

## [420] POKLÁDÁNÍ PODLAHOVÝCH KRYTIN S ELEKTRICKÝMI VLASTNOSTMI, POMOCÍ ČTVERCŮ GTI EL5 CLEANTECH SVAŘOVANÝCH BEZ ZALISŤOVÁNÍ



**Okolní teplota**  
18 °C  
(min. 3 dny před pokládkou)



**Teplota podkladu**  
15 °C–18 °C  
(min. 3 dny před pokládkou)

Před pokládkou podlahy je dobré ji zkontrolovat a zjistit případné problémy vzhledu. Pokud zjistíte viditelné vady, informujte společnost GERFLOR a před položením podlahy počkejte, až se ozvou zpět.

MATERIÁLY	FORMÁT	KÓD	POZNÁMKY
GTI EL5 CLEANTECH	650 x 650 / Tloušťka 6 mm	2714 následováno kódem barvy	
Měděná páska	S (šířka) 10 mm / Tloušťka 0,08 mm	0586 0001	samolepicí měděná páska není povolena
Svařovací šňůra	100 ml	2722 následováno kódem barvy	
Permanentní lepidlo nebo akrylové lepidlo	Kterákoli značka akrylového lepidla		

### ANTISTATICKÉ A STATICKÉ PODLAHY (ASF) < 2 kW

Standardní instalace. Tyto podlahy nevyžadují žádnou konkrétní metodu instalace. (Měděná páska není nutná)

### DISIPATIVNÍ (DIF) A VODIVÉ (ECF) PODLAHY

Instalace pomocí permanentního lepidla nebo akrylového lepidla pouze pod osu + měděné pásky: kód 0586 0001 (délka: 200 ml) Skladujte čtverce po dobu 24 hodin v místnosti, kde budou instalovány.

#### SPECIFIKACE POŽADAVKŮ NA VODIVÉ PODLAHY:

Stanovit příslušnou normu ve specifikaci požadavku je odpovědností klienta nebo dodavatele.

#### METODY PRO PRUŽNÉ PODLAHOVÉ KRYTINY:

Evropa: EN 1081. Příčný odpor a povrchový odpor na třípodu  
USA: ASTM F150/NFPA 99 (2válcová elektroda)

#### METODY PRO ELEKTROTECHNICKÝ PRŮMYSL:

Evropa: CEI 61340-4-1 USA:  
ANSI/ESD S 7.1

Pro všechny ostatní metody viz F Materiálová technika.

## 1. VOLBA OŠETŘENÍ SPOJŮ

Tento materiál se pokládá od okraje k okraji, **se zališťováním nebo bez** něj.

POVRCHOVÁ ÚPRAVA	
	Spoje svařované za tepla s dvoustvrstým vodivým švem + utěsněné na okrajích (ponechte mezeru 3 mm pro nanášení tmelu)
	Spoje svařované za tepla s dvoustvrstým vodivým švem + zališťování

Viz část POVRCHOVÉ ÚPRAVY - „Ošetření spojů“. \* Zališťování musí být provedeno po položení podlahy.

## 2. POKLÁDÁNÍ

#### Příprava

Obsah vlhkosti 7 % při 4 cm pomocí testu karbidovou bombou.  
Tato podlaha musí být položena na podklad vyhovující normě DTU 13.3.  
Chcete-li zaručit dobrou vodivost mezi čtverci, musíte zajistit, aby byl podklad rovný.  
Protože tato podlaha má specifické elektrické vlastnosti, doporučujeme vám ji pokládat následujícím způsobem.

