[702] COLAGEM DIRECTA SOBRE PAVIMENTO REVESTIDO
DE ACORDO COM O PROCESSO DRY-TEX™

1 - SUBSTRATO

Definição de substratos
- Betonilhas montadas
- Betonilhas ou lajes sobre o isolamento
- Pisos de betão nos níveis superiores

Estas bases devem estar isentas de qualquer risco de humidade no momento da instalação e durante toda a vida útil. A humidade relativa deve ser inferior a 75% HR.
Este tipo de instalação é recomendado para utilização em andares superiores, pavimentos aquecidos, pavimentos desportivos compactos antigos, ainda colados corretamente.

Para todos os outros subfóruns, contacte-nos.

1. - Os substratos permitidos deste tipo são os seguintes
- Pavimentação em betão armado
- Betonilha colada integrada e separada
- Betonilha ou lajes sobre material isolante.
- Pavimento de betão nos pisos superiores

2. - Humidade ascendente em pavimentos colocados diretamente sobre a terra:
O processo Dry-Tex™ da A T permite a instalação, desde que não haja água visível na superfície do substrato e a divisão esteja fechada aos elementos.

3. - Articulações
Podemos distinguir várias juntas de ladrilhos. Salvo indicação em contrário nos documentos específicos do mercado, as juntas são tapadas para evitar a intrusão de objectos duros.
IMPORTANTE: Esta ficha terá de ser removida antes de colocar o Dry-
Processo Tex™.

4. - Espessura nominal do pavimento
Em conformidade com os requisitos da norma NF P 11-213 (DTU 13-3), a espessura do pavimento não deve ser inferior a 130 mm.

2 - MATERIAIS
Podem existir diferenças de largura (tolerâncias) entre os rolos Taraflex® Sport. Adesivo monocomponente reativo Gerpur da Gerflor.
É aconselhável examinar o material quando este se encontra na horizontal e antes da instalação. Se houver algum defeito visível, deve informar a GERFLOR antes de utilizar o material.

3 - ACEITAÇÃO E PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO (DE ACORDO COM A NF P 62-203 (DTU 53-2))

1. Aceitação e inspeção
As inspecções a efetuar durante o reconhecimento dos suportes só podem ser realizadas se os suportes estiverem limpos e isentos de depósitos, resíduos, vestígios de tinta ou gesso e perfeitamente espanados. O aspirador é o meio mais adequado para limpar o pó. Em qualquer caso, o auto de vistoria deve ser elaborado conjuntamente na presença do proprietário, do arquiteto e/ou do empreiteiro geral e deve ser registado num "Auto de vistoria" que lhes deve ser enviado (ver Anexo A - Normativo).

2. 3.2 Humidade
O processo Dry-Tex™ ao abrigo do A T n.º. 12/08-1548, permite a instalação num substrato sem sangramento de água na superfície, com humidade até 92 % RH.

3. - Tratamento de juntas de contração, fissuras e microfissuras

Menos de 4 mm
- Para o processo Dry-Tex™, as juntas de contração, as fissuras ou microfissuras inferiores a 4 mm, as juntas de controlo e as fissuras inferiores a 1 mm não precisam de ser tratadas.

- Raspar, limpar e aspirar apenas as juntas.
- Durante a colagem, passar o adesivo "Gerpur M" Ref. 086C 0083 sobre as juntas, sem tentar preenchê-las.
- Em seguida, mova a espátula na vertical nas juntas para deixar a cola escorrer.
- Não as preencha completamente para evitar um excesso de cola à volta da junta.

Superior a 4 mm
- No entanto, as juntas de contração maiores ou iguais a 4 mm, as juntas de controlo e as fissuras maiores ou iguais a 1 mm devem ser tratadas com resina epóxi lixada. Após o endurecimento, lixar a resina para a riscar.
  Isto irá promover a adesão do adesivo Gerpur à resina.
- A empresa avisa o proprietário para que este se certifique de que são efectuados os trabalhos necessários para tratar as juntas e as fissuras.

