

POSTAVA DVOSLOJNOG GOTOVOG PARKETA U POSLOVNOJ GRAĐEVINI T-MOBILE U ZAGREBU

U postojećem poslovnom prostoru T-Mobile u Zagrebu, u vlasništvu T-Mobile d.o.o. Ulica grada Vukovara 23, u prodajnom je prostoru trebalo postaviti uljeni dvoslojni parket od dimljenog hrasta na tri različite vrste podloge, keramičke pločice, cementni estrih i stari parketni pod. Za sve vrste podloge daju e podaci o pripremi i postavi parketa.

Parket na podlozi od keramičkih pločica

Priprema keramičkih pločica za polaganje parketa počela je vizualnim pregledom u cilju utvrđivanja je li ploha ravna i jesu li pločice dobro vezane za podlogu.

Nakon toga pristupilo se odmašćivanju pločica s nitorazrjeđivačem. Nakon odmašćivanja valjkom je nanosena epoksidna smola prvi put, a nakon 24 sata i drugi put. Nakon



Priprema podloge za postavu parketa

toga pod je posipan kvarcnim pijeskom kako bi se postigla odgovarajuća hrapavost te je na taj način dobivena prenosnica za polaganje parketa.

Dan nakon što je podloga pripremljena započelo se s polaganjem parketa, pri čemu se koristilo *jednokomponentno fleksibilno ljepilo PCI*, budući da proizvođač parketa izričito ne preporučuje upotrebu disperzivnih ljepila na bazi vode. Razmazivanje ljepila na podlogu obavlja se nazubljenom parketarskom lopticom.

Parket se postavlja 1 cm odmaknut od zida, kako bi mu se, budući da je riječ o proizvodu od drva, ostavio prostor za kasniji neizbježni "rad". Pri polaganju treba nastojati parket ne zamazati ljepilom, budući da je njegova površina već završno obrađena (gotovi parketi mogu biti lakirani, uljeni i brušeni), a ako se to ipak dogodi, parket se mora odmah očistiti odgovarajućim sredstvom.

Parket na cementnom estrihu

Kako je podloga od cementnog estriha zadovoljavala sve uvjete, a budući da se za lijepljenje parketa na tu podlogu koristilo dvokomponentno ljepilo *Metakem*, na podlogu je samo nanesen odgovarajući prajmer.



Postavljanje parketa

Pri rabljenju *2K PU ljepila*, posebnu pozornost trebalo je obratiti na nečistoće koje se s parketa moraju ukloniti u roku pola sata od njihova nastajanja.

Parket na starom parketnom podu

Postojeći parket je pomno pregledan, kako bi se utvrdilo da li isti dobro prijanja za podlogu.

Nakon toga je stari parket izbrušen grubim papirom, a izbrušena površina je dobro očišćena od drvene prašine.

Za polaganje parketa rabljeno je *1K PCI ljepilo*.

Nakon izvršenog polaganja, parket se očistio sredstvom *Bona Cleaner*, a na tako očišćeni parket nanoseno je sredstvo *Bona Freshen' up*, kako bi se parket ispolirao i dobio zaštitni sloj.

Najniža temperatura podloge na koju se parket polaže (bez obzira na vrstu) treba biti 5 °C, a najniža temperatura zraka u prostoriji 10 °C te relativna vlaga zraka 65-70 posto.



Postavljanje novog parketa na postojeći

Nekoliko sati nakon opisane završne pripreme parketa, moguće je useljewe u poslovne prostore.

(T. V.)

INDUSTRIJSKI PODOVI

Industrijski podovi su podovi u industrijskim pogonima i skladištima koja preuzimaju velika opterećenja. Njihova su svojstva, odnosno namjena, podređene različitim zahtjevima raznih industrija. Naime, upravo su podovi u suvremenim industrijskim građevinama jedan od bitnih dijelova proizvodnih procesa. Ako su nepravilno projektirani i izvedeni, mogu ometati proizvodni proces. Sanacije takvih podova vrlo su zahtjevne, a troškovi sanacije vrlo visoki.

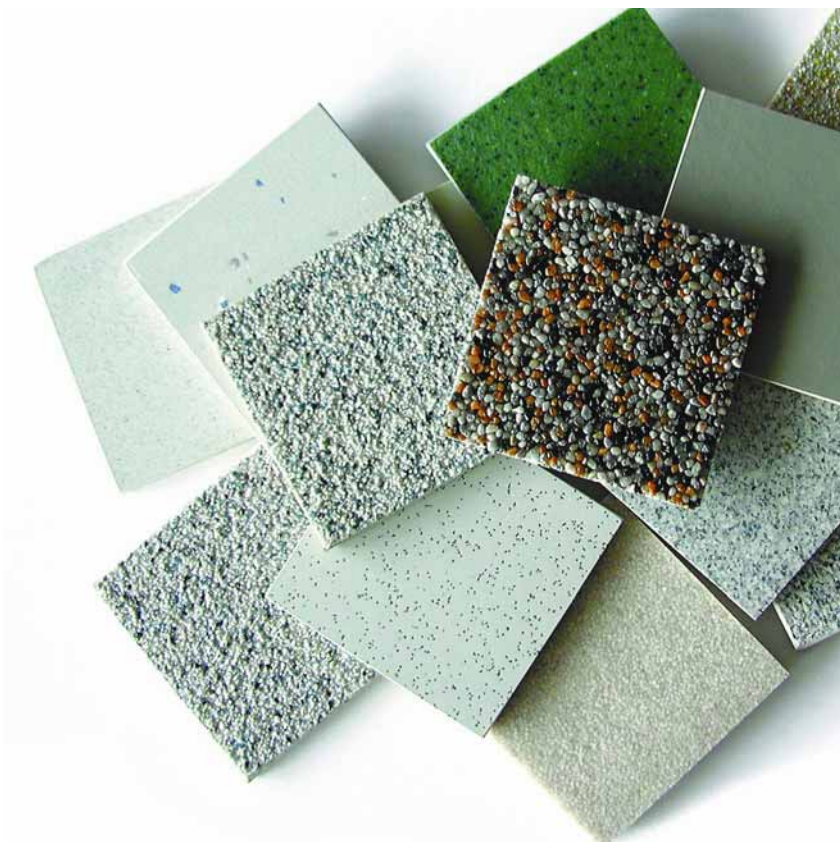
Kao i kod ostalih grana graditeljstva i prije izvedbe industrijskih podova vrlo je važno pravilno projektiranje poda i pravilno vrednovanje svih parametara te posebnosti pojedinih industrija. Pravilno projektiranje podova jednako je zahtjevno pri ugrad-