#### ■ 2.1 - VYZNAČENÍ A POKLÁDÁNÍ PÁSKŮ

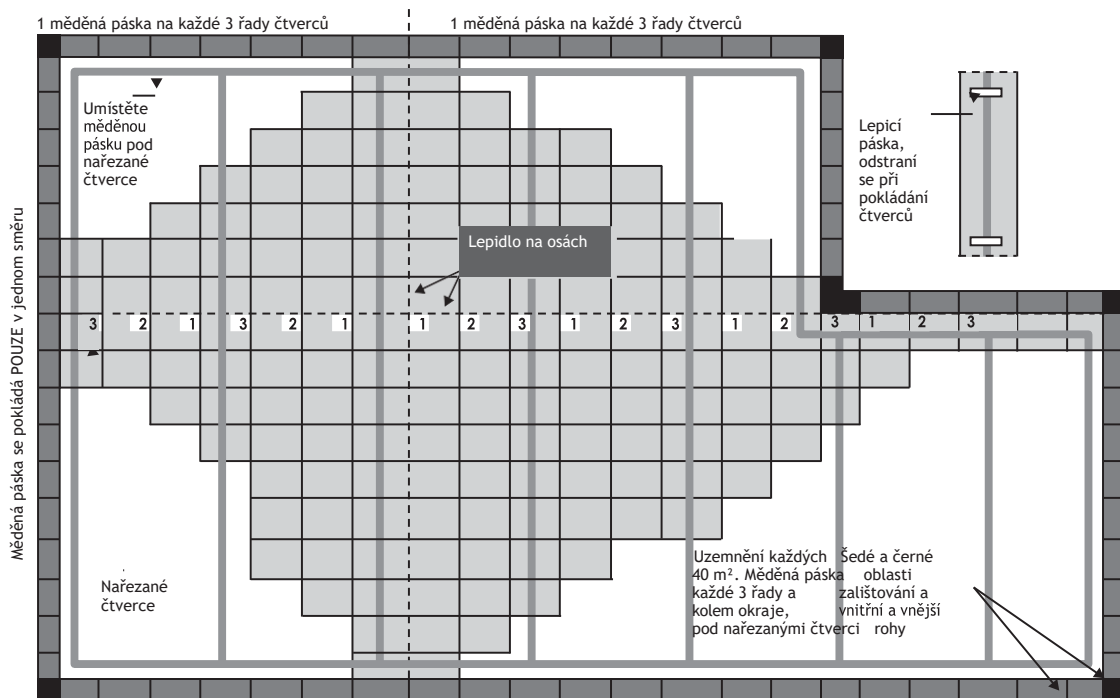
- Vyznačte dvě kolmé osy a ujistěte se, že řezy jsou stejné na každé straně
- Pomocí válečku rovnoměrně naneste permanentní nebo akrylové lepidlo

na obě osy s pokrytím cca 100 až 150 g/m<sup>2</sup>.

- Nechte ztuhnout podle pokynů výrobce.
- Položte jednu měděnou pásku na **každé 3 řady, v jednom směru**, přidrže ji lepicí páskou (viz diagram)
- **Obtočte místnost měděnou páskou pod řezaným čtvercem nejméně 5 cm od stěn**
- Na každých 40 m<sup>2</sup> musí být zajištěno uzemňovací vedení. Ponechte 50 cm pásky volné, aby elektrikář mohl provést zapojení
- Měděnou páskou lze později lokalizovat pomocí vzdáleného zobrazování.

**Samolepicí měděná páska není povolena.**

# [420] POKLÁDÁNÍ PODLAHOVÝCH KRYTIN S ELEKTRICKÝMI VLASTNOSTMI, POMOCÍ ČTVERCŮ GTI EL5 CLEANTECH SVAŘOVANÝCH BEZ ZALISTOVÁNÍ



## 2.2 - POKLÁDÁNÍ ČTVERCŮ

### • Upozornění

1- Čtverce jsou dodávány na paletách. Různé šarže nelze dávat dohromady

2- Směr pokládky: Čtverce se VŠECHNY pokládají stejným směrem. Dodržujte směr vyznačený na zadní straně čtverce.

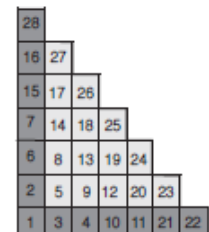
3- U lisovaných materiálů, jako jsou například čtverce GTI, mohou existovat rozměrové tolerance mezi sériemi nebo barvami. V takovém případě mohou být čtverce mírně odsazeny.