- Junta de dilatação: (situada no exterior dos espaços de jogo). Este tipo de junta será tratado com um perfil do tipo MIFASOL Ref.: 20.5 da COUVRANEUF.

4. - Coesão da superfície
A coesão da superfície do substrato é verificada por meio de um teste de riscagem (utilizando um aparelho de teste de dureza do pavimento). Em caso de dúvida, é efectuado um teste de aderência. Se a coesão da superfície for inferior a 0,5 MPa, não é possível aplicar um revestimento de pavimento em PVC colado.

5. - Porosidade
O processo Dry-Tex™ não requer um teste de porosidade.

6. - Equilíbrio
Tolerâncias de regularidade do substrato em conformidade com a norma NF EN 14904.
Ou: 6 mm sob uma régua de 3 m, o que equivale a aproximadamente 4,5 mm sob uma régua de 2 m.

3.7 - Cura
Antes da instalação do processo Dry-Tex™, é necessário remover o composto de cura aplicado, através de quaisquer métodos adequados.

4 - INSTALAÇÃO

1. - Substratos e requisitos dos substratos

1. - Novos substratos
Pavimentação à base de ligantes hidráulicos, reforçada e não reforçada (sem restrição de abertura de fendas indicada em documentos específicos do mercado e com uma secção transversal menor de reforços), de acordo com a norma NF P 90-202, executada de acordo com a norma NF P 11-213-2 (DTU 13.3-2).

Trabalhos preparatórios
A realizar no caso de a regularidade da superfície (6 mm sob 3 m de aresta reta) não ser assegurada pela obra estrutural - empresa de alvenaria em acordo com a empresa de pavimentos.

- Tratamento de saliências: Por lixagem e aspiração completa.

IMPORTANTE: As informações contidas neste documento são válidas a partir de 01/04/2019 e estão sujeitas a alterações sem aviso prévio. Face às melhorias técnicas contínuas, antes de iniciar qualquer trabalho, os nossos clientes devem verificar connosco se este documento ainda está em vigor.

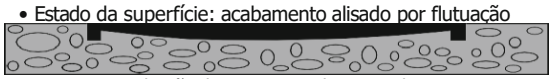
[702] COLAGEM DIRECTA SOBRE PAVIMENTO REVESTIDO

DE ACORDO COM O PROCESSO DRY-TEX™

- Tratamento de pontos baixos:
  - Regularidade da superfície < 10 mm: resina epoxídica fluida pura, como Bostik Eponal 336, ou primário Mapei MF, seguido de lixagem.
  - Regularidade da superfície ≥ 10 mm: argamassa de resina como SIKA (Sikatop 121 surfacing, Lanko (730 lankorep fin), Mapei (mapegrout), marca NF: produtos de reparação para estruturas de betão

São aplicados de acordo com as fichas técnicas do fabricante, respeitando os seguintes requisitos:

- Coesão superficial mínima 1 Mpa
- Arestas em bruto - corte com rebarbadora)
- Substrato humedecido
- Estado da superfície: acabamento alisado por flutuação



Aplicação de argamassa de resina durante o corte

- Tratamento de juntas com menos de 4 mm e de fissuras com menos de 1 mm: raspagem, limpeza e aspiração.

- Durante a colagem, passar o adesivo "Gerpur M" Ref.: 086C 0083 sobre as juntas, sem tentar preenchê-las.
- Mova a espátula na vertical nas juntas para deixar a cola fluir para baixo.
- Não as preencha completamente para evitar um excesso de cola à volta da junta.

- Tratamento das juntas de dilatação: são tratadas através da instalação do perfil RM fornecido pela Gradus.
- Lixagem geral: por lixagem com uma placa raspadora com lâminas de carboneto, como a Romus Hexascraper, e aspiração completa: Ajuda a remover os compostos de cura.
- Limpeza geral do suporte: por aspiração completa com um aspirador industrial.

