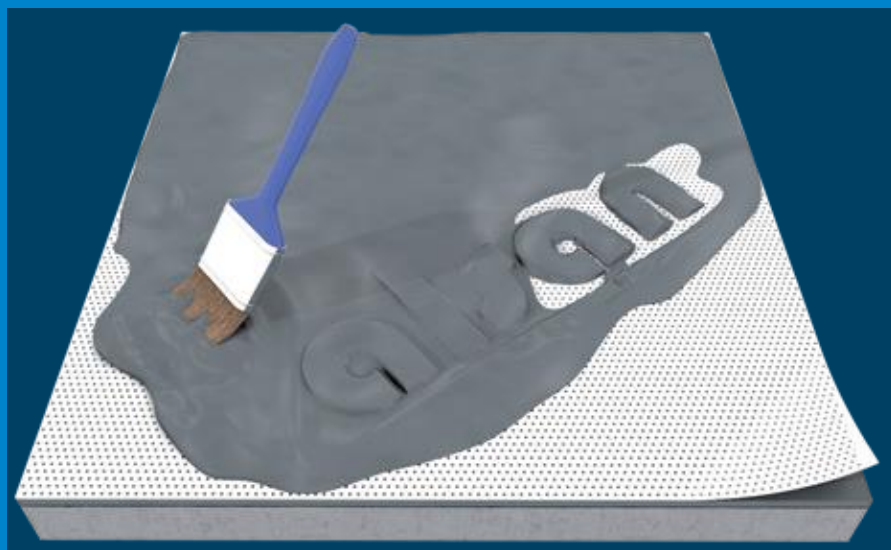
*** Możliwość nałożenia kilku warstw, maks. 10 mm na warstwę

**** Możliwość nałożenia kilku warstw, maks. 50 mm na warstwę

ALSAN APLIKACJA

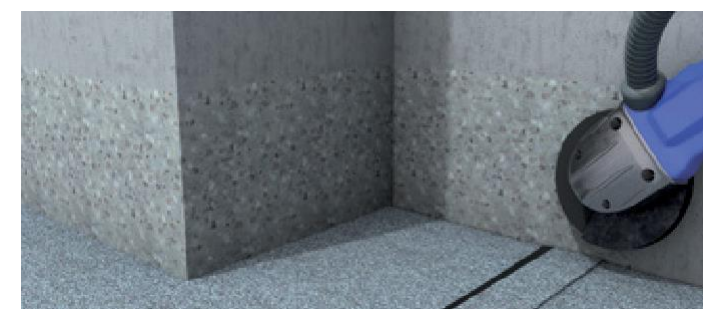
INSTRUKCJA UKŁADANIA ŻYVIC – KROK PO KROKU

Przewodnik krok po kroku przedstawia szczególnie sposób nakładania płynnego systemu hydroizolacji z użyciem żywic ALSAN takich jak ALSAN 770 TX, ALSAN Flashing quadro, i ALSAN Flashing.

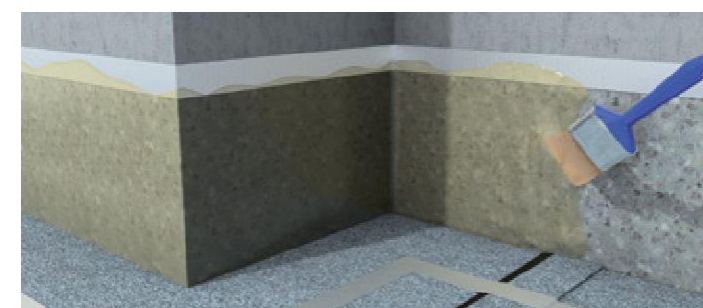


WYKONANIE – KROK PO KROKU

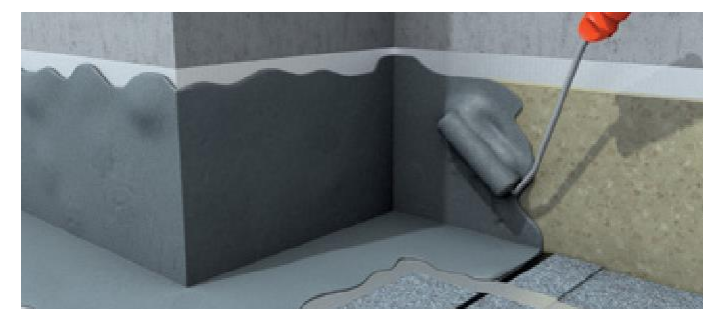
1. Połączenie ściany (obróbka – nakładanie żywicy ALSAN 770 TX (PMMA))



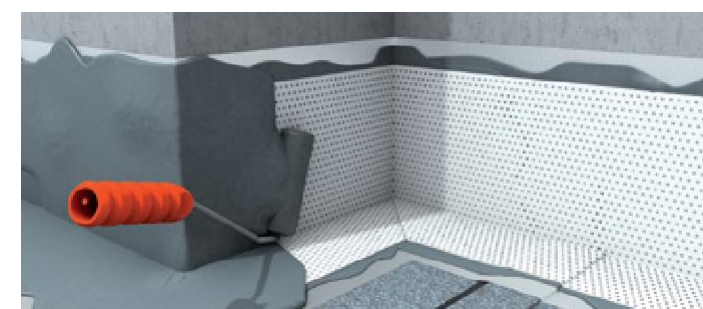
1. Przed rozpoczęciem prac związanych z wykonaniem systemu hydroizolacji należy zeszlifować obszary w okolic połączenia na podłożu betonowym. Luźną posypkę zalegającą na hydroizolacji bitumicznej należy usunąć szczotką drucianą. Należy przykleić taśmę maskującą w celu wyznaczenia pola roboczego. Taśmę maskującą pokrytą folią PE stosuje się też w celu zabezpieczenia złączy lub krytycznych przejść między materiałami.
WAŻNE: Pomiedzy krawędzią włókniny a taśmą maskującą pozostawić ok 0,5 - 1 cm dla poprawnego zakończenia uszczelnienia i pozostawienia wzdłuż krawędzi włókniny odpowiedniej ilości materiału.