Proto musí být celá řada čtverců překryta, aby bylo možné pokračovat v pokládání. Tyto dvě řady budou tepelně svařeny.

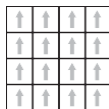
Položte první čtverec a dál pokračujte ve schodovém vzoru podle os, které jste si vyznačili.

Čtverce musí být v kontaktu s podkladem.

Při práci odstraňte z pásky lepicí pásku.



Čtverce položené podle pokynů  
Pořadí pokládky ostatních čtverců

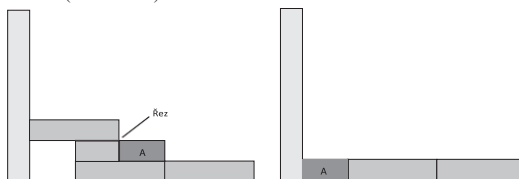


- Pro usnadnění doporučujeme materiál nahřát horkovzdušným odstraňovačem nátěrů
- Tato metoda znamená, že není nutná přímočará pila

Složitější řezy (dveřní rámy atd.) lze provádět pomocí přímočaré pily nebo pákových kleští.

Pokud dochází k velkému objemu řezání, doporučujeme mít na místě kotoučovou pilu.

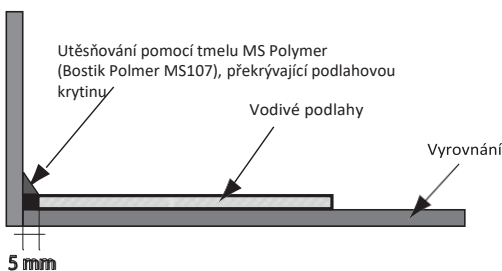
Při plánování hranových řezů se ujistěte, že jsou na každé straně stejné a že čtverce nejsou řezány na méně než polovinu šířky čtverce plus utěšovací mezera (viz nákres).



## 2.4 LEMOVÁNÍ

### Řezy jsou prováděny:

- Buď pomocí rezačky (než čtverec odložíte, udělejte si jeden značkovací a dva povrchové řezy)
- nebo orýsováním. Orýsování: způsob narýsování nebo řezání rovnoběžných čar. Lze použít orýsovací zařízení nebo nenařezaný čtverec.
- Umístěte řezaný čtverec na poslední položený nenařezaný čtverec
- Nenařezaný čtverec použijte jako šablonu
- Umístěte jej na čtverec, který chcete oříznout a přitlačte jej na přepážku (stěnu)
- Ponechte mezeru 5 mm
- Vezměte čtverec, který chcete řezat a označte jej podél okraje šablony pomocí nože s rovnou čepelí
- Čistě čtverec ořízněte a poté jej položte na určené místo



# PODLAHY V BUDOVÁCH

## [420] POKLÁDÁNÍ PODLAHOVÝCH KRYTIN S ELEKTRICKÝMI VLASTNOSTMI, POMOCÍ ČTVERCŮ GTI EL5 CLEANTECH SVAROVANÝCH BEZ ZALIŠTOVÁNÍ

### ■ 2.5 - TEPELNĚ SVAROVANÉ SPOJE

Spoje čtverců se svařují dvouvrstvým vodivým švem.

Dvouvrstvý vodivý šev zanechává po vyrovnání černé vlákno. Toto vlákno zajišťuje vodivost mezi jednotlivými čtverci.

#### DŮLEŽITÉ:

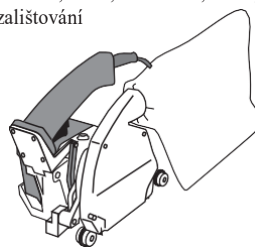
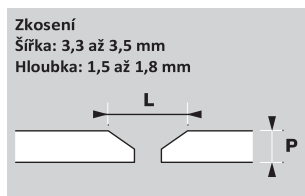
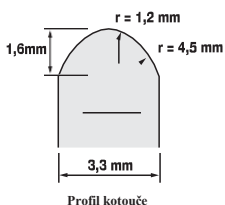
- Čtverce nejsou dodávány se zkosením, ale zešíkmené jako vodičko pro nástroj na srážení hran.
- Odstraněný dvouvrstvý vodivý šev může na podlaze zanechat stopy. Doporučujeme vám sbírat během práce odstraněné kousky.
- Chcete-li zabránit špatným svařům v místech, kde se čtverce protínají, je nutné provést zkosení, svaření a vyrovnání v jednom směru a poté to vše opakovat v druhém směru.

