

НАСТИЛКА „БРАНДЕНБУРГ“



Настилка Бранденбург перфектно се вписва в атмосферата на българското село. Вълнообразните ръбове на паветата са проектирани така, че да не натрапват ретро визия, а да създават усещане за баланс между миналото и настоящето. Разработихме колормикс нюанс специално за тази павета, за да кореспондират със стила на старите къщи в нашите села, като се вдъхновихме от материалите, които са се използвали за строежа им – камъкът и дървото за планинските, а за полските – пръстта и сламата. Преливащите земни нюанси ще ви пренасат в уютния и спокоен двор на старата селска къща.

1. РАЗМЕРИ

	Растерни размери см.	м2/ред	бр./палет	м2/палет	кг./палет	Фаска см
	21/14/6, 14/14/6, 14/7/6	0,941	480	9,41	1240	антик

*паветата са проектирани с 10% празни пространства на м2, което допринася за оттичането на дъждовната вода директно в структурата

2. ПОВЪРХНОСТИ



3. ХАРАКТЕРИСТИКИ

Изисквания и характеристики на продуктите съгласно стандарта БДС EN 1338:2005/NA:2013		
МЕРНА ЕДИНИЦА	ДОПУСТИМИ ОТКЛОНЕНИЯ	
Дължина (mm).	±	2
Ширина (mm).	±	2
Височина (mm).	±	3
Отделяне на азбест	не съдържат	
Устойчивост на плъзгане/приплъзване	задоволително	
Топлопроводимост	NPD	
Дълготрайност	задоволително	
Реакция на огън	Клас А1	
Реакция на външен огън	смята се за достатъчно	
Якост на разцепване и огъване	≥3,6MPa	
Устойчивост при замразяване/размразяване със соли	Маркировка D	Клас 3
Абсорбция на вода	Маркировка B	Клас 2
Устойчивост на изтриване	Маркировка I	Клас 4

Точността на размерите, мразоустойчивостта, якостта на натиск, както и абсорбцията на вода съответстват на изискванията на стандарта БДС EN 1338:2005/NA:2013 Контрола по качеството на продуктите на Рубикон Бетон ЕООД се гарантира от маркировката CE поставена на етикета на всеки артикул и се контролира редовно.

4. ПРИЛОЖЕНИЕ

Приложение

пешеходни зони , веранди, вътрешно - дворни алеи, паркове, подходи, тротоари, пространства около басейни

5. УКАЗАНИЯ ЗА ПРОДУКТИТЕ

Бетоновите изделия на Рубикон Бетон се произвеждат от изцяло автоматизирани производствени съоръжения, при завишен контрол в съответствие с хармонизираните европейски стандарти в България, както следва: тухли БДС EN 771-3:2011, плочи - БДС EN 1339:2005/AC:2008, павета - БДС EN 1338:2005/AC:2008, бордюри - БДС EN 1340&2005/AC:2008. Всички продукти са етикетирани и притежават CE маркировка, която показва съответствие на дадения стандарт за производство на продукт. Също така са придружени с Декларация за експлоатационни показатели, която официално представя продукта по отношение на неговите съществени продуктови характеристики.

• Размери

Всички размери, цитирани в тези спецификации са номинални и насочващи. Размерите и количествата, които са предоставени обикновено позволяват номинална ширина на фугата от 5мм. всички настилки и плочи произведени от Рубикон Бетон трябва да бъдат положени така, че да е налице целева фуга от 3-5мм. Подходящите агрегатни смеси за фугата са 0/2 mm, 0/4 mm или 0/5 mm за ширината на фугата между 3-5 mm. За настилки, които са предназначени за висока водопронируемост, за предпочитане са само 1/3 mm и 2/5 mm. Фугите се запълват непрекъснато с напредването на работата по полагане. Фугите трябва да бъдат запълнени възможно най-плътнo, така че паветата да не се движат поради последвалата трамбовка.

• Размразяване

При нужда от размразяване на лед от повърхността на плочите и паветата се използва специално предназначен за целта препарат. При неспазване на препоръката има риск да се наруши цялостта на повърхностния слой на изделията, за което Рубикон Бетон не носи отговорност.

• Повърхност

Появата на микро пори, които са трудно забележими на повърхността на изделията е допустима и няма заключения да има влияние върху качеството на продуктите. Също така на повърхността може да се появяват кафяви оцветявания вследствие на атмосферните влияния, които изчезват с течение на времето. Бетоновите настилки и плочи се полагат на фракция от 1-3мм. с ниско съдържание на нула и абсорбция на вода над 17%.