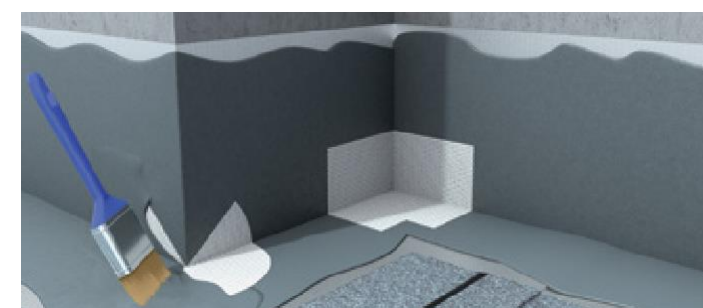
2. W zależności od rodzaju podłoża należy nałożyć preparat gruntujący. Papy bitumiczne pokryte łupkiem nie wymagają gruntowania. W przypadku mocno zdegradowanej papy wymagane zastosowanie gruntu. Preparat gruntujący należy nakładać pędzlem lub wałkiem. Zużycie: ok. 0,5 kg/m² zależne od chropowatości podłoża



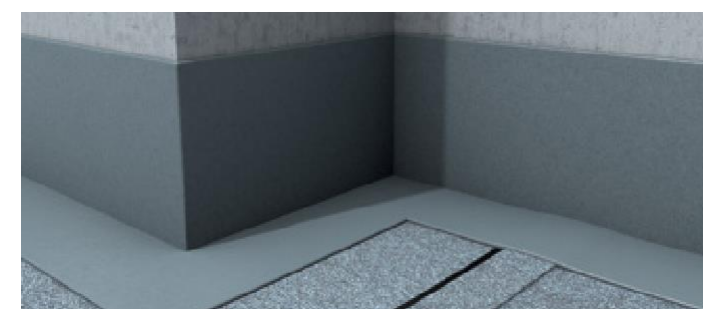
3. Czas wiązania preparatu gruntu wynosi ok. 20 min. Nakładamy pierwszą warstwę żywicy w ilości ok 2 kg /m², zwłaszcza przy łączeniu włóknin, w narożnikach i na powierzchniach pionowych. Podczas rozkładania włókniny nadmiar materiału zostanie pod czas aplikacji wypchnięty na zewnątrz lub w górę powierzchni włókniny.



4. Następnie włókninę, już wcześniej przygotowaną, należy umieścić na jeszcze świeżej warstwie żywicy i natychmiast delikatnie docisnąć do żywicy wałkiem, aby usunąć wszelkie pęcherzyki powietrza. Gdy nałożono zbyt małą ilość materiału, nadal widoczne będą białe punkty na włókninie. Koniecznie należy nałożyć dodatkową ilość materiału między warstwy włókniny w miejscach jej zakładów. Wewnętrznych i zewnętrznych narożach należy ułożyć dodatkowe warstwy włókniny. W tych miejscach należy też ponownie nałożyć wystarczającą ilość materiału jako warstwę przeznaczoną do wtopienia włókniny. Tę czynność należy wykonać metodą „mokre na mokre”, co oznacza że między poszczególnymi aplikacjami tych warstw nie występują jakiegokolwiek czasy przestoju.



5. Drugą warstwę natychmiast nakładamy bez żadnej przerwy, czyli metodą „mokre na mokre”.
Zużycie: ok. 1 do 1,5 kg /m².
WAŻNE: Przy krawędziach wzdłuż taśmy maskującej należy nałożyć wystarczającą ilość materiału tak by pozostawało ok. 0,5-1 cm warstwy żywicy poza krawędzią włókniny wzmacniającej.



6. Taśmę maskującą należy usunąć tuż po nałożeniu żywicy.

Zbyt późne usunięcie taśmy maskującej, tj. po rozpoczęciu procesu utwardzania, może skutkować odspajaniem się żywicy w pobliżu krawędzi. Po utwardzeniu materiału i pozostawieniu taśmy maskującej może zająć potrzeba usunięcia za pomocą np. noża do tapet. Jest to nie tylko czasochłonne, ale też niebezpieczne, ponieważ może spowodować uszkodzenie świeżo nałożonego systemu hydroizolacji.

WYKONANIE – KROK PO KROKU

2.2. Belka dwuteownika – nakładanie żywicy Alsan Flashing Quadro (PU)



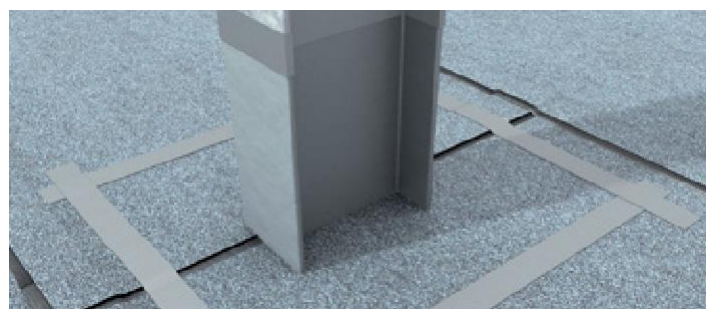
1. Czyszczenie

Powierzchnię pod uszczelnienie należy wyczyścić i poczekać do odparowania środka czyszczącego.



2. Szlifowanie

Powierzchnię metalową należy zeszlifować. W przypadku powierzchni ocynkowanej spojrzeć na tabelę podłoży. Luźny łupek na membranie bitumicznej usunąć szczotką drucianą.



