

DLAŽBA PLOŠNÁ - VYMÝVANÁ, KRUHY

ČSN EN 1339

Středový kruh, Segment, Rohový segment, Doplnkový rohový segment

Specifikace

E průmyslově vyráběné betonové dlažební desky na bázi cementu a plniva (kameniva) modifikované ekologicky nezávadnými ztužujícími přísadami

E betonové dlažební desky jsou vyráběny, sledovány a kontrolovány dle evropských harmonizovaných norem (ČSN EN 1339)

Použití

E méně namáhané zpevněné plochy jako jsou terasy, okolí rodinných a bytových domů, zahradní chodníčky, pěší stezky, pěší zóny, náměstí, okolí bazénů, ploché střechy objektů apod.

E lze použít také na místa s nízkým dopravním zatížením, jako jsou nájezdy do garáží (občasný pojezd osobních vozidel do 3,5 t)

Přednosti

E technologií výroby jednovrstvých vibrolisovaných dlažebních desek kruh je dosaženo vysokých užitných vlastností:

- odolnost vůči obrušování
- vysoká pevnost
- odolnost vůči povětrnostním vlivům - mrazuvzdornost a odolnost proti působení vody a chemických rozmrazovacích látek
- odolnost proti smyku/skluzu
- vysoká trvanlivost

E snadná a rychlá pokládka nevyžadující speciální technologie

E jednoduchá opravitelnost s dobrým výsledkem

PET pásek, fixační fólie nebo jejich kombinací

E jednotlivé prvky jsou proti poškození nášlapné vrstvy chráněny jutou, mirelonem nebo prokladovým motouzem

E v závislosti na exkluzivitě výrobku mohou být palety s výrobky chráněny horním překryvem proti znečištění a povětrnostním vlivům

Doprava a manipulace

E při skladování, manipulaci i dopravě betonových dlažebních desek musí být dodržovány příslušné platné bezpečnostní předpisy (pro silniční i železniční přepravu)

E manipulace s výrobky se uskutečňuje pomocí vysokozdvižných vozíků (VZV), popř. jiných prostředků k tomu uzpůsobených

E s výrobky lze provádět i ruční manipulaci spojené s drobným prodejem, platí však, že drobný prodej a výdej výrobků z rozebíratelných palet řídí znalá nebo poučená osoba

E manipulovat s betonovými dlažebními deskami lze jen v případě nerozbalených (originálně zabalených) palet

Skladování

E palety s výrobky nelze skladovat ve sloupci na sobě

E výrobky je možné skladovat i na nezaštěpených otevřených plochách, nejlépe však v originálním balení, přičemž je nutné zabránit mechanickému poškození jednotlivých výrobků

E v případě dlouhodobého skladování výrobků

Technické parametry

Název výrobku	Rozměry d / š / v	Hmotnost prvku	Množství výrobků na paletě
	[mm]	[kg]	[ks]
A Středový kruh Ø 40	Ø 590 / - / 40	11	VL
B Segment pro malý kruh Ø 120	450 / 390 / 40	11	VL
C Segment pro velký kruh Ø 200	755 / 395 / 40	21	VL
D Rohový segment pro malý kruh	450 / 450 / 40	7	VL
E Rohový segment pro velký kruh	400 / 400 / 40	13	VL
F Doplnkový rohový segment pro velký kruh L, P	400 / 205 / 40	5	VL

VL - výrobek se prodává volně ložený

Nabídka barev a povrchů

E BROŽ Dunaj 4-8, BROŽ Dunaj 10-16, BROŽ Galaxy, BROŽ Arktik, BROŽ Elegance, BROŽ Esence, BROŽ Romance, BROŽ Kreativ, BROŽ Vulcano, BROŽ Coloro, BROŽ Symfonie®, BROŽ Crema®

Expedice

E výrobky jsou uloženy na paletách EUR o rozměrech 1 200 × 800 mm

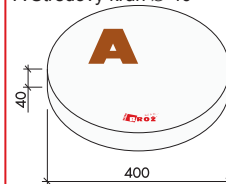
E výrobky jsou na paletě fixovány pomocí

robočků na paletách doporučujeme z hlediska tvorby vápenných výkvětů použít takový způsob skladování (zabezpečení), který zamezí pronikání srážkových vod a vzdušné vlhkosti dovnitř palet s betonovými dlažebními deskami

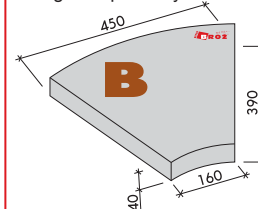
Doplnující informace

E rozdíly v barvě a struktuře dlažebních desek mohou být způsobeny odlišnostmi v odstínech a vlastnostech surovin a od-

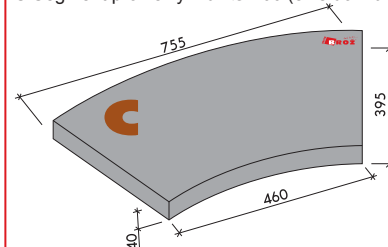
A Středový kruh Ø 40



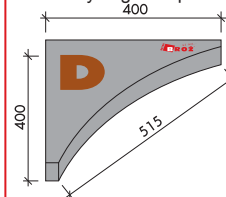
A Segment pro malý kruh Ø 120 (8 ks do kruhu)



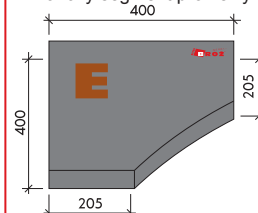
C Segment pro velký kruh Ø 200 (8 ks do kruhu)



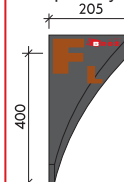
D Rohový segment pro malý kruh



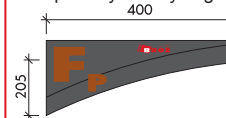
E Rohový segment pro velký kruh



F Doplnkový rohový segment pro velký kruh L



F Doplnkový rohový segment pro velký kruh P



Obr. č. 1: Rozměrové parametry prvků

ilustrační obrázek

lišnostmi při tvrdnutí, kterých se výrobce nemůže vyvarovat, a proto nejsou považovány za významné

vzhledem k tomu, že jsou dlaždice vyráběny odlišnou technologií, může vzniknout odlišný odstín barvy a struktury oproti Dlaždici 40 / 40 či 60 / 40

z technologických důvodů jsou boční strany dlaždic vyráběny do kónusu, kdy spodní část desky vykazuje rozměr délky a šířky větší přibližně o 2 mm, těmto rozměrům je tedy nutné přizpůsobit pokládku celé zdlážděné plochy

výskyt vápenných výkvětů na dlažebních deskách (výrobce se jich nemůže vyvarovat) nemá vliv na jejich užitné vlastnosti a nepovažuje se za významný

případné dořezání prvků je nutné provádět tak, aby nedošlo k poškození a znehodnocení (zanesení prachových částic do nášlapné vrstvy) dořezávaných prvků a zdlážděné plochy

v případě předpokládaného dopravního zatížení zdlážděného krytu musí být výběr dlažby konzultován s projektantem, který dopravní zatížení vozidel vezme v úvahu

Podklad

Podklad je jednou z nejdůležitějších částí pokládky betonových dlažebních desek. Sebekvalitnější dlažba nedokáže přenést a vyrovnat nedostatky nekvalitních provedení podkladních vrstev. Podklad (pláň) musí být řádně ztuhnut. Hutnění doporučujeme po vrstvách o max. tloušťce vrstvy 20 cm. Podklad (pláň) doporučujeme spádovat a řádně odvodnit. Orientační skladby podkladních vrstev jsou uvedeny viz Obrázek č. 2. Pro podkladní vrstvy doporučujeme používat pouze kvalitní kamenivo (s min. množstvím jemných podílů). Doporučené způsoby přípravy podkladu pro kladení betonových dlažebních desek:

pro pochůzné plochy (pokládka do šterkového lože) doporučujeme pro provedení kladecí vrstvy použít drcené kamenivo frakce 4 - 8 mm, případně frakce 2 - 5 mm. Nedoporučujeme používat pro kladecí vrstvu kameniva s vysokým podílem prachových částic (tzv. prosívky) nebo písek. Vlastní urovnání kladecí vrstvy doporučujeme provádět přes vodící lišty. Tloušťka kladecí vrstvy musí být 30-50 mm

pro lehký provoz (pojezd osobních vozidel) je nutné v podkladu zhotovit železobetonovou desku o min. tloušťce vrstvy 100 mm. Doporučujeme použít beton třídy min. C 16/20 (dle ČSN EN 206-1)

Pokládka

Betonové dlažební desky jsou určeny pro ruční pokládku. **Betonové dlažební desky se odebírají z palety (a postupně z jednotlivých vrstev) takovým způsobem, aby nedošlo k poškození betonových dlažebních desek v další vrstvě! V případě, že jsou na betonových dlažebních deskách patrné zjevné vady, nesmí dojít k jejich zabudování do konstrukce! Na ztuhnutí zdlážděného krytu z betonových dlažebních desek se nesmí použít**

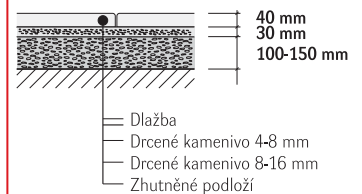
vibrační deska!

Pokládka dlažby pro pochůzné plochy do šterkového lože se provádí na urovňovanou kladecí vrstvu. Postup pokládky doporučujeme proti spádu zdlážděné plochy. Pokládka dlažebních desek se provádí vždy již z vydlážděné plochy. Dlažební desky se pokládají v požadované vazbě tak, aby mezi jednotlivými prvky vznikla spára o šířce 3 - 5 mm. Spáry mezi řadami dlažebních desek musí být rovné, což by se mělo kontrolovat během kladení pomocí provázku. Výškové dorovnání betonových dlažebních desek se provádí gumovou paličkou přes dřevěnou podložku. Nestandardní rozměr pak řešíme dořezáním jednotlivých prvků, nikdy však na ukončení zdlážděné plochy nepoužíváme beton. Poslední fází pokládky betonových dlažebních desek je zaspárování. Spárování se provádí křemičitým pískem o velikosti zrn max. 2 mm. **Křemičitý písek nesmí být mokrá!** Po cca 14 dnech se znovu doplní spáry křemičitým pískem o velikosti zrn max. 2 mm. Správné vyplnění spár mezi jednotlivými dlažebními deskami má vliv na rovnoměrné rozkládání tlaků působících na zdlážděnou plochu. Žádné nebo neúplné vyplnění spár, může způsobit pohyb jednotlivých dlažebních desek s následným poškozením hran a pohledové (nášlapné) části prvků.

Pro lehký provoz je nutné v podkladu zhotovit železobetonovou desku o min. tloušťce vrstvy 100 mm, na kterou se následně celoplošně lepí betonové dlažební desky. U starších betonů je z hlediska nasákavosti nutné nejprve provést penetraci vhodným přípravkem s ohledem na použité cementové lepidlo. Pro lepení betonových dlažebních desek doporučujeme používat pouze flexibilní cementová lepidla (s označením C2TE klasifikované dle ČSN EN 12004). Lepidlo se nanáší na podklad zubovou stěrkou, velikost zubové stěrky se volí v závislosti na nerovnostech v podkladu (min. 8 mm). Lepidlo se nanáší na podklad pouze v takové ploše, na kterou jsme schopni ihned položit betonové dlažební desky. Betonové dlažební desky se lepí v požadované vazbě tak, aby mezi jednotlivými prvky vznikla spára o šířce 3 - 5 mm. Spáry mezi řadami dlažebních desek musí být rovné, což by se mělo kontrolovat během kladení pomocí provázku. Dorovnání dlažby a celoplošné přilepení dlažby se zajistí poklepem gumovou paličkou přes dřevěnou podložku. Spárování se provádí až je lepidlo dostatečně ztuhlé (za cca 2 - 3 dny). Spárování betonových dlažebních desek se provádí speciální flexibilní spárovací hmotou (s označením CG2ArW klasifikované dle ČSN EN 13888) nebo trvale pružným tmelem (odolávajícím UV záření). Spárovací hmota se vpravuje do spár pomocí kartuše tak, aby nedošlo k zanesení spárovací hmoty do nášlapné plochy dlažby. Dilatační spáry určuje projektant v projektové dokumentaci. Dilatační spáry u dlažby vždy musí procházet všemi vrstvami v jednom místě. U ploch nad 16 m² doporu-

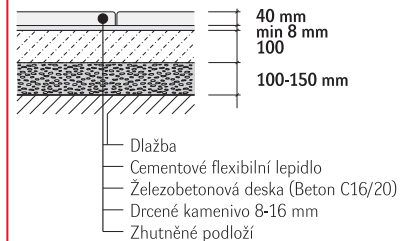
Pochůzné plochy

(pokládka do šterkového lože)

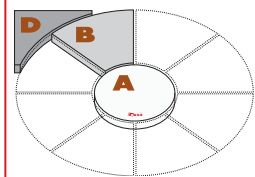


Lehký provoz

