

[420] POSA DI PAVIMENTI CON PROPRIETÀ ELETTRICHE A PIASTRELLE GTI EL5 CLEANTECH SALDATE SENZA CURVA DI RIMONTATURA



Temperatura ambiente
Minima: 10°C



Temperatura del supporto
Minima: 10°C

Prima di procedere alla posa del pavimento, si consiglia di esaminarlo per individuare eventuali difetti visibili. In caso di anomalie, si raccomanda al cliente di informare GERFLOR e di non iniziare la posa senza esplicito consenso della società stessa.

MATERIALI	FORMATO	CODICE	OSSERVAZIONI
GTI EL5 CLEANTECH	650 X 650 / Spessore 6 mm	2714 seguito dal n. del colore	
Banda di rame	l (larghezza) 10 mm / Spessore 0,08 mm	0586 0001	Non utilizzare bande di rame con adesivo
Cordolo di saldatura	100 ml	2722 seguito dal n. del colore	
Adesivo permanente o colla acrilica	Tutti i produttori di colla acrilica		

PAVIMENTI ASTATICI (ASF) ANTISTATICI < 2 kW

Posa standard. Questi pavimenti non richiedono alcun metodo di posa particolare. (Senza banda di rame)

PAVIMENTI DISSIPATIVI (DIF) E CONDUTTIVI (ECF)

Posa con adesivo permanente o colla acrilica solo sotto gli assi + banda di rame: codice 0586 0001 (lunghezza: 200 ml)
Conservare le piastrelle per 24 ore sull'area di posa.

CAPITOLATO D'OPERE PER I PAVIMENTI CONDUTTIVI:

Nel capitolato d'opere la definizione degli standard desiderati spetta al committente e/o al direttore dei lavori.

METODI PER I PAVIMENTI RESILIENTI:

In Europa: EN 1081. Resistività trasversale e resistività superficiale su treppiede

Negli USA: ASTM F150 / NF PA 99 (2 elettrodi cilindrici)

METODI PER L'INDUSTRIA ELETTRICA:

In Europa: CEI 61340-4-1

Negli USA: ANSI/ESD S 7.1

Per tutti gli altri metodi, consultare la scheda tecnica del materiale

1. SCELTA DEL TRATTAMENTO DEI GIUNTI

Questo materiale prevede una posa lato su lato, **con o senza** curva di rimontatura.

CLASSIFICAZIONE	PRODOTTO
Resistenza alla perforazione	P3
Finitura	E2* Giunti saldati a caldo con cordolo di saldatura bistrato conduttore + calafataggio sui bordi (prevedere uno spazio di 3 mm per l'applicazione del masticel).
	E3 Giunti saldati a caldo con cordolo di saldatura bistrato conduttore + curva di rimontatura

Consultare il capitolo "FINITURA - Trattamento dei giunti". * Posa degli zoccolini obbligatoriamente dopo quella del pavimento.

2. POSA

Disposizioni preliminari

La verifica dell'umidità del sottofondo a 4 cm di profondità realizzato con test al carburo, deve riportare valori non superiori al 7%.

Questa pavimentazione non deve essere posata in stanze con variazioni di temperatura superiori a 20°C.

Deve essere posato su un sottofondo conforme alla norma UNI 11515:2014.

Per garantire una buona conducibilità tra le piastrelle, è obbligatorio rispettare la planarità del supporto.

Questo pavimento ha proprietà elettriche specifiche, pertanto la posa deve avvenire secondo il metodo descritto di seguito.

■ 2.1 - TRACCIATURA E POSIZIONAMENTO DELLE BANDE SI RAME

- Tracciare i due assi perpendicolari mantenendo una corretta distribuzione delle piastrelle tagliate a misura
- Utilizzando un rullo, applicare uno strato uniforme di adesivo permanente o colla acrilica in quantità variabile da 100 a 150 gr/m² circa, su entrambi gli assi.