4.1.2 - Superfícies renovadas

Após a remoção do revestimento antigo e do acabamento existente do pavimento: pavimento à base de ligantes hidráulicos, reforçado e não reforçado, de acordo com a norma NF P 90-202 e executado antes de março de 2005, data de entrada em vigor da norma NF P 11-213-2 (DTU 13.3-2) e que satisfaça os seguintes requisitos:

- Regularidade da superfície não inferior a 6 mm sob uma régua de 3 m.

Trabalhos preparatórios

A efetuar no caso de a uniformidade da superfície (6 mm sob 3 m de aresta reta) não ser assegurada pela empresa instaladora.

- Remoção do revestimento do pavimento existente: Todo o revestimento do pavimento é removido, incluindo os vestígios de cola e todo o acabamento do pavimento. A superfície de betão é decapada.
  A superfície de betão decapado é então preparada da seguinte forma.
- Preparação mecânica: por esmerilagem ou lixagem e posterior limpeza.
- Tratamento de saliências, pontos baixos, juntas e fissuras (ver novos substratos).

■ 5 - DESENROLAR O MATERIAL (24 horas antes da colagem)

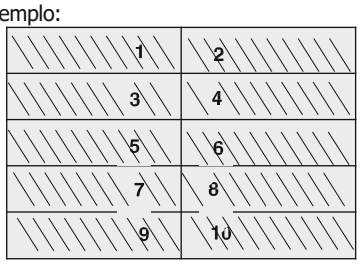
- Temperatura mínima do substrato e temperatura ambiente 10°C, máxima 30°C.
- Traçar duas linhas de giz sobre o suporte para marcar os eixos transversal e longitudinal da sala, dados pelas condutas dos postes.
- Desenrolar os rolos e colocá-los na horizontal durante 24 horas, numerando os comprimentos, mantendo-os em ordem e deixando 1 cm entre cada rolo.
- Os rolos serão colocados segundo o eixo transversal ao longo do eixo longitudinal ou, para as instalações bicolores, segundo um esquema preciso.
- O alisamento com um rolo de pavimento facilitará o assentamento.

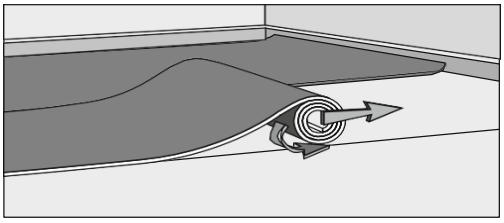
ATENÇÃO: Os rolos serão sempre desenrolados a partir do centro da sala.

■ A extremidade do material junto ao tubo de cartão deve ser colocada ao longo das paredes.

6 - INSTALAÇÃO DO MATERIAL (imediatamente antes de ser colado)

Instalar os rolos mais próximos do eixo longitudinal, deixando um espaço de 1 mm entre cada rolo. Exemplo:





