WYZWANIA WIELKIEGO FORMATU

Krzysztof Grzybak,
Certyfikowany Fachowiec ATLAS

Oto najważniejsze wskazówki związane z klejeniem tego typu płytek: jakich produktów użyć, jak ciąć płytki i co zrobić, aby praca była wykonana prawidłowo.

ROZMIAR MA ZNACZENIE,

dlatego wizja lokalna na inwestycji to podstawa wyceny prac. W przypadku płytek o dużym i wielkim formacie niezbędne są spotkania z inwestorem i ocena miejsca pracy. Wycena, a tym bardziej przyjęcie realizacji, nie powinna odbywać się przez telefon czy e-mail. Zapoznanie się z warunkami, w jakich przyjdzie nam pracować, w tym z możliwościami: przygotowania wszystkich materiałów (rozrobienie kleju, ustawienie stołu roboczego), docinania płytek, nakładania kleju, transportu przygotowanej do przyklejenia okładziny, manewrowania nią oraz przygotowania podłoża do prac są niezwykle ważne. Wszystko to powinniśmy ustalić, zanim podejmiemy się wykonania usługi (fot. 1).

Fot. 1 W przypadku płytek o dużym i wielkim formacie niezbędne jest spotkanie z inwestorem i ocena miejsca pracy: zapoznanie się z warunkami, w jakich przyjdzie nam pracować, w tym: przygotowania wszystkich materiałów (rozrobienie kleju, ustawienie stołu roboczego), docinania płytek, nakładania kleju, transportu przygotowanej do przyklejenia okładziny, manewrowania nią oraz przygotowania podłoża

Oceniając miejsce potencjalnego układania płytek, **warto już na wstępie dokonać sprawdzenia poziomów i pionów powierzchni łatą (2 m.b.) we wszystkich możliwych płaszczyznach i zbadać stopień równości.** Jakiekolwiek nierówności będą mieć negatywny wpływ na jakość wykonanej usługi, np. spowodują odkształcanie czy uszkodzenia ułożonych płyt.
W przypadku dużych odchyłów (odchyły powierzchni posadzki powinny się mieścić w normach, czyli nie przekraczać 3 mm na 2 m.b. i 5 mm na całej długości pomieszczenia) warto dla bezpieczeństwa swojego i inwestora zrezygnować z realizacji opartej na dużym formacie. Można też zdecydować się na ponowne przygotowanie powierzchni. Ocena stanu podłoża to także bardzo ważny element poprzedzający przystąpienie do pracy.

Nie bez znaczenia jest również transport płyt. Specyfika wielkoformatowych okładzin ceramicznych wymaga specjalnego traktowania w transporcie. Odpowiednie przewożenie i sposób składowania są niezwykle istotne i konieczne w celu zachowania płytek w całości.
Dla bezpieczeństwa okładzin z reguły transportuje się je w drewnianych skrzyniopaletach, których załadunek odbywa się poprzez wykorzystanie wózka widłowego oraz na stojakach w kształcie litery L – wykorzystywanych do transportu szkła.
Przystępując do kosztorysowania realizacji dla inwestora, warto przemyśleć, gdzie układane będą płytki i jak znajdą się np. na czwartym piętrze. Wnoszenie pojedynczych sztuk jest nie tylko czasochłonne, ale też naraża okładzinę na uszkodzenie. Dlatego warto pomyśleć np. o podnośniku, który dostarczy zamówione przez inwestora okładziny np. na wysokość czwartego piętra. Bardzo ważne! **Składując płyty dużego formatu / wielkiego formatu, musimy pamiętać o podparciu ich na całej długości!**

PRZYGOTOWANIE PŁYTEK

powinno poprzedzać dokładne jej obejrzenie. Czynność ta konieczna jest w momencie dostarczenia płyt do inwestora, przed ich wniesieniem na wyższe kondygnacje. Sprawdzenie musi obejmować stan płytki – ocenę widocznych zarysowań, zmatowień, a przede wszystkim widocznych uszkodzeń krawędzi, które podczas transportu płytki (poprzez jej naprężenie wynikające z odkształcenia) spowodują pęknięcia i duże koszty.

Fot. 2 Do transportu płytek wykorzystuje się ramy z przyssawkami, które pozwolą bezpiecznie przemieścić tak duże płytki. Usztywniają, pomagają ustawiać płytkę w odpowiedniej pozycji podczas klejenia. System do przenoszenia Easy Move.

PRZYGOTOWANIE DO KLEJENIA TO WIELOETAPOWY PROCES:

1

Wyjmujemy okładzinę z opakowania zbiorczego i układamy na stole roboczym. Raz jeszcze oceniamy stan powierzchni i krawędzi płyty pod kątem uszkodzeń mechanicznych (fot. 3). Bardzo ważne jest, aby stół roboczy tworzył idealną płaszczyznę, dzięki czemu płytka całą swoją powierzchnią będzie leżała na stole. W tym celu musimy sprawdzić powierzchnię stołu łatą, podobnie jak sprawdzamy posadzkę, i ewentualnie odpowiednio go wyregulować. Ważne jest także, aby stół był węższy niż płytka o ok. 10 cm z każdej strony – ułatwi nam to późniejsze przecinanie płytki na pół po długości.