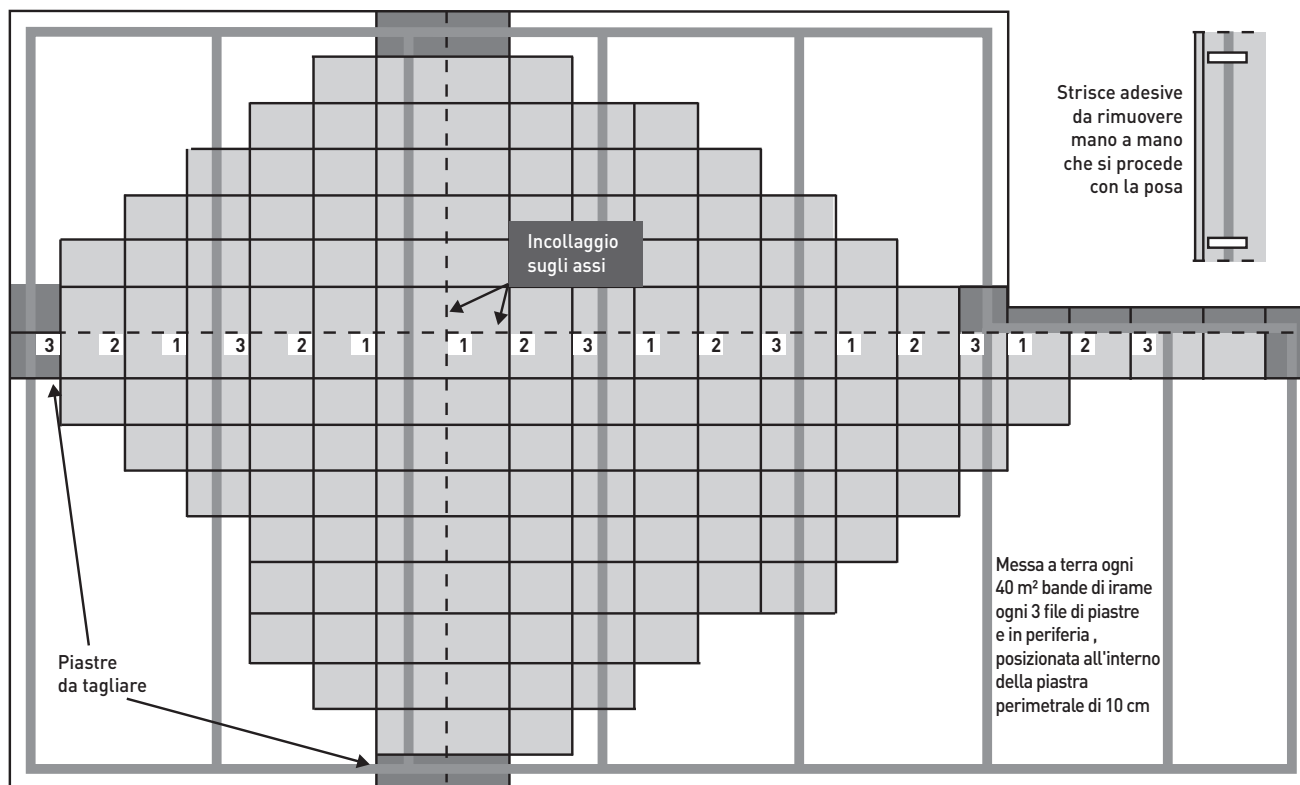
- Rispettare il tempo di presa della colla attenendosi alle istruzioni del produttore.
- Applicare una banda di rame **ogni 3 file, in un solo senso**, fissandola con un nastro adesivo (**vedere schema di posizionamento**)
- **Applicare la banda di rame lungo tutto il perimetro del locale sistemandola sotto le piastrelle tagliate a misura, ad almeno 5 cm dai muri**
- È necessario predisporre la messa a terra ogni 40 m²; prevedere quindi di lasciare 50 cm di banda di rame in più per consentire all'elettricista di effettuare il collegamento.
- La posizione della banda di rame può essere individuata per mezzo di rilievo elettronici.

Non utilizzare bande di rame con adesivo.

IMPORTANTE: Le informazioni contenute nel presente documento sono valide a partire dal giorno 01/09/2016, ma possono essere modificate senza preavviso. Tenendo conto delle continue innovazioni tecniche, sarà cura del cliente, prima della posa, verificare presso i propri referenti Gerflor che il presente documento sia effettivamente quello più aggiornato.

