

Приложение № 1
к Договору поставки №
от _____ 2015 года



ООО «ИКОПАН»
Тел.: +7 (499) 390-69-41; +7 (499) 390-83-14
E-mail: info@ikopan.ru / www.ikopan.ru

ИНСТРУКЦИЯ

**ПО ОБРАБОТКЕ И ХРАНЕНИЮ СТЕКЛОМАГНЕЗИТОВЫХ ЛИСТОВ
ПРЕМИУМ**

1. Рекомендуемые материалы для обработки стекломагнезитовых листов ПРЕМИУМ.



1.1 Проверенная и рекомендуемая практиками ШПАКЛЕВКА для работы с МАГНЕЗИТОВОЙ ПЛИТОЙ - FINEX SYSTEM фирмы SEMIN (Франция). Шпатлевка предназначена для надежной заделки стыков, щелей и трещин в том числе между разнородными по своим параметрам и свойствам материалами: магнезитовая плита в различных композициях с пластиком, бетоном, кирпичом, металлом, деревом и т. д. как внутри, так и снаружи помещений.

КАТЕГОРИЧЕСКИ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ГИПСОСОДЕРЖАЩИЕ ШПАКЛЕВКИ



1.2 Для укрепления и пропитки оснований под отделочные, гидроизоляционные, теплоизоляционные и другие покрытия для МАГНЕЗИТОВОЙ ПЛИТЫ, а так же с целью снижения коэффициента влагопоглощения настоятельно рекомендовано грунтовать поверхность и торцы плиты. Для этого может быть использована грунтовка глубокого проникновения Ceresit СТ 17. Данная грунтовка предназначена для укрепления основания и пропитки пористых, непрочных и сильно впитывающих оснований, увеличения адгезии и уменьшения водопоглощения материалов.



1.3 Магнезитовая плита является ВЛАГОСТОЙКИМ материалом. Однако пористость её структуры делает существенным коэффициент водопоглощения. Для придания магнезитовой плите ВЛАГООТТАЛКИВАЮЩИХ характеристик рекомендуется её обработка ГИДРОФОБИЗАТОРНЫМИ пропитками типа ФАСАД-4 или ФАСАД - 4SK производства торговой марки ФАСАД. При такой обработке сеть её капиллярных каналов приобретает гидрофобные свойства, препятствуя таким образом проникновению влаги внутрь магнезитовой плиты.

Вместе с тем, данные пропитки не создают пленочного покрытия, что позволяет сохранить паропроницаемость магнезитовой плиты. Таким образом, приобретая влагоотталкивающие характеристики, материал продолжает дышать.

Пропитки делают невозможным появление высолов (белого наслоения) на поверхности магнезитовой плиты. Являясь экологически чистым продуктом, ГИДРОФОБИЗАТОРНАЯ пропитка продлевает срок эксплуатации обработанных ею материалов, останавливает капиллярную диффузию солей, уменьшает теплоотдачу, увеличивает морозостойкость, улучшает адгезию, а главное - снижает практически до нуля водопоглощение.

2. Рекомендации по обработке стекломагнезитовых листов ПРЕМИУМ.

Строительно-отделочные работы с использованием стекломагнезитового листа необходимо выполнять в строгом соответствии с проектной и технической документацией в условиях сухого и нормального режима влажности (СНиП 2 - 3 -79). Температурный режим во время монтажа желательно не должен быть ниже +15С. В таких совершенно стабильных условиях магнезитовая плита должна находиться минимум шесть дней (три дня до монтажа и три дня после). В этот момент не должна проводиться никакая дальнейшая обработка. Если магнезитовую плиту поставили со склада с невыдержанным влажностным режимом, то она должна определенное время обязательно отлежаться, чтобы через естественное выветривание успеть отдать лишнюю влагу. Невыполнение этого простого условия монтажа (как правило из-за спешки) может привести к деформации плиты, и

возможному повреждению швов в местах такой деформации. К сожалению, определить необходимый временной промежуток для того, чтобы уровнять влажность магнезитовой плиты с влажностью помещения, довольно непросто. Влагометр, визуальный осмотр, опыт работ - это то, что может вам помочь определить готов ли материал к дальнейшей обработке или нет.