• Отклонения в цветовете

Цветовите отклонения се дължат на използването на естествени суровини (агрегати, цимент, вода), които са подложени на изменения, затова е препоръчително да се използват изделия от една партида. Поради естеството на печата и текущите дигитални медии, Рубикон Бетон не може да гарантира точно съвпадение на цветовете от използването на отпечатни цветни шаблони. Възможно е цвета да се различава заради пречупване на светлината в зависимост от заобикалящата среда. Фотографиите са приблизително представяне на цвят, а не точно съвпадение. Крайният избор на цветове трябва да бъде направен на живо.

• Ефлоресценция

Гаранцията на Рубикон Бетон не се отнася за ефлоресценцията. Тя е естествен процес и се появява понякога под формата на бяло прахообразно вещество върху повърхността на продукта. Той не компрометира функционалността и структурната му цялост. Макар, че ефлоресценцията не може да бъде напълно предотвратена, тя ще се измие във времето или може да бъде почистена с ефлоресцентен почистващ препарат.

• Раздробяване

При продуктите без фаска (не са скосени), лекото раздробяване на ръбовете не се счита за производствен дефект. Специално внимание трябва да се обърне по време на инсталацията, за да се сведе до минимум раздробяването на ръбовете.

• Колормикс

При полагане се отварят няколко палетни единици за хармонично смесване на цветовите нюанси

6. ПОЛАГАНЕ НА НАСТИЛКА БРАНДЕНБУРГ

Прецизното полагане на настилка е от съществено значение за правилното и функциониране. Полагането може да бъде ръчно или механизирано. Прави се изкоп, дълбочината на който е съобразена с предвиденото натоварване на терена и се подравнява и трамбова, за постигане на добра плътност на основата и добавяне (при необходимост) на наклон.

- **Ограждане**

Полагане на бордюрите на циментова замазка.

- **Базов слой**

Дебелината на трошената фракция зависи от очакваното натоварване и пропускливостта на почвата, 15-20см.и зърнометрия 0-63мм Основата трябва да бъде добре уплътнена за предотвратяване на увреждане и улягане на повърхността по-късно. Допустимото отклонение при нивото на височината е до ± 1 см.

- **Подложка**

Трошена фракция 4-8мм. и дебелина на слоя от 3 до 5см. Подготвя се участък, в зависимост от количеството павета за полагане. Нивото на подложката трябва да е равно на нивото, на което трябва да се наредят паветата, минус дебелината им, плюс 1 см.

- **Полагане на павета**

Полагането започва от най-ниската точка, ако е възможно, като се очертава прав ъгъл. Използват се уреди за измерване на ъглите или шишове и канап, по-които се водят паветата (ако няма стена или бордюрна линия). Проверява се еднаквостта на дебелината на паветата и надлъжните и напречни наклони на тротоара!

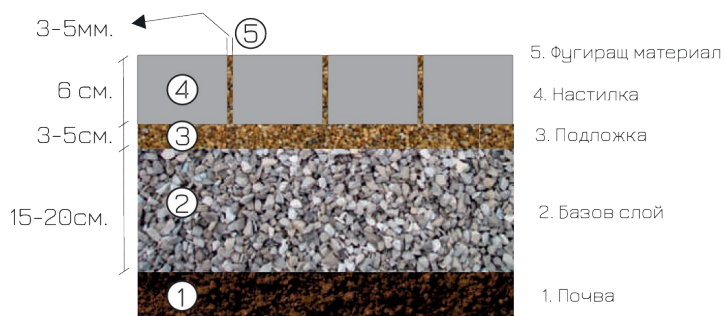
Паветата трябва да се положат около 1см. по-високо от необходимото ниво (леглото, след вибрация уляга с 1 см.). Всяко следващо паве се долепя до наредените и се притиска с лек удар с гумен чук за избягване на нараняването му. При машинно нареждане се притиска целият пакет положен от машината с гумен чук с дълга дръжка. Трябва да се следи за правата линия на фугите и плътното допиране на паветата. При оформяне на площи с голяма дължина и малка ширина (тротоари), имащи криви с голям радиус, паветата могат да следват бордюрната линия като се внимава фугите да не се отварят повече от 3мм. При малък радиус на същите, надлъжните фуги остават в права линия и се изрязват паветата покрай кривата.