[420] POSA DI PAVIMENTI CON PROPRIETÀ ELETTRICHE A PIASTRELLE GTI EL5 CLEANTECH SALDATE SENZA CURVA DI RIMONTATURA

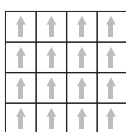
Applicare le bande di rame ogni 3 file di piastre



2.2 - POSA DELLE PIASTRELLE

•Precauzioni

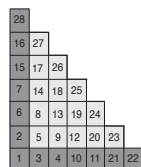
- 1- le piastre sono fornite su pallet. Differenti lotti di produzione non devono essere mischiati
- 2- direzione di posa : tutte le piastre vanno posate nella stessa direzione. rispettare la direzione indicata con una freccia nel retro della piastra
- 3 - materiali pressati , come il GTI, possono presentare leggere diversità tra piastre di vari batches e colori. In questo caso la posa potrebbe risultare leggermente sfalsata. E' quindi necessario riallineare le piastre , prima di continuare nelle pose.



Posizionare la prima piastrina, quindi procedere "a scala", seguendo gli assi tracciati.

Le piastrelle devono aderire perfettamente al sottofondo.

Rimuovere le strisce adesive della banda di rame man mano che si procede con la posa.



■ Piastra delle assi
□ Piastra di riempimento

2.3 - PAREGGIAMENTO SUI BORDI

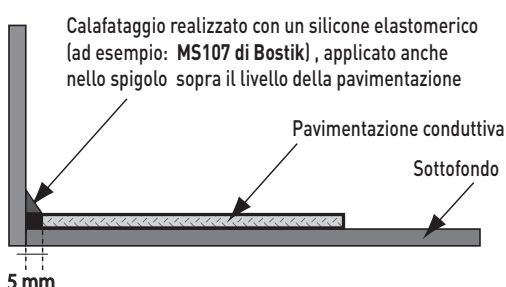
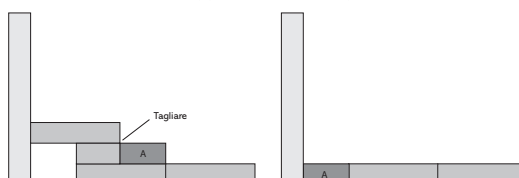
Il ritaglio si esegue in due modi:

- Con un cutter (1 passaggio o 2 passaggi sulla superficie prima di piegare la piastrina),
- Con la tecnica del riporto (tracciatura con truschino) Tracciatura con truschino: metodo che consente di tracciare o incidere linee parallele. Per la tecnica del riporto si utilizza un truschino o la forma di una piastrina.
- Sovrapporre la piastrina da tagliare sull'ultima piastrina intera posata
- Prendere una piastrina intera che servirà da sagoma
- Posarla sulla piastrina da tagliare, appoggiandosi alla parete divisoria (muro)
- Lasciare uno spazio di 5 mm lungo i muri

- Fare un segno sulla piastrina da tagliare lungo il margine della sagoma, con un coltello a lama dritta
- Praticare un taglio netto sulla piastrina da posare, poi procedere alla posa.
- Per facilitare la procedura, si consiglia di scaldare il materiale con una pistola termica sverniciante.
- Questo metodo evita l'utilizzo di un seghetto alternativo.

Per i ritagli cosiddetti "difficili" (basi degli infissi, ecc.), si possono utilizzare un seghetto alternativo o la cesoia demoltiplicata. Per lunghezze rilevanti, si consiglia di avere a disposizione una sega circolare.

Per le piastrelle tagliate a misura e disposte lungo i bordi, prevedere una suddivisione equilibrata, cioè superiore o uguale alla metà di una piastrina, e un calafataggio (vedere disegno).



[420] POSA DI PAVIMENTI CON PROPRIETÀ ELETTRICHE A PIASTRELLE GTI EL5 CLEANTECH SALDATE SENZA CURVA DI RIMONTATURA

2.4 - TRATTAMENTO DEI GIUNTI MEDIANTE SALDATURA A CALDO

I giunti delle piastrelle vengono saldati con un cordolo di saldatura bistrato conduttore.

Il cordolo di saldatura bistrato conduttore lascia un filo nero dopo la rifilatura. Questo filo garantisce la conducibilità tra le singole piastrelle.