3. Oklejenie taśmą pola roboczego

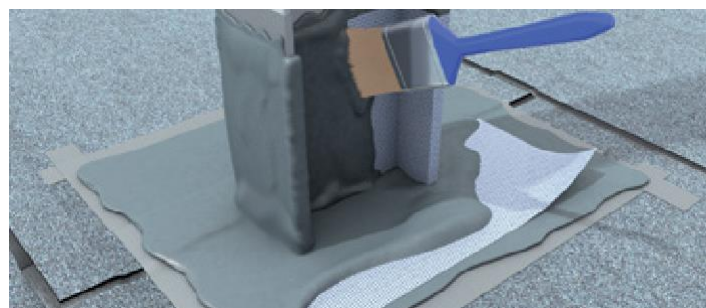
Taśmę maskującą pokrytą folią PE wklejamy w miejscu wykonywania hydroizolacji w ten sposób, by pozostawić obszar w odległości od 0,5 do 1 cm od krawędzi do taśmy bez włókniny.

Taśmę maskującą stosuje się także przy niewralgicznych przejściach między materiałami.



4. Aplikacja żywicy (pierwsza warstwa)

Należy nałożyć pierwszą warstwę w którą wtapiamy włókninę. Należy nałożyć sporą ilość materiału (ok. 2 kg/m²), zwłaszcza w okolicach przejść między materiałami, w narożach i na powierzchniach pionowych. Podczas rozkładania włókniny nadmiar materiału zostanie automatycznie wypchnięty na zewnątrz lub w górę.

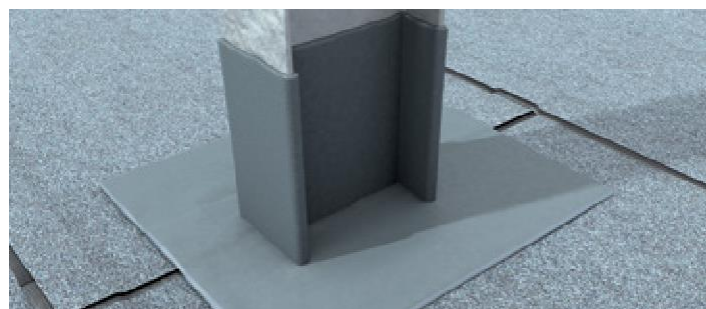


5. Ułożenie włókniny i aplikacja drugiej warstwy żywicy

Przyciętą wcześniej włókninę (przygotowaną do obróbki danego elementu) należy umieścić bez zbędnej zwłoki w ułożoną wcześniej żywicę i docisnąć wałkiem usuwając pęcherzyki powietrza. Zbyt mała ilość żywicy pod włókniną będzie skutkowała pojawieniem się białych plam. W takim przypadku należy dołożyć żywicę. W przypadku narożników zewnętrznych i wewnętrznych należy dołożyć dodatkową włókninę w postaci narożników. Łączenie włóknin wykonujemy poprzez dodanie odpowiedniej ilości żywicy na ich łączeniu. Drugą warstwę nakładamy bez żadnej przerwy, czyli metodą mokro na mokro.

Zużycie: ok. 1 kg/m²

Należy nałożyć także żywicę pomiędzy krawędzią włókniny a taśmą. **WAŻNE:** Przy krawędziach wzdłuż taśmy maskującej należy nałożyć wystarczającą ilość materiału tak by pozostawało 0,5-1 cm warstwy żywicy poza krawędzią włókniny wzmacniającej



6. Wykończenie hydroizolacji

W przypadku konieczności wykończenia hydroizolacji np. łupkiem na związaną żywicę nakładamy dodatkową warstwę żywicy w ilości ok. 1kg/m² i zasypujemy odpowiednim materiałem w jeszcze świeżej warstwie żywicy.

WYKONANIE – KROK PO KROKU

3. Uszczelnienie okien/drzwi – na tej ilustracji przedstawiono nakładanie żywicy ALSAN Flashing (BITU-PU)



1. Czyszczenie

Obszary w okolicach połączenia należy wyczyścić środkiem czyszczącym, po czym poczekać do odparowania, zanim można będzie przystąpić do prac związanych z wykonaniem hydroizolacji.



2. Szlifowanie

Delikatnie oszlifować plastikowe profile (np. ramy okienne wykonane z PVC) za pomocą szlifierki lub papieru ściernego o gradacji 40 lub 60. Luźną posypkę mineralną na membranie bitumicznej należy usunąć szczotką drucianą.



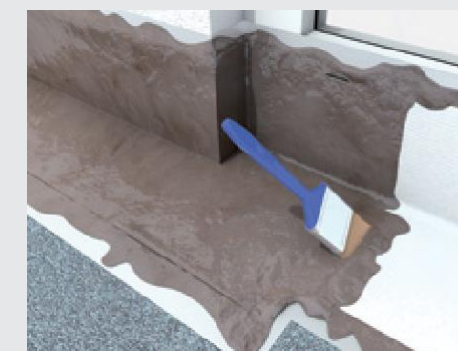
3. Aplikacja taśmy maskującej

... wyznaczyć odpowiedniej wielkości pole robocze za pomocą taśmy maskującej. **WAŻNE:** *Pomiędzy krawędzią włókniny a taśmą maskującą pozostawić ok 0,5 - 1 cm dla poprawnego zakończenia uszczelnienia i pozostawienia wzdłuż krawędzi włókniny odpowiedniej ilości materiału.*



4. Aplikacja żywicy

Nałożyć pierwszą warstwę, przy zużyciu ok. 1,5 kg/m².



5. Rozkładanie włókniny

Włókninę należy rozkładać na żywicę bez zbędnych zmarszczek, usunąć wszelkie pęcherzyki powietrza i dopasować kształt włókniny do podłoża. Nałożyć warstwę żywicy w ilości ok 900g/m² na powierzchnię włókniny.



6. Badanie dotykowe

Badanie dotykowe ma na celu sprawdzenie, czy jest możliwe nakładanie drugiej warstwy.



7. Dalsza obróbka

Nałożyć kolejną warstwę. Zużycie: ok. 0,7 kg/m².