2

Wykorzystując wodę i gąbkę albo miękką szmatkę, usuwamy kurz, a w zasadzie pobiałkę – jest to specjalna warstwa materiału (przypominająca mąkę) nanoszona na wewnętrzną stronę płytki po to, aby w procesie wypalania nie przywierała do rolek pieca. Zmywanie powinno odbywać się dobrze wyciśniętą gąbką – tak aby na powierzchni nie pozostawały plamy wody.

Fot. 3 Przed przystąpieniem do klejenia należy sprawdzić stan płytki – ocenę widocznych zarysowań, zmatowień, a przede wszystkim widocznych uszkodzeń krawędzi, oraz usunąć kurz i pobiałkę.

3

Przystępujemy do wykonania warstwy kontaktowej z kleju na ścianę czy podłogę – klej nanosimy grzebieniem. Rozprowadzamy tak, aby wzór był taki sam jak na płytce. Rozrabiamy klej zgodnie z instrukcjami, przestrzegając wartości związanych z wodą zarobową! **Przy wielkim formacie zalecamy użycie kleju odkształcalnego co najmniej klasy C2TE S1 ULTRA GEOFLEX.**

4

Przystępujemy do wykonania warstwy kontaktowej z kleju na płytce – klej nakładamy bardzo cienko, czyli „na ostro" (fot. 4). W kolejnym etapie rozprowadzamy go na płytce – częścią grzebieniową pacy nanosimy klej równolegle do krótszego boku płytki – 100% wypełnienia pod płytką. **Nie zaleca się przy tak wielkim formacie klejenia płytek w tzw. „elkę"**, gdyż jest ona szczególnie narażona na mikropęknięcia podczas wszelakich naprężeń konstrukcyjnych.

Fot. 4 Wykonanie warstwy kontaktowej z kleju na płytce – klej nakładamy bardzo cienko, czyli „na ostro". W kolejnym etapie rozprowadzamy go na płytce – częścią grzebieniową pacy nanosimy klej równolegle do krótszego boku płytki – 100% wypełnienia pod płytką.

5

Przystępujemy do wykonania warstwy kontaktowej z kleju na ścianę czy podłogę – klej nanosimy grzebieniem. Rozprowadzamy tak, aby wzór był taki sam jak na płytce.

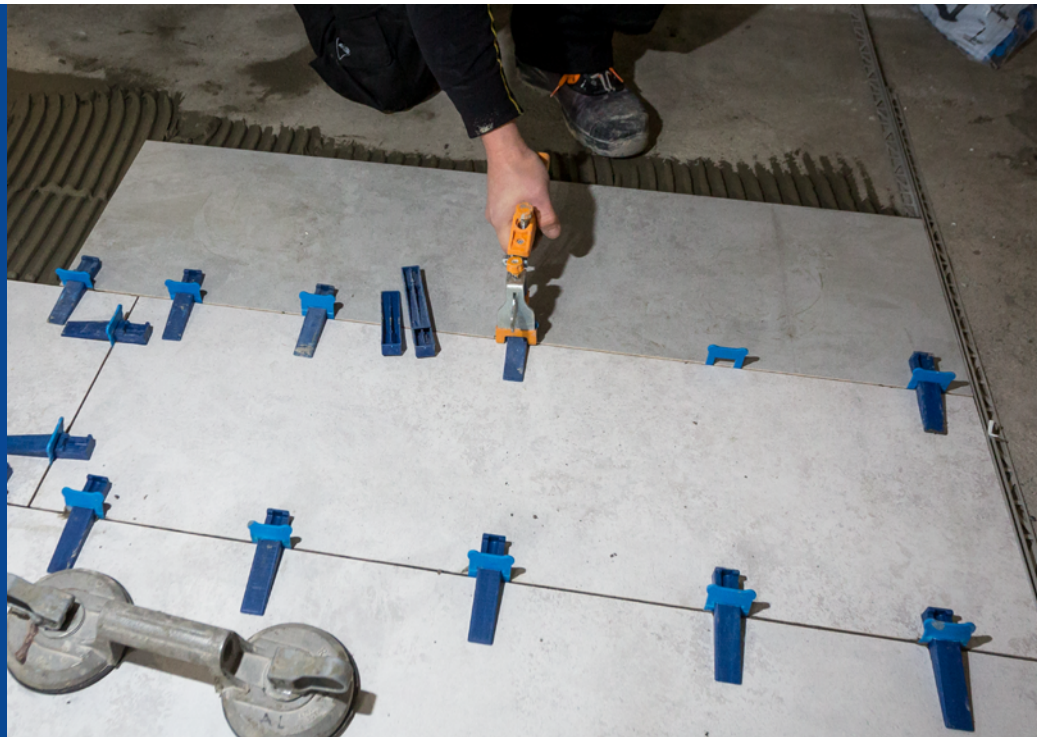
6

Przenosimy płytę na powierzchnię i wykorzystując kliny (system do wyrównywania powierzchni), odpowiednio ustawiamy płytę – konieczne jest dobicie i zaciśnięcie klinów po ustawieniu płytki(fot. 5).