Только после периода высыхания плиты в смонтированном состоянии следует приступать к её грунтовке и обработке гидрофобизаторными пропитками. Красить магнезитовые плиты лучше паропроницаемыми дышащими красками (фасадные водоэмульсионные краски), т.к. они тоже являются дышащим материалом, т.е. вбирают влагу и свободно её отдают. Если покрасить эмалью, то листы могут через некоторое время покрыться чешуёй, т.к. влаге некуда будет испаряться, она станет поднимать краску.

Для окраски фасада лучше использовать объёмные эластомерные краски, они скрывают незначительные неровности, сдерживают микротрещины до 2 мм.

Перед заделкой швов необходимо все листы и швы очистить от пыли, проконтролировать, чтобы все шурупы были закручены. При монтаже лучше оставлять зазор между листами около 3-5 мм. После подготовки замешивается смесь для заделки швов строго по инструкции изготовителя. Список опробованных смесей. Из них рекомендуем для заделки швов использовать данные смеси:

1. FINEX SISTEM
2. FIBRELASTIC
3. SEMIN CE 86

После приготовления, раствор наносится поперёк швов, тщательно втирая его в глубь зазоров, чтобы смесь заполнила всю толщину стекломagneзитового листа. На поверхности необходимо создать небольшую избыточную толщину смеси для дальнейшей работы и чтобы не дать раствору успеть подсохнуть. Таким образом заполняется по длине весь шов. Если швы очень длинные (более 3-х метров), то их необходимо поделить на участки работы. На нанесённую на швы смесь накладывается специальная армирующая сетка из стекловолокна. Чтобы выбрать хорошую сетку для армирования, необходимо её взять скомкать, немного подёргать на растяжение, на сдвигание ячеек, переломить сетку пополам, хорошо прогладить сложенную сетку рукой (как стрелки на брюках), распрямить - если сетка эластичная, не растрепалась и не полопалась от подобных экзекуций - сетка годится для работы. Сетка продаётся в рулонах, ширина рулонов около 5-6 см. После укладки по центру шва сетка сильным втирательным движением шпателя втапливается в нанесённый раствор. Таким образом получается, что армирующая сетка попадает в середину слоя раствора для заделки швов. После втапливания сетки в шов, широким шпателем удаляются излишки раствора. Если были резанные швы, то примерно на расстояние по 30 см от шва шпателем "вытягивается" шов, чтобы сгладить возникшее утолщение. После сушки заделанного шва, необходимой в шлифовке, место заделки швов можно дополнительно выравнять и "вытягивать", чтобы получилась гладкая поверхность без бугров.

3. Влияние температурных режимов на смл ПРЕМИУМ при транспортировке, хранении и монтаже.

3.1. Транспортировать и хранить листы смл рекомендуется на паллетах в горизонтальном положении, перетянутых палеточной лентой, можно при температуре от – 40 до + 50 градусов С.

3.2. Погрузочно-разгрузочные работы как ручным так и механическим способом нужно осуществлять с соблюдением правил техники безопасности, а так же предпринимать все возможные меры для предотвращения механического повреждения паллет и листов. Листы следует переносить строго в вертикальном положении.

3.3. До начала монтажа и обработки панелей, если панели транспортировались или хранились при температуре ниже + 5 градусов С, панели на паллетах должны быть помещены в помещение с температурой не ниже + 15 градусов С для последующего прогрета в течение 4 – 5 суток.

Если монтаж и обработка панелей всё же производились при температуре ниже или равной +5 градусов С, после окончания монтажа повышение температуры в помещениях, где были смонтированы панели, должно осуществляться ступенчато для исключения температурных ударов.

3.4. Хранить материал необходимо в закрытых складских помещениях с сухим и нормальным влажностным режимом на ровном полу в горизонтальном положении , укладывая паллеты друг на друга на высоту не более 3-х паллет в один столбец, не допускается прямое попадание атмосферных осадков на упаковки с материалом.