8. Usuwanie taśmy klejącej

Usunąć taśmę maskującą tuż po nałożeniu żywicy.



9. Opcjonalne wykończenie powierzchni

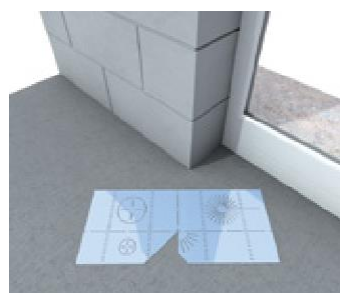
Gdy wymagane jest inne wykończenie (kruszywo, łupek mineralny itp.), należy nałożyć dodatkową kolejną warstwę żywicy w ilości ok. 0,3 kg/m². Zabezpieczenie powierzchni należy rozprowadzić na jeszcze świeżej warstwie żywicy.

ALSAN Smartform

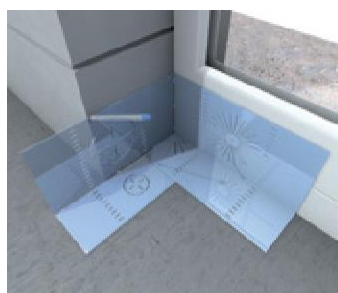
Schludne i atrakcyjne wykończenie jest szczególnie ważne przy połączeniach drzwi i okien, a także wewnętrznych i zewnętrznych narożach. ALSAN Smartform jest sprytnym do tego celu narzędziem. Szablon do tworzenia idealnych i profesjonalnych docięć włókniny z zastosowaniem żywic ALSAN.



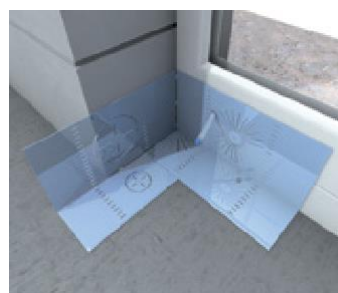
Sposób wykonania:



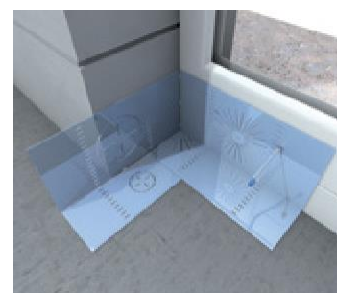
1. Szablon ALSAN Smartform można wykorzystać do stworzenia estetycznych połączeń okien i detali naroży z różnymi wysokościami połączeń – bez dokładnych pomiarów.



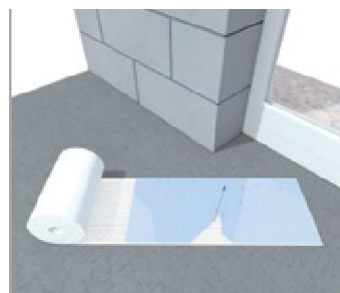
2. Szablon ALSAN Smartform należy zwyczajnie zgiąć, dopasowując go do kształtu naroża i zaznaczyć żądaną wysokość budynku na szablonie.



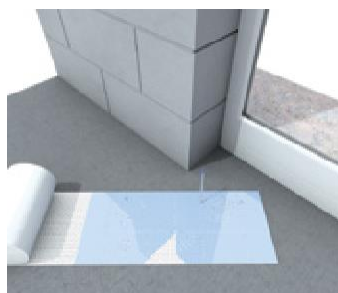
3. Żądane lub wymagane wysokości połączenia należy zaznaczyć w ten sam sposób.



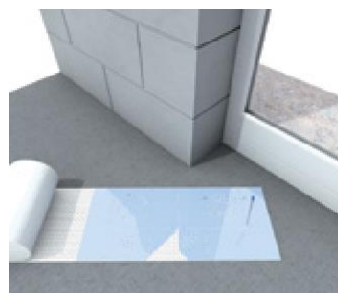
4. W przypadku połączeń poziomych równoległe wycięte kawałki można wykorzystać jako odniesienie. W przypadku połączeń nierównomiernych wykroje włókniny należy dobierać tak, aby odpowiadały one pochyłości.



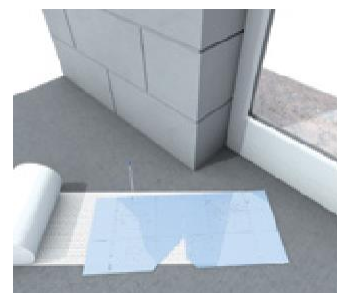
5. Po zaznaczeniu wszystkich obrzeży wzór można przenieść na włókninę.



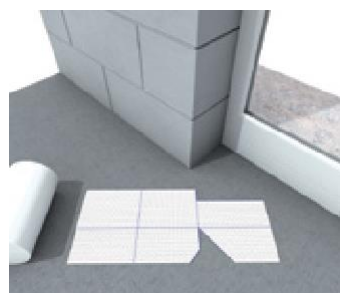
6. Przez wycięcia w szablonie należy przenieść ustalone wysokości na włókninę.



7. Przenoszone jest też nacięcie przy narożu, jak i lokalizacja wywinęcia kąтового.



8. Krawędzie budynku należy zaznaczyć, po czym przedłużyć linię poza szablon ALSAN Smartform.



9. Włókninę należy wyciąć do pożądanego kształtu po przeniesieniu wszystkich oznaczeń.



10. Przygotowany odcinek włókniny dopasuje się do detalu naroża z dokładnością co do milimetra.



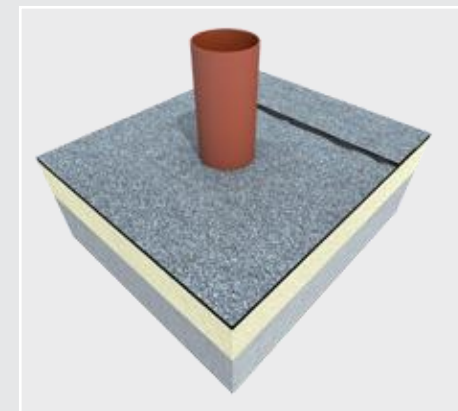
11. Po umieszczeniu wszystkich pozostałych elementów włókniny i przygotowanych wcześniej naroży można nakładać żywicę.