■ 7 - GLUING

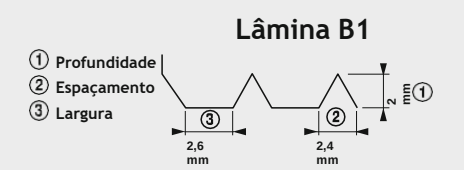
- Os rolos são colados 24 horas após a sua colocação.
- Ao colar, dobre os rolos para trás até meio.
- O substrato e o suporte têxtil do revestimento do pavimento são cuidadosamente limpos por aspiração antes de as tiras serem coladas.
- Comece por colar primeiro os rolos centrais de cada lado do eixo longitudinal
- A aplicação do pavimento é efectuada pelo método de colagem simples com cola aplicada com uma espátula serrilhada (tipo B1 - norma TKB) com uma cobertura de 400 a 450 g/m² . A lâmina da espátula terá de ser mudada regularmente para manter esta cobertura: 1 lâmina a cada 100 m² .
- Deslocar a espátula na vertical nas juntas de contração para deixar escorrer a cola. Ver ponto 3.3.
- A quantidade de cola, contida num tambor, pode ser utilizada para colar aproximadamente 35 m² , sem aplicar mais cola.
- Tempo antes do assentamento: 15 a 20 min.
- Tempo de trabalho: 1 hora (corresponde ao pior cenário possível com uma humidade relativa de 100%. A velocidade de reticulação depende da humidade ambiente)
- Se os rolos estiverem dobrados na extremidade do rolo (perto do tubo), distribuir cargas pesadas sobre um painel no material durante 12 horas. (Por exemplo: Rolo Taraflex® Sport DTX™, recipiente de adesivo ou rolo de pavimento sobre um painel).
- Evite deslocar ou armazenar cargas pesadas até ao dia seguinte. (Por exemplo: rolo Taraflex® Sport DTX™, recipiente de adesivo ou rolo de pavimento)
- Não permanecer em posição estática em rolos acabados de colar para evitar que a cola se espalhe.

Manchas de cola: Limpar o adesivo derramado (enquanto ainda está húmido) e as ferramentas com gasolina C.

[702] COLAGEM DIRECTA SOBRE PAVIMENTO REVESTIDO
DE ACORDO COM O PROCESSO DRY-TEX™

8 - ESPÁTULA OU ESPÁTULA PARA COLAR

O suporte é colado com a cola GERPUR, utilizando uma espátula rígida, uma talocha ou uma talocha de alisamento equipada com lâminas intermutáveis B 1 (norma TKB).

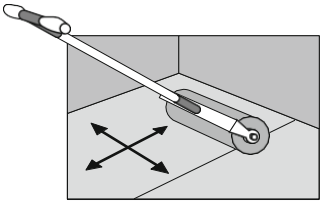


TIPO DE ESPÁTULA COM LÂMINAS INTERCAMBIÁVEIS			
	Fabricante	Espátula de 18/ 21 cm	Lâminas B1
	JANSER	262 331 000	262 314 000
	WOLF	41 784	13 370
	GERFLOR	0535 0001	0533 0001

TIPO DE TALOCHA, TALOCHA FLUTUANTE, TALOCHA DE ALISAMENTO COM LÂMINAS INTERCAMBIÁVEIS			
	Fabricante	Espátula	Lâminas B1
	JANSER	262 340 000	262 322 000

9 - SUAVIZAR

- O alisamento é necessário e deve ser efectuado apenas com um rolo de pavimento de 50 kg.
- Sem alisamento manual com um bloco de cortiça.
- Alisar 20 minutos após a colocação do material no adesivo.
- Alise cada rolo em ambas as direcções, começando ao longo da largura dos rolos e terminando ao longo do comprimento.
- Não deixar o rolo em posição estática nos rolos acabados de colar.
- Não permanecer em posição estática em rolos acabados de colar.
- Não é necessário utilizar painéis de distribuição de carga para deslocar o material.



10 - SOLDADURA A QUENTE (APÓS 12 HORAS)

1. - Chanfragem

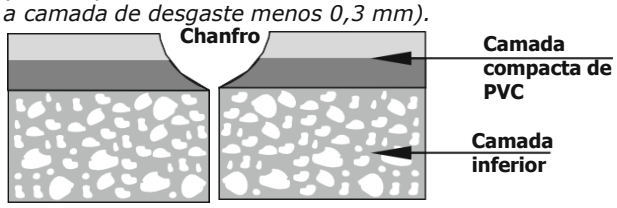
A chanfradura permite abrir e corrigir a junta, para eliminar os vestígios de cola que podem prejudicar a qualidade da soldadura.