7

Wykorzystując łatę, sprawdzamy przyleganie płytki, a po ewentualnych korektach przystępujemy do jej dobicia (na ścianie) lub wręcz wchodzimy na płytkę (podłoga) w celu odpowiedniego wypełnienia powierzchni pod płytką klejem. Trzeba pamiętać, że dociskanie płytki należy bezwzględnie rozpocząć od jej środka i dobijać do zewnątrz. Wchodząc na płytki podłogowe, również stajemy na środku, a nie na rogach czy bokach. Zmywamy nadmiar kleju – jeśli pozostał na płytce.

Fot. 5 Po przyklejeniu płytki, wykorzystując kliny (system do wyrównywania powierzchni), odpowiednio ustawiamy płytę. Po ustawieniu konieczne jest dobicie i zaciśnięcie klinów.



WYCINANIE OTWORÓW

można wykonywać na sucho i na mokro. W przypadku płyt wielkiego formatu Monolith Tubądzin otwory wykonujemy takimi samymi metodami jak w przypadku standardowych płytek gresowych, tj. przy użyciu koronek diamentowych do wycinania otworów (na sucho lub na mokro).

1

Wycieramy z zabrudzeń wierzchnią stronę płytki i zwilżamy ją w celu lepszego przylegania łaty. Montujemy za pomocą przyssawek łatę tnącą i ustawiamy ją do żądanego wymiaru.

2

Wykonujemy tzw. nacięcie szklarskie – jednym zdecydowanym ruchem z dociskiem na odcinku, który ma zostać przycięty. Nacięcie wykonujemy po to, aby uniknąć sytuacji, w której nóż tnący pozostawi kilka milimetrów nienaciętych.

3

Po wykonaniu nacięcia pamiętamy, że jeżeli musimy przemieścić płytkę po stole, to ją przesuwamy. Pod żadnym pozorem nie podnosimy jej za którykolwiek z pojedynczych rogów czy boków.

4

Zdejmujemy (zsuwamy!) łatę i przystępujemy do montażu łamaka zarówno z jednej, jak i z drugiej strony płytki. Łamaka używamy do wykonania pęknięcia wstępnego; rozpoczęty proces pękania charakteryzuje się tym, że usłyszymy delikatny trzask lub na przecięciu pojawi się niewielka szczelina.

5

Wsuwamy pod płytkę rolki – jeśli płyta sama nie pęknie, lekko naciskamy na zewnętrzne krawędzie okładziny. Aby podłożyć rolki, należy delikatnie równomiernie podnieść płytkę za dwa boki, czy to podkładając dłonie, czy to za pomocą przyssawek.

6

Po złamaniu płytki należy pamiętać, że nie zsuwamy jej z rolek, tylko podnosimy i zabieramy rolki.

Fot. 6 Cięcie można wykonać przy pomocy ręcznej przecinarki wraz z prowadnicą i przyssawkami lub zaciskami. Taka przecinarka pozwala na bezpyłowe i szybkie cięcie płytek. Równie dobrze sprawdzają się wszelkiego rodzaju elektryczne przecinarki tarczowe czy też tradycyjna szlifierka kątowa z odpowiednią tarczą diamentową. Jeżeli nie dysponujemy łatą tnącą, powyższe prace możemy wykonać przy użyciu przyssawek (do stabilizacji łaty) i łaty poziomującej. Jako nóż tnący posłuży nożyk do cięcia szyb (fot. 6). Zwracajmy uwagę na to, aby nacięcie było od samego początku do samego końca – nóż prowadzimy pod odpowiednim kątem z jednakowym naciskiem na całej długości, nie robiąc przerw w cięciu.

JAK WYCINAMY KSZTAŁTY?

1

Nawiercamy w wewnętrznych rogach otwory (nawiercenie otworów i wykonanie promienia pozwala na zlikwidowanie efektu garbu i uniknięcie pęknięcia płytki w rogu).

2

Szlifierką kątową (tarcza do gresu) wykonujemy nacięcia (po liniach cięcia). Użycie okularów ochronnych i rękawic jest niezbędne!

3

Przystępujemy do szlifowania krawędzi tarczą o gradacji 100. Bardzo dobrze do tego celu nadają się tarcze do obróbki kamienia.

SPOINOWANIE

należy wykonywać zgodnie z zaleceniami producenta chemii budowlanej. Do spoinowania należy użyć wysokiej klasy spoiny, która będzie kompensować naprężenia np. ATLAS Artis, Fuga epoksydowa ATLAS lub silikon. Należy pamiętać, że fugowanie płytek wielkoformatowych powinno się wykonać znacznie później niż te o powierzchni nie przekraczające 0,25 m2 ze względu na dłuższe odparowywanie wilgoci spod powierzchni tak dużej płytki. Czas fugowania zależy od warunków atmosferycznych panujących w miejscu klejenia płytek ale w normowych warunkach (21°C i wilgotności 55%) fugowanie można zacząć po 3 dniach. Szerokość spoiny powinna być większa niż 5 mm. Przy wielkim formacie spoinowanie bezfugowe nie ma racji bytu.