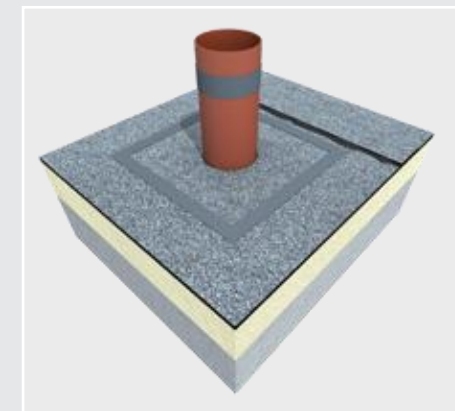
12. Wynikiem końcowym jest idealne połączenie ALSAN, dokładnie dopasowane do różnicy wysokości powierzchni.

WYKONANIE – KROK PO KROKU

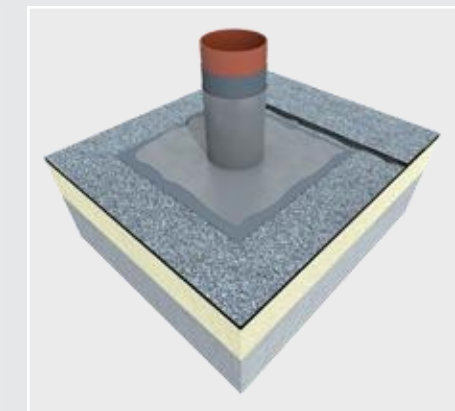
4. Przepusty rurowe / kanały wentylacyjne z prefabrykowanymi elementami włókniny na przykładzie żywicy ALSAN Flashing Quadro.



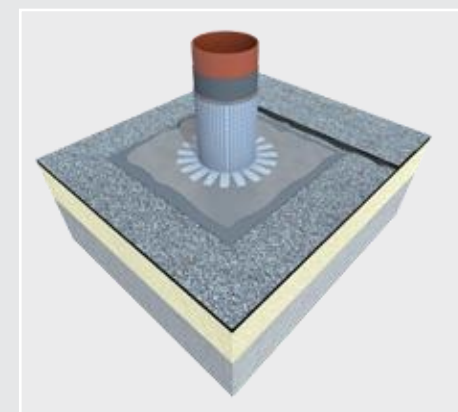
1. Kanał wentylacyjny.



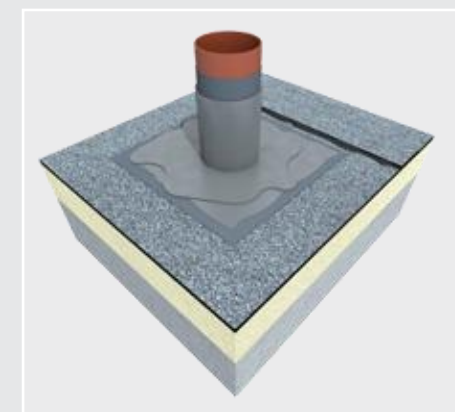
2. Aplikacja taśmy maskującej.



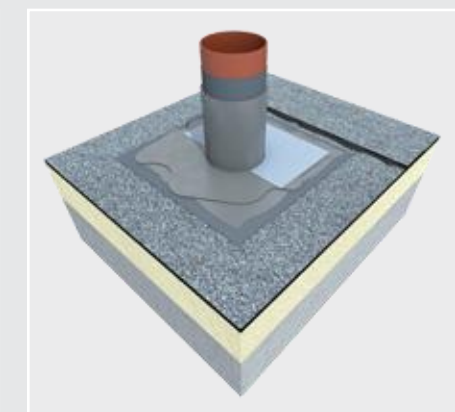
3. Nałożyć pierwszą warstwę żywicy.



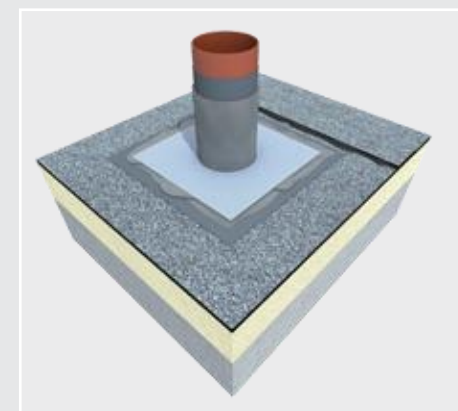
4. Umieścić specjalny kołnierz z włókniny.



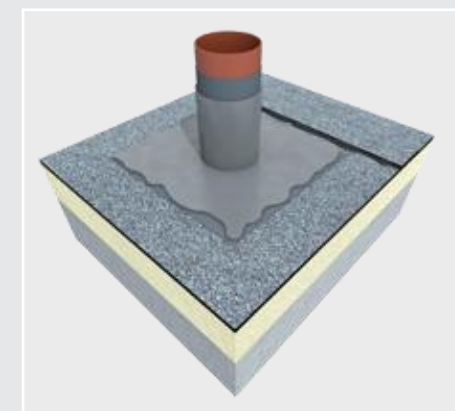
5. Pokryć dany element większą ilością żywicy.



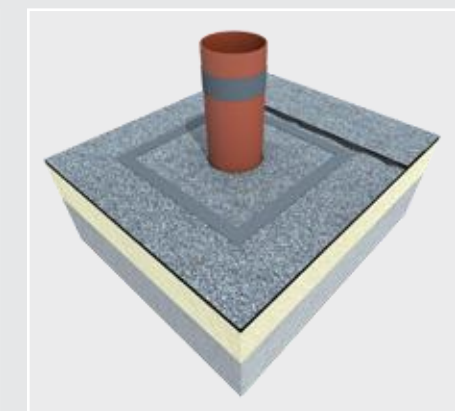
6. Umieścić pierwszą część manszety na powierzchni poziomej.