IMPORTANTE:

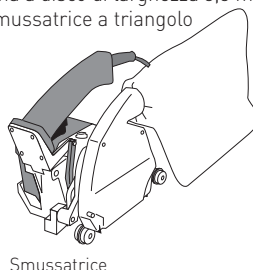
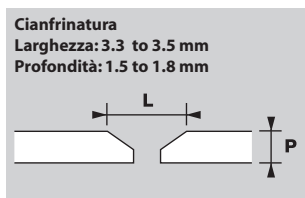
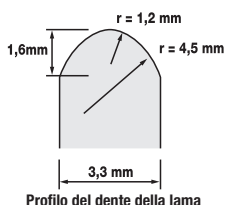
- Le piastrelle originariamente non sono cianfrinate, ma leggermente smussate per permettere di guidare la smussatrice.
- Il cordolo di saldatura bistrato conduttore rifilato può lasciare tracce sul pavimento; si consiglia quindi di raccogliere gli scarti di rifilatura del cordolo man mano che si procede.
- Per evitare saldature difettose nei punti di intersezione delle piastrelle, è necessario smussare, saldare e rifilare dapprima in una direzione e poi nell'altra.

Per evitare la formazione di calamina durante la procedura di saldatura, si consiglia di:

- Rispettare la temperatura di riscaldamento compresa tra 400 e 500°
- Rispettare la velocità di saldatura: posizione 3
- Pulire regolarmente gli ugelli

2.4.1 Smussatura

- **Smussare i giunti** mediante una smussatrice elettrica, con lama a disco di larghezza 3,3 mm e profondità da 1,5 a 1,8 mm.
- La smussatura lungo gli zocolini si effettua utilizzando una smussatrice a triangolo



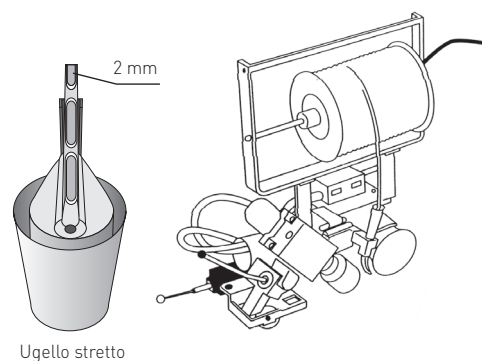
Smussatrice

2.4.2 Saldatura

- **Saldare i giunti a caldo** utilizzando una saldatrice automatica.

Utilizzare una saldatrice automatica LEISTER di tipo UNIVERSAL o UNIFLOOR dotata di cannello ad aria calda a controllo elettronico e ugelli intercambiabili, con ugello stretto adatto a questo tipo di saldatura.

ATTREZZI	RIFERIMENTO ROMUS	RIFERIMENTO JANSER	RIFERIMENTO LEISTER
Ugello stretto	95254	225 860 040	105 407



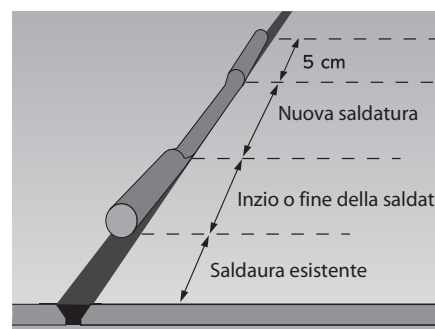
Ugello stretto

- **Le fasi iniziale e finale della saldatura si effettuano con un cannello manuale per saldatura del tipo Triac S di Leister**

- **Raccordo o riparazione di saldatura**

Per evitare la presenza di particolato carbonioso (nerofumo) durante la riparazione:

- Procedere alla pre-rifilatura del cordolo saldato
- Pulire il giunto aspirando la sporcizia e utilizzando un raschiatore triangolare
- Praticare un'incisione alle estremità del cordolo saldato
- Saldare utilizzando il cannello dotato di ugello rapido, come indicato nei paragrafi precedenti, iniziando sul cordolo già saldato e finendo sul cordolo già saldato (circa 5 cm)



2.4.3 Rifilatura del cordolo:

- Con un coltello di tipo MOZART:

Prima fase: Eseguire una prima rifilatura posizionando la guida di livellamento sotto la lama del coltello MOZART (fig. 1)

Seconda fase: Il cordolo di saldatura deve essere completamente raffreddato.