**Aby se zabránilo tvorbě usazenin při provádění svařů, doporučujeme následující:**

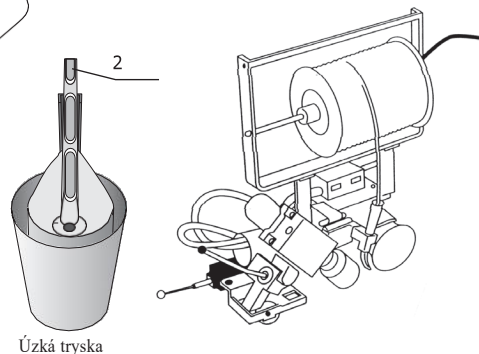
- Držte se v teplotním rozsahu 400–500 °
- Dodržujte doporučenou rychlost: Pozice 3
- Pravidelně čistěte trysky

#### 2.5.1 Zkosení

- **Zkoste spoje** pomocí elektrického nástroje na srážení hran, šířka kotouče 3,3 mm, hloubka 1,5 až 1,8 mm
- Pomocí trojúhelníkového drážkovacího nástroje srazte hranu podél zališťování



Stroj na srážení hran



#### 2.5.2 Svařování

- **Svařujte spoje za tepla** pomocí svařovacího stroje.

Použijte horkovzdušný svařovací stroj LEISTER UNIVERSAL nebo UNIFLOOR s elektronicky řízeným ohřevem, vybavený úzkou tryskou s více otvory určenou pro tento účel.

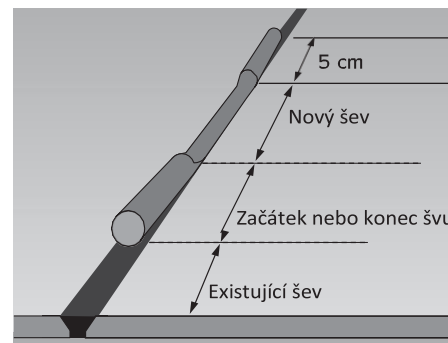
NÁSTROJE	KÓD ROMUS	KÓD JANSER	KÓD LEISTER
Úzká tryska	95254	225 860 040	105 407

- **Na začátku a na konci svařu je nutné použít ruční horkovzdušný nástroj Leister Triac S.**

#### • Spojování nebo oprava svařů

Abyste zabránili hromadění sazí během oprav:

- Proveďte počáteční vyrovnávací řez švu.
- Vyčistěte spoj pomocí vysavače, abyste odstranili nečistoty a přejděte přes něj trojúhelníkovou škrabkou.
- Na obou koncích švu vytvořte zářez.
- Použijte horkovzdušný nástroj s tryskou Rapid, jak je vysvětleno výše, na začátku a na konci existujících svařů (cca 5 cm).



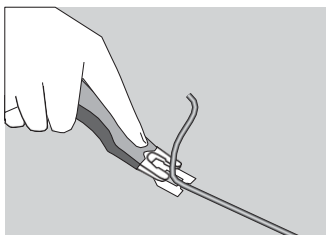
#### 2.5.3 Vyrovnání švů

- Pomocí řezačky MOZART:

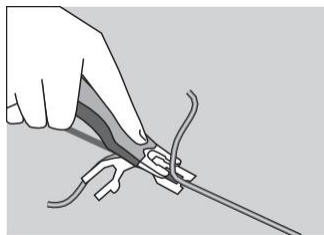
První krok: Proveďte počáteční řez tak, že umístíte vyrovnávací lištu pod čepel řezačky MOZART (Obr. 1)

Druhý krok: Ponechte šev úplně vychladnout

Otočte vyrovnávací lištu do strany o 90 °, abyste zcela odstranili přebytečný materiál švu (Obr. 2)



Obr.1 - Vyrovnávací lišta pod čepelí



Obr. 2 - Vyrovnávací lišta v úhlu 90°

NÁSTROJE	KÓD GERFLOR
Řezačka MOZART	0561 0001
Náhradní čepel	0542 0001

Tato metoda zabraňuje vzniku dutých svařů.