7. Umieścić drugą część manszety na powierzchni poziomej.



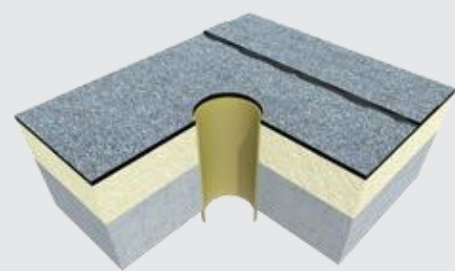
8. Nałożyć finalną warstwę żywicy.



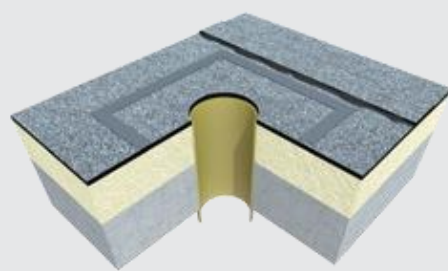
9. Gotowe!

WYKONANIE – KROK PO KROKU

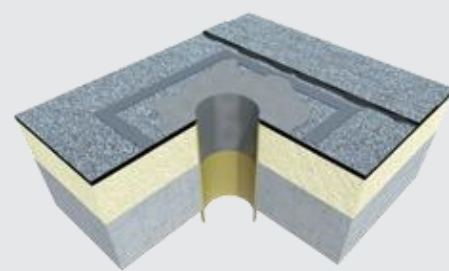
5. Kanał odpływowy / wpust wykonany z prefabrykowanymi elementami włókniny na przykładzie żywicy ALSAN 770 TX.



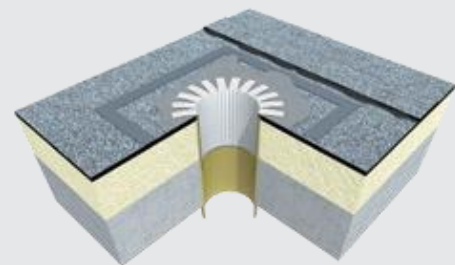
1. Odpływ.



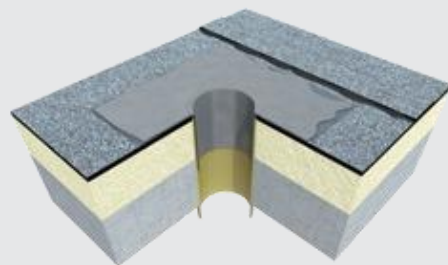
2. Aplikacja taśmy maskującej.



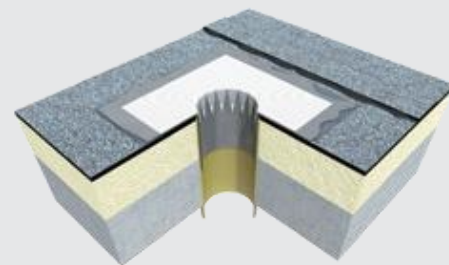
3. Nałożyć pierwszą warstwę żywicy



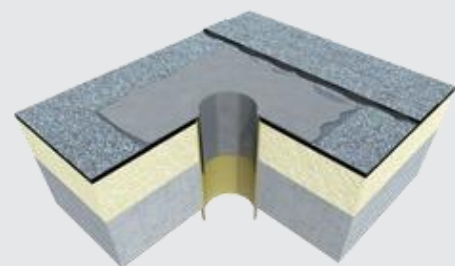
4. Umieścić specjalny kołnierz.



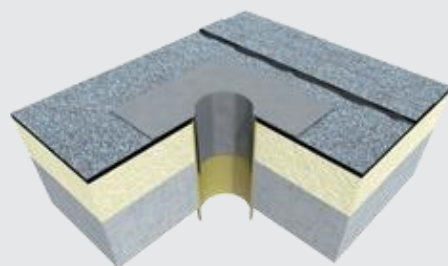
5. Pokryć większą ilością żywicy.



6. Umieścić kołnierz w kształcie gwiazdy.



7. Pokryć większą ilością żywicy.



8. Usunąć taśmę maskującą.

NOWOŚĆ: ZESTAWY WŁÓKNIN ALSAN
 Specjalnie wcześniej przygotowane elementy włókniny

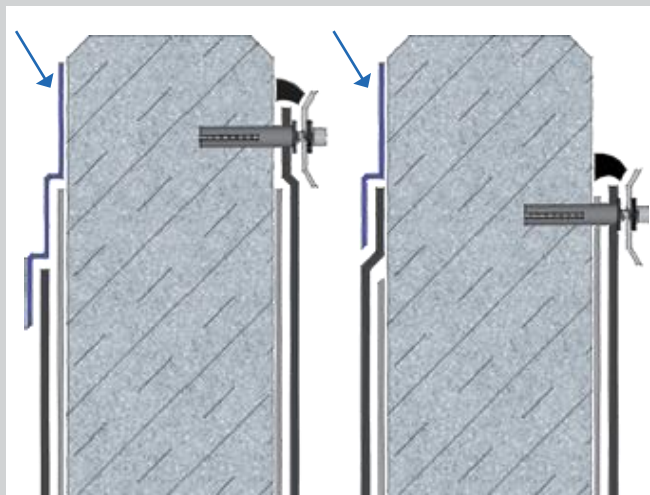
ALSAN FLEECE SET A
 Rohrdurchdringung
 ALSAN FLEECE 165 P

SOPREMA

100 mm

Alternatywa dla mocowań mechanicznych

Żywice można stosować jako alternatywę dla wykończenia krawędzi membran bitumicznych na powierzchni pionowej nie osłoniętej np. elewacją, tak aby nie odpajały się one w okolicach połączeń / obróbek.



