

**TOPMIX[®]****TOPMIX[®]** Tvrdá, oteruvzdorná povrchová úprava betónových podláh na minerálnej báze**MOŽNOSTI POUŽITIA**

V priemyselných halách často dochádza k porušeniu povrchu podláh (prášenie, oddelenie častíc, trhliny) v dôsledku vysokého zaťaženia napr. vysokozdvížnymi vozíkmi a inými dopravnými prostriedkami, vplyvom pohybu tovaru, opotrebenia, nárazov, extrémnych tepelných výkyvov. **TOPMIX[®]** je vhodný na výrobu oteruvzdorných vnútorných aj vonkajších betónových podláh a priemyselných poterov, ktoré sú vystavené vysokému zaťaženiu :

- Výrobné haly
- Dielne
- Sklady
- Nakladacie rampy
- Chladiarne
- Supermarkety
- Garáže
- Budovy pre parkovanie

TECHNICKÉ ÚDAJE A VLASTNOSTI

- Balenie: prášková zmes pripravená na použitie
- Zloženie: kremeň, cement, špeciálne tvrdé častice
- Hrúbka: 2-3mm
- Pevnosť v ťahu za ohybu: 7,23 N/mm²
- Teplota spracovania: 5 °C-30°C
- Odolnosť v obruse: 4,6 cm³/50 cm² (podľa Böhma)
- 28 dňová pevnosť v tlaku: cca. 35N/mm²

EKONOMICKÉ VLASTNOSTI

Výrobné náklady betónovej podlahy zhotovenej povrchovou úpravou **TOPMIX[®]** tvorí štvrtinu až jednu pätinu výrobných nákladov podlahy z umelých živíc.

SPRACOVANIE**1. Hrubé zahľadenie hotového betónového povrchu:**

Ak čerstvo nanesený betónový povrch je pochôdzny, možno zahľadiť povrch pomocou rotačných hladidičiek. Ťažko dostupné miesta (kúty, okraje, atď.) treba zahľadiť ručne okrajovými hladidlami.

2. Nanášanie TOPMIX[®] :

Po predbežnom zahľadení betónového povrchu sa **TOPMIX[®]** nanáša rovnomerne, v dvoch krokoch (nanesený v pomere 1:1) ručne, alebo strojom, pričom je dôležité, aby boli dodržané predpisy týkajúce sa dávkovania (3-5Kg/m²).

3. Spracovanie TOPMIX[®] :

Nасыpaný **TOPMIX[®]** treba nechať stáť cca. 10-30 minút, aby materiál zvlhol. Správnu dobu státi možno spoznať začínajúcim tmavnutím povrchu. Potom ihneď treba začať s rovnomerným spracovaním **TOPMIX[®]**-u rotačnými hladidičkami. Doba spracovania závisí od teploty prostredia, relatívnej vlhkosti vzduchu, ako i od množstva naneseného materiálu. Po skončení spracovania nasleduje technologická prestávka 1-2 hodiny, kým sa pokračuje hladením povrchu rotačnými hladidičkami bez nástavca (gletovanie). V prípade požiadavky na veľmi hladký a kompaktný povrch, treba po opakovanej technologickej prestávke (cca. 2 hodiny) opäť spracovať povrch pomocou rotačných hladidičiek. Ťažko dostupné miesta sa zahľadia znova.

4. Dodatočné ošetrenie:

Pre najlepšie ošetrenie odporúčame použitie tesniaceho náteru **FF20** a/alebo pokrytie polyetylénovou fóliou. Povrch treba ošetriť čo najskôr (keď je povrch už pochôdzny).

BALENIE

25 kg/vreca, 1000 kg/paleta
(40 ks vrece)

SKLADOVANIE

V suchu, v neotvorených, originálnych obaloch, na drevených podložkách po dobu min. 12 mesiacov.

„Všetko o priemyselných podlahách...”

„You can bet on Betonmix!”