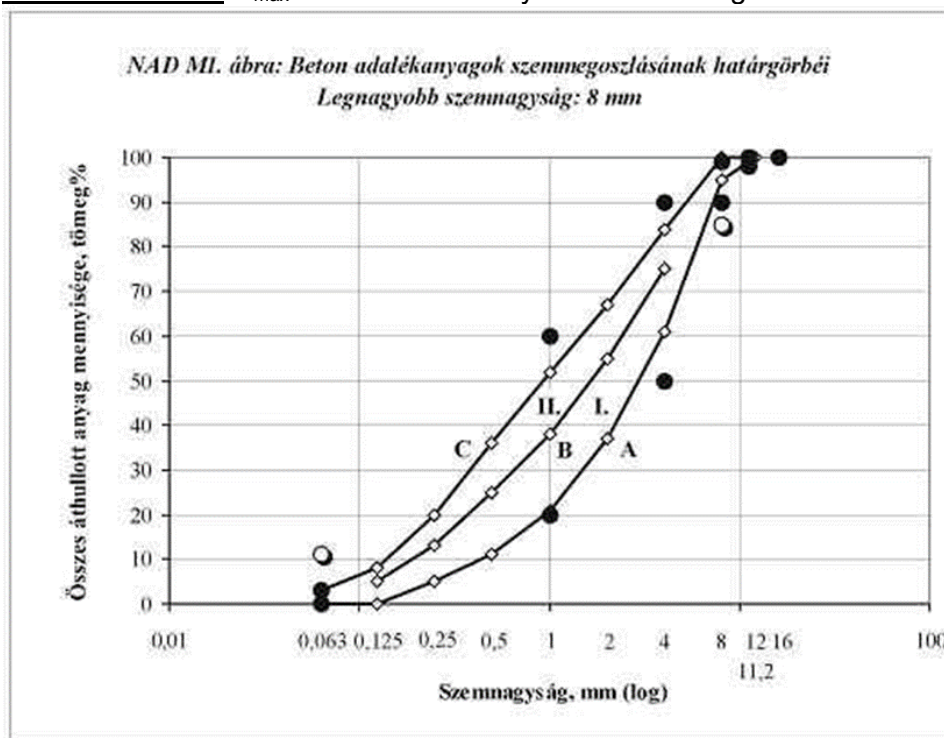


A cementesztrichek tervezett teljesítőképességi mutatóinak biztosítása a gyakorlatban

Az ezzel kapcsolatos valamennyi tudnivaló megtalálható a *Padló MI 01:2017* műszaki irányelvben. Ez az irat kiemeli ebből a legfontosabb ismereteket és teendőket a megfelelő minőség eléréséhez.

- Környezeti feltételek biztosítása (huzatmentes, megközelíthető, +5°C fölötti levegő, fogadófelület és alapanyag hőmérséklet). Sugárzó hő (pl. direkt napsütés) elleni védelem.
- Az esztrich teljesítőképességének megfelelő szilárdságú és stabilitású fogadófelület.
- Megfelelő minőségű alapanyagok. A cementesztrich minőségét döntően befolyásolják. Cementfajták: CEM I 32,5 (42,5) R, vagy CEM II A 32,5 (42,5) R. A CEM II B típus már csak szükség esetén és lehetőleg előzetes próbakeverések tapasztalatai alapján alkalmazható. A CEM III, CEM IV és CEM V típusú cementek alkalmatlanok jó minőségű cementesztrich készítésére.

Homokos kavics: D_{max} 8 mm-es szabványos szemcsemegoszlású



Esztrichkészítéshez a legmegfelelőbb a diagram „A” és „B” határgörbéi közé eső szemcsemegoszlás.

Az elmúlt egy, másfél év tapasztalata szerint ilyen ideális szemcsemegoszlású homokos kavics nem, vagy csak nehezen és drágán szerezhető be. Ma (2018.09.20) minden általam ismert esztriches vállalkozás D_{max} 4 mm-esnek mondott, de sajnos nem ritkán legfeljebb 1-2 mm-es legnagyobb szemcseméretű homokkal dolgozik. Ez az adalékanyag adalékszer hozzáadása nélkül csak alacsony szilárdságú, általánosan gyengébb minőségű (repedező, táblaszéleken erősen felhajló) esztrich készítését teszi lehetővé.

Tovább rontják a helyzetet a nem ritkán szennyezett, magas agyag-és iszaptartalmú adalékanyagok.

Nagyon fontos a bizonylatoltan jó minőségű homokos kavics alkalmazása!

- A víz/cement tényező mindig legyen olyan alacsony (0,45 – 0,55), hogy a keverék a munkaterületre pumpálás után földnedves, de még jól bedolgozható állagú legyen. **Contopp** adalékszer hozzáadása ezt a célt is elősegíti, mert plasztifikáló hatása miatt könnyebben bedolgozható keverék készíthető vele. A megfelelő konzisztencia egyszerű módszerrel ellenőrizhető: a bepumpált keverékből kézzel golyót kell gyúrni. Ha ez a golyó a szétnyitott tenyéren egyben megáll, felülete mattnedves (nem cuppog, nem sárszerű állagú, nem roskad meg, vagy nem hullik szét), akkor megfelelő az állag.
- A megszokott gyakorlattól eltérően fontos, hogy az összetevők jól össze tudjanak keveredni. A szokás az, hogy az utolsó összetevő hozzáadása után lezárják a keverőtartályt és azonnal bepumpálják a munkaterületre az anyagot. Az esztricheknél általában, de az adalékszerrel készült esztricheknél különösen fontos a megfelelő ideig tartó keverés. Az adalékszer gyártók általában 2 percet írnak elő, ami az alapos összekeveredéshez indokolt is. Ha az összetevők nem keverednek el megfelelően, a minőség is változó lesz és jó esély van arra, hogy a megszilárdult esztrich nem fogja elérni az összetételtől egyébként elvárható teljesítőképességet.
- Fontos a tömörítés. Már a lehúzó léccel tömöríteni kell az anyagot. A végső tömörítést a gépi simítással lehet biztosítani. Felületszilárdítási igény esetén **Contopp Nanosilin 20Z** impregnálószerrel kell a felületre permetezni. Ha simított felületről van szó, a simítást megelőzően kell a szilárdító szerrel felhordani.
- A felület elkészülte után a huzatmentes állapotot még legalább 3 napig fenn kell tartani.

Mint a bevezetőben is írtam, csak az esztrichminőség szempontjából legfontosabb ismereteket és teendőket vettem sorra. Kétség esetén a Padló MI 01:2017 műszaki irányelvben írottak a mérvadóak.

Budapest, 2018 szeptember