Gdy przy odpowiednim podłożu zastąpi się dedykowaną listwą dociskową żywicą ALSAN, która przy właściwym przygotowaniu podłoża pozwala uzyskać trwałą, nie wymagającą kosztownej konserwacji spoinę wykańczającą zakończenie hydroizolacji pionowej. Ponadto odpowiednie badania laboratoryjne wykazały, że może ona pochłaniać ogromne siły rozciągające oraz pozwala utrzymać membranę bitumiczną w odpowiednim miejscu, nawet w wysokich temperaturach. Górna krawędź zakończenia hydroizolacji bitumicznej powinna być odpowiednio zabezpieczona, przytwierdzona przed deszczem. I możliwym podciekaniem. Można to zrobić, umieszczając na przykład odpowiednie profile mocujące. Gdy są one wystawione na działanie warunków atmosferycznych, należy je przymocować, używając w tym celu odpornych na korozję elementów. W przypadku zamontowania elementu wykańczającego z użyciem śrub i kołków otwory należy wykonywać w pobliżu górnej krawędzi. W górnej części profili mocujących należy nałożyć masę uszczelniającą. Spoina wodoodporna ma być swego rodzaju mostkiem łączącym podłoże pionowe i profil mocujący. Mateż ona zabezpiecza cały odcinek przed wnikaniem wody pod hydroizolację. W przeciwieństwie do nakładania płynnych żywic w takich przypadkach podłoże rzadko kiedy jest przygotowywane w całości, co oznacza że takie rozwiązanie może w krótkim czasie zacząć pokazywać słabe punkty. Ze względu na ich ograniczony okres przydatności złącza wypełnione masą uszczelniającą należy regularnie serwisować.



STRUKTURA POWIERZCHNI

Aspekt estetyki powierzchni jest kluczowym elementem, jeśli chodzi o płynne systemy hydroizolacji i wykończeń powierzchni. Zastosowanie łupka mineralnego w okolicach obróbki detali pozwala idealnie dopasować wykończenie do istniejącego pokrycia z pap bitumicznych, harmonijnie integrując w ten sposób powierzchnię z architekturą dachu.



Różna frakcja może posłużyć do modyfikacji wyglądu wykończenia i jego określonych właściwości technicznych. Piasek kwarcowy o bardzo różnym uziarnieniu pomaga dostosować antypoślizgowość powierzchni w zależności od oczekiwanego przeznaczenia posadzki.

Dostępne produkty w postaci Colorquarz® i Deco Mix® w wielu kombinacjach kolorów zapewniają nie tylko antypoślizgowość, ale też różnorodność kolorystyki powierzchni. Ta szeroka gama wykończeń oznacza, że brak jest ograniczeń względem funkcjonalności, struktury i estetyki.



Łupek

Dopasowanie do istniejącej hydroizolacji bitumicznej.



Piasek kwarcowy

Poprawa właściwości mechanicznych lub powłoka wiążąca do dalszego budowania systemu np. warstwy szczepnej, układania płytek ceramicznych.

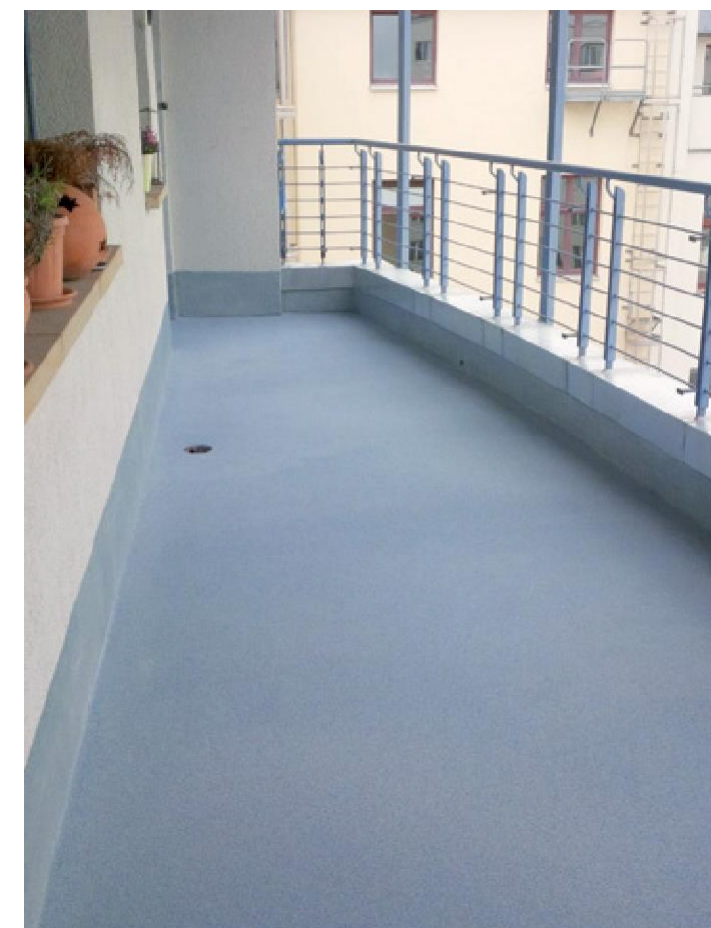


Kolor wykończenia

Oparty na palecie barw RAL dopasuje się do istniejącego podłoża, a także nieznacznie poprawia jego właściwości mechaniczne i chemiczne poprzez zastosowanie odpowiedniej warstwy wykończenia powierzchni.