- **Фугиране**

Паветата се фугират с кварцов пясък или чист пясък с минимално съдържание на 0.

- **Уплътняване**

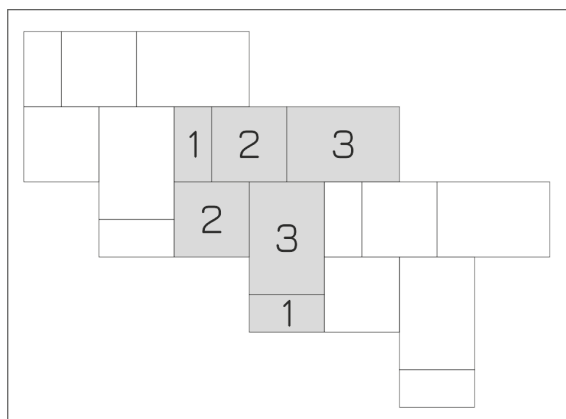
Цялата положена площ трябва да е засипана с уплътнителен материал за запълване на фугите. Площта се уплътнява с вибрираща плоча в надлъжната и напречна посоки до изравняване на повърхността. Вибрира се на суха повърхност със сухи уплътнителни материали. Използва се вибрираща плоча с гумена подложка.



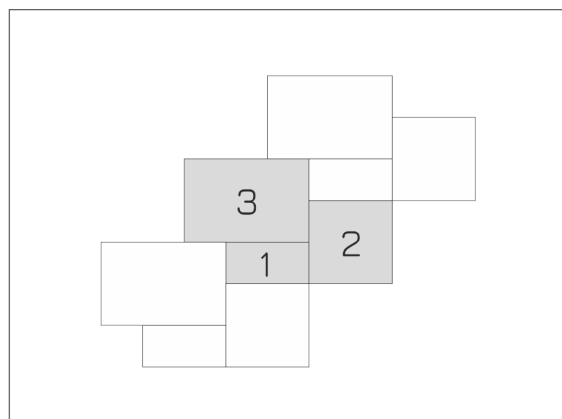
АЛГОРИТМИ ЗА ПОЛАГАНЕ

Размери см. (дълж./шир./вис.) - 1. 7/14/6 - 160бр./п., 2. 14/14/6 - 160бр./п., 3. 21/14/6 - 160бр./п.

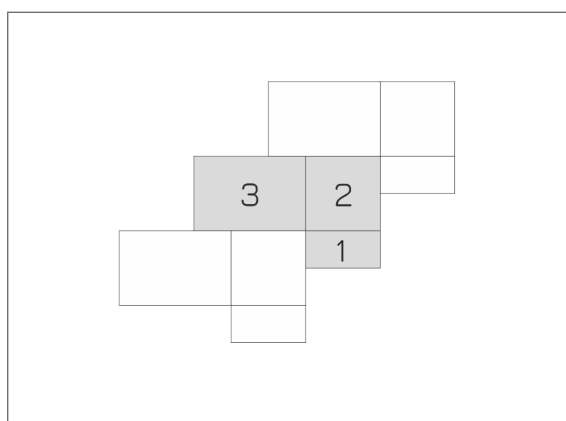
ВАЖНО: При колормикс настилките се отварят няколко палетни единици от които се вземат павеа и хармонично се разпределят, така че да не се получат цветови петна по павираната повърхност.



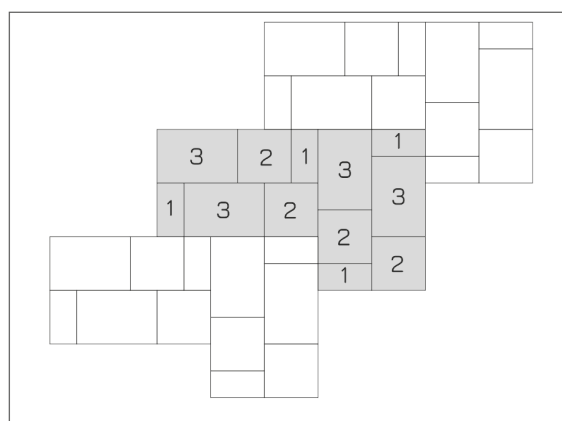
фиг.1



фиг. 2



фиг.3



фиг. 4