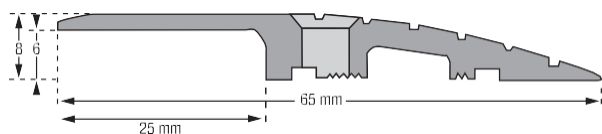
# [420] POKLÁDÁNÍ PODLAHOVÝCH KRYTIN S ELEKTRICKÝMI VLASTNOSTMI, POMOCÍ ČTVERCŮ GTI EL5 CLEANTECH SVAŘOVANÝCH BEZ ZALISTOVÁNÍ

## 3. ROHY A DVEŘNÍ PRŮCHODY

### 3.1 - KONCE A DVEŘNÍ PRŮCHODY

Použijte následující profily v závislosti na podmínkách použití: zátěž, vlhkost atd.

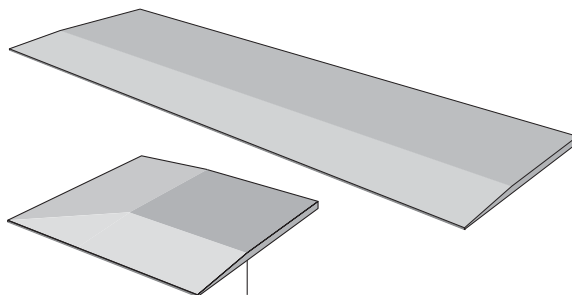
#### 3.1.1 Silná zátěž, paletové vozíky...



Dokončovací profil H 0505

#### 3.1.2 Mírná zátěž

PŘÍSTUP A ROH GTI EL5 CLEANTECH		
PŘÍSTUP GTI EL5 CLEANTECH	635 x 320 mm	Kód: 2715 následováno kódem barvy
ROH GTI EL5 CLEANTECH	320 x 320 mm	Kód: 2716 následováno kódem barvy



Toto příslušenství přilepte buď pomocí dvousložkového PU lepidla a nechte zatížené, dokud lepidlo nezatuhne (6 až 12 hodin) nebo pomocí akrylového lepidla s dvojnou vazbou.

## 4. PRVNÍ POUŽITÍ

V běžném provozu je možné po podlaze chodit ihned po svaření.

Chcete-li přemísťovat nábytek, položte na zem desky k rozložení zátěže.

Nábytek by neměl mít nohy z pryže.

## 5. PODLAHOVÉ VYTÁPĚNÍ

Podlahové vytápění by mělo být zapínáno postupně po dobu sedmi dnů od položení podlahy.

## 6. ÚDRŽBA

### KONEČNÉ ZACIŠTĚNÍ

Podlahovou krytinu lze používat ihned po pokládce, ale dodržujte následující opatření:

- Nánosy nebo zbytky po začouzení kolem švu
- Navlhčete čistý hadřík zásaditým čistícím prostředkem a stopy jemně setřete.
- Poté otřete houbou navlhčenou v čisté vodě.

### NEPOKOUŠEJTE SE ČISTIT RUKOU NEBO SUCHÝM HADŘÍKEM

Po odstranění šmouh je nutné podlahu vyčistit následujícím způsobem:

- Odstraňte prach a nečistoty pomocí smetáku nebo průmyslovým vysavačem.
- Vyčistěte podlahu mycím strojem s použitím zásaditého čistícího prostředku.
- Opláchněte čistou vodou, aby se odstranily všechny zbytky čistícího prostředku.
- Nechte podlahu uschnout.

### KAŽDODENNÍ PÉČE

Viz list péče o výrobek.