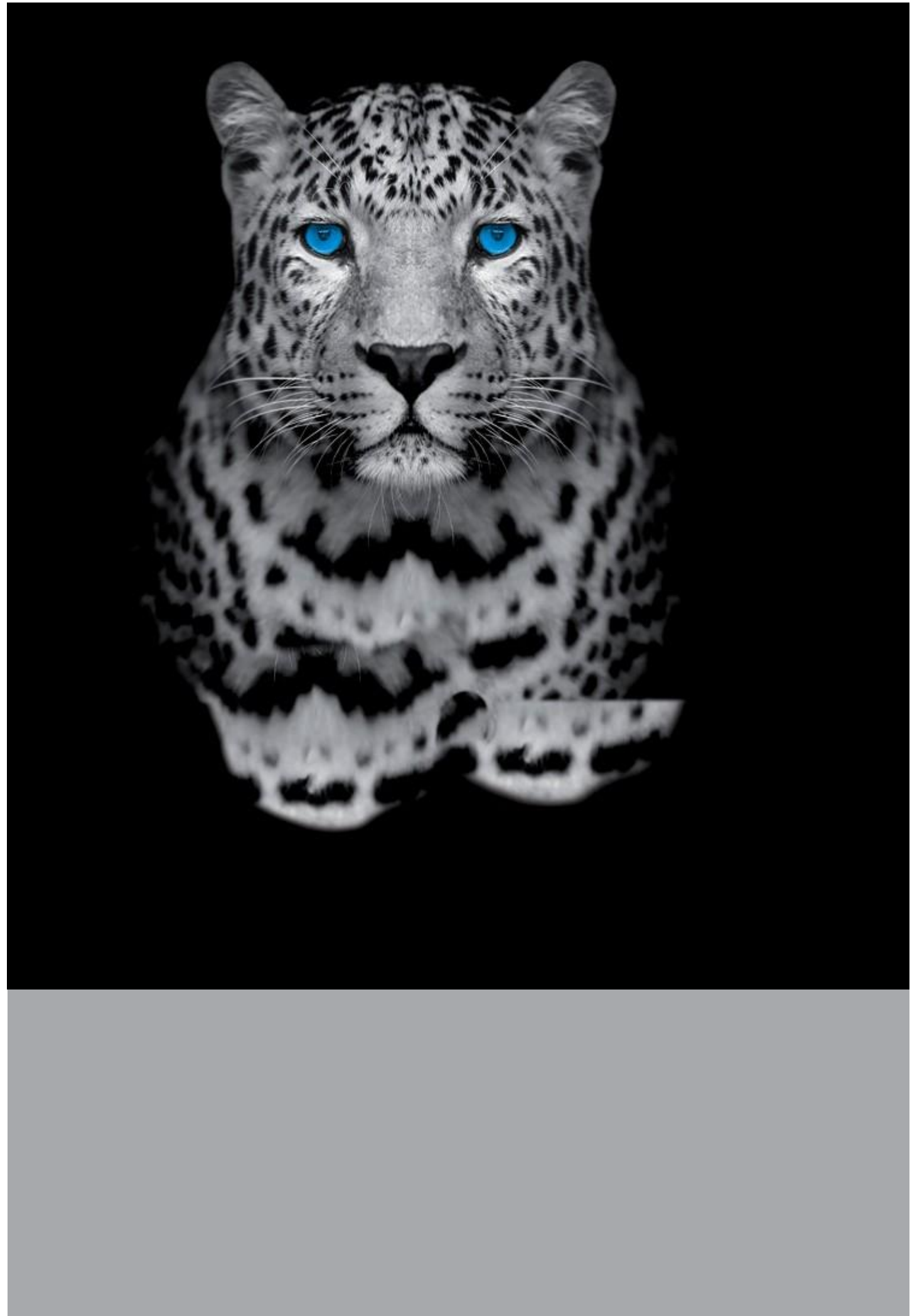
Zabezpieczenie powierzchni

Zabezpieczenie przed mechanicznym uszkodzeniem dla okolic połączeń, jak określono w normach i przepisach w pierwszym rzędzie odnosi się do wszelkiego rodzaju połączeń, które można wytworzyć ręcznie. Po bliższym przyjrzeniu się widoczne są pewne różnice między połączeniami wykonanymi przy zastosowaniu pap bitumicznych, a połączeniami utworzonymi przy zastosowaniu żywic. Papy, na przykład, należy na stałe przymocować w odpowiednim miejscu za pomocą łączników, aby zapobiec przesuwaniu. Nie jest to wymagane w przypadku płynnych żywic, ponieważ tworzą one trwałe połączenie z podłożem, które zapobiega wdzieraniu się wody pod uszczelnienie. Z tego też powodu elementy uszczelnienia, które uległy uszkodzeniu mechanicznemu, niekoniecznie przyczyniają się do występowania nieszczelności.



Żywice ALSAN PMMA i ALSAN Flashing Quadro są klasyfikowane jako kategoria użytkowa P4 zgodnie z kategoriami wydajności wg specyfikacji ETAG 005. Oznacza to szczególnie wysoką wartość wywieranego obciążenia i odporności na uszkodzenia mechaniczne. Zgodnie z Europejskim Oceną Techniczną dla produktu nadaje się on do zastosowań powiązanych z bezpośrednim ruchem pieszym, a także można go stosować na tarasie oraz na dachu budynku. Z tego powodu, z punktu widzenia firmy SOPREMA, zastosowanie dodatkowej maskownicy nad uszczelnieniem w postaci obróbek blaszanych nie jest konieczne.

Niemniej jednak, gdy wymagane jest dodatkowe zabezpieczenie, jako lekkie zabezpieczenie powierzchni można zastosować ALSAN 970F. Jeżeli zachodzi potrzeba zamocowania obróbki blaszanej w celu zabezpieczenia połączeń, zalecamy zastosowanie elementów nie uszkadzających powierzchni uszczelnienia i użycie ALSAN 074 jako elastycznego spoiwa.



www.alsan.com



by

SOPREMA

SOPREMA
GROUP

SOPREMA Polska Sp. z o.o.
ul. Stefana Batorego 7, Pass,
05-870 Błonie, Polska
tel. +48 22 436 93 00
e-mail: biuro@soprema.pl,
www.soprema.pl