Tablica 1. Svojstva završnih slojeva industrijskih podova na bazi umjetnih smola

EP- epoksidni	PUR – poliuretanski	UP – poliesterski	PMMA – polimetilmetakrilatni
dobro prijanjanje	različita čvrstoća	jeftini	brzo prohodni
kemijsko otporni	stvrđnjavanje pri 0°C	kemijsko otporni	stvrđnjavanje pri -10°C
niska obradivost	postojani na UV zračenje	viši sjaj	vremenski postojani
bez mirisa		stvrđnjavanje pri 0°C	niska viskoznost
ugradnja tek na 5°C	osjetljivi na vlagu	slabije prijanjanje na podlogu	neotporni na otapala
	dugo vrijeme stvrđnjavanja	veliko skupljanje	niska tlačna čvrstoća
	deblji slojevi problematični		veliko skupljanje
			nusprodukt reakcije je parafin – slaba prijanjivost slojeva
<i>Napomena:</i> crno su otisnuta dobra (pozitivna) svojstva crveno su otisnuta loša (negativna) svojstva			

nji novih industrijskih podova kao i pri obnovi, tj. sanaciji starih podova. U tu se svrhu rabe posebne pregled-

ne tablice koje zajedno pregledavaju investitor, arhitekt ili projektant, voditelj izgradnje građevine i izvođač



Mogućnosti izbora završnog sloja industrijskog poda

poda. Iz tog razloga valja posebnu pozornost obratiti na sljedeće elemente:

1. Zahtijevana svojstva poda:

- podnošenje mehaničkih opterećenja po DIN 18560/7 s točnim deklariranjem statičkog i dinamičkog opterećenja, oblika i vrste kotača vozila koja će se kretati po podu (čelik, poliamid, tlak u gumama), kontaktni tlakovi
- opterećenje visokotlačnim čišćenjem (točno definirano vremenski i vrijednosno)
- kemijska postojanost podova odnosno otpornost na kiseline, lužine, otapala, ovisno o trajanju i koncentraciji opterećenja
- temperaturna postojanost poda – rubna temperaturna područja, temperaturno mehanička opterećenja poda, oscilacije temperature.

2. Zahtijevana površinska svojstva poda:

- ravnost po DIN 18202/3, posebni zahtjevi (visokoregalna skladišta)
- padovi, odnosno nagibi
- glatkost, tj. stupanj protukliznosti, protuprašnost, elektroprovodljivost.

3. Vrste i svojstva osnovnih podloga koje su primjerene za industrijske podove:

- armiranobetonska ploča – čvrstoća betona B 25-55
- estrih: cementni, anhidritni, magnezitni, lijevani asfalt (čvrstoća po DIN 18560/1)
- sanacijski podovi
- stanje podloge s obzirom na suhoću, kontaminaciju uljima, voskovima, kemikalijama, prašnost, zaostalu ili konstantnu vlagu, prisutnost staroga izravnavajućega sloja
- oštećenja u podlozi – grbavost, otrgnute zone, stanje fuga, pukotine.



Izgled jednoga industrijskog poda

Kritične su točke kod industrijskih podova završne gornje zone podloge, način njihove pripreme i mehanička stabilnost, te nadgradnja različitim završnim sustavima.

S obzirom na sastav, završni sustavi industrijskih podova mogu biti:

- na mineralnoj bazi (kvarcni podovi, industrijske mase za izravnavanje)

- na bazi umjetnih smola (EP – epoksidni, PUR – poliuretanski, UP – poliesterski, PMMA – polimetilmetakrilatni).

Kada su pravilno projektirani kvarcni industrijski podovi postižu visoku čvrstoću, i ne odvajaju se od ugrađenog betona. Kada su parametri pri ugradnji narušeni, pogreške su vidljive i manifestiraju se kao poroznost, pod upija vodu i ulja, nehomogen izgled, niska čvrstoća, problem s prašinom, vlaknasto raspucana površina.

S obzirom na kemijski sastav, završni slojevi industrijskih podova na bazi umjetnih smola imaju dobra i loša svojstva prikazana u tablici 1.

Iz tablice se vidi da epoksidni industrijski podovi imaju najmanje nega-



Izvedba industrijskog poda

tivnih svojstava. Slijede ih poliesterski, poliuretanski te kao posljednji polimetilmetakrilatni industrijski podovi s najviše negativnih svojstava.

Različite faze ugradnje industrijskih podova (miješanje, nanošenje, stvrdnjavanje) izvode se na mjestu ugradnje.

T. Vrančić