Far ruotare la guida di livellamento a 90° lateralmente, per eliminare completamente il cordolo di saldatura in eccesso. (fig. 2)

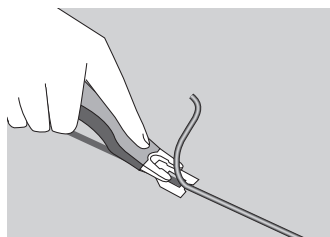


Fig. 1 - Guida di livellamento sotto la lama

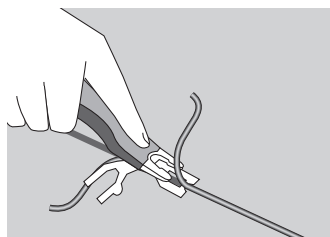


Fig. 2 - Guida di livellamento a 90°

ATTREZZI	RIFERIMENTO GERFLOR
Coltello MOZART	0561 0001
Lame di ricambio	0542 0001

Questo metodo di rifilatura permette di evitare saldature con parti scarsamente riempite.

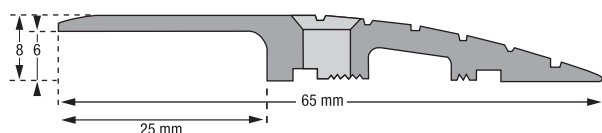
[420] POSA DI PAVIMENTI CON PROPRIETÀ ELETTRICHE A PIASTRELLE GTI EL5 CLEANTECH L SALDATE SENZA CURVA DI RIMONTATURA

3. FERMI E SOGLIE PER PORTE

3.1 - FERMI E SOGLIE PER PORTE

Utilizzare i seguenti profili in base alle condizioni d'uso: intensità del traffico, umidità, ecc.

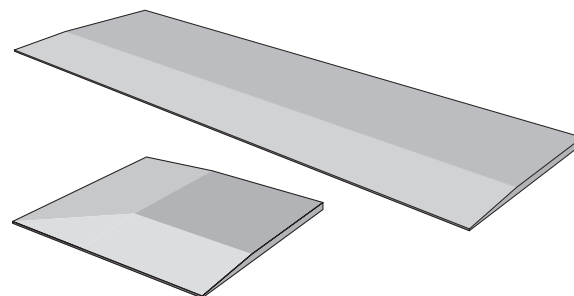
3.1.1 Traffico notevole, passaggio di transpallett ecc.



Profilo di finitura 0505

3.1.2 Traffico moderato

GTI EL5 CLEANTECH ACCESS E CORNER		
GTI EL5 CLEANTECH ACCESS	635 x 320 mm	Codice: 2715 seguito dal n. del colore
GTI EL5 CLEANTECH CORNER	320 x 320 mm	Codice: 2716 seguito dal n. del colore



Questi accessori devono essere fissati con una colla reattiva bicomponente PU e zavorrati per il tempo di presa della colla (da 6 a 12 ore), o con una colla di contatto in fase acquosa, con tecnica del doppio incollaggio.

4. Messa in servizio - Circolazione

- Per un traffico pedonale di normale entità, il pavimento è utilizzabile solo a saldature ultimate.
- Per la collocazione di mobili, ricorrere a piastre di distribuzione del peso su cui far muovere i mobili stessi. Evitare l'utilizzo di piedini in gomma.

5. Caso di pavimento riscaldante

- Nel caso di un pavimento riscaldante, per riavviare il riscaldamento procedere per gradi nei 7 giorni successivi alla posa del pavimento.

6. Manutenzione

PULIZIA A FINE CANTIERE

Il pavimento è utilizzabile fin da subito una volta ultimata la posa, purché si rispettino le seguenti precauzioni:

In caso di tracce di calamina e/o tracce di smussatura provocate dal cordolo di saldatura:

inumidire un panno pulito con del detergente alcalino e pulire le tracce strofinando delicatamente, poi passare una spugna umida imbevuta di acqua pulita.

EVITARE DI PULIRE CON LE MANI O CON UN PANNINO ASCIUTTO

Una volta eliminate queste tracce, procedere alla pulizia del pavimento nel seguente modo:

- Rimuovere la polvere e gli scarti di materiale utilizzando una scopa o un aspiratore industriale
- Lavare il pavimento con una macchina lavapavimenti utilizzando un detergente alcalino
- Sciacquare con acqua pulita per eliminare ogni traccia di detergente
- Lasciare asciugare

MANUTENZIONE QUOTIDIANA

Consultare la scheda di manutenzione del prodotto.