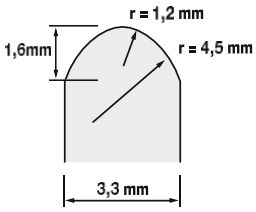
Existem dois métodos de chanfragem:

- Manual com uma ferramenta adequada (triângulo, regra),
- Mecânica utilizando uma máquina de chanfrar eléctrica equipada com uma ferramenta de 3,3 a 3,5 mm.

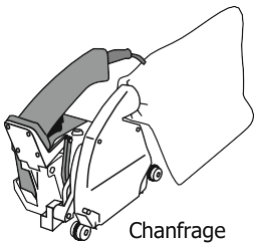
Toda a espessura da camada de desgaste deve ser chanfrada, mas não a camada de espuma.

(Caso especial: Para a TARAFLEX® SURFACE, chanfrar a camada de desgaste menos 0,3 mm).





Perfil da lâmina

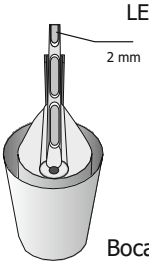


Chanfrage m

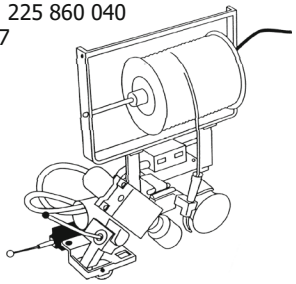
10.2 - Máquina de soldar automática

A soldadura é realizada utilizando uma máquina de soldar a ar quente LEISTER UNIVERSAL ou UNIFLOOR com aquecimento controlado eletronicamente, equipada com um bocal estreito de múltiplas saídas concebido para este fim.

Códigos dos bicos: JANSER : 225 860 040
LEISTER : 105 407

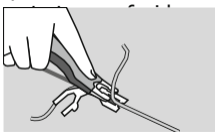


Bocal estreito



10.3 - Aparar

- Com uma faca MOZART: rodar a guia de nivelamento para 90° de lado. Nivelar o cordão de soldadura depois de



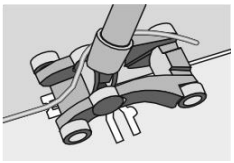
FERRAMENTAS	CÓDIGO GERFLOR
Faca MOZART	0561 0001
Lâminas de reserva	0542 0001

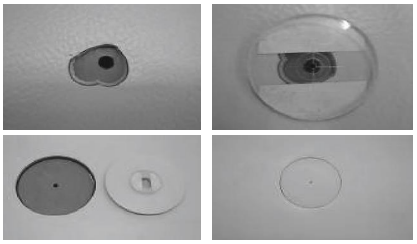
- Com um plano de junção: rodar a guia de nivelamento para 90° de lado. Nivelar o cordão de soldadura depois de este ter arrefecido. *Ferramenta disponível com Janser ou Romus.*

10.4 - Acabamento

Existem acessórios para um acabamento meticuloso à volta das margens reservadas:

- Cortador circular equipado com um localizador de centro de corte. (Ref.: 262 262 500 - JANSER)





IMPORTANTE: Se necessitar de alguma informação sobre o material, a GERFLOR terá todo o prazer em ajudá-lo.

IMPORTANTE: prazos de entrada em funcionamento:

- Para a circulação normal de peões, a entrada em funcionamento tem lugar, no mínimo, 24 horas após a conclusão dos trabalhos.
- Para a instalação de equipamentos desportivos e o tráfego de cargas rolantes, é necessário aguardar 72 horas.
- É necessário distribuir as cargas estáticas e dinâmicas aquando da montagem na sala da mesa de ténis de mesa dobrada ou aberta, das tabelas de árbitros, ou da utilização de carrinhos de arrumação sólida, de tabelas de basquetebol amovíveis, de equipamentos homologados, de plataformas elevatórias, de empilhadores, de utilitários...

As calhas e as placas de distribuição devem ser dimensionadas e posicionadas de acordo com as cargas.

Ver [803] CARGA ESTÁTICA E DINÂMICA.

Não utilizar móveis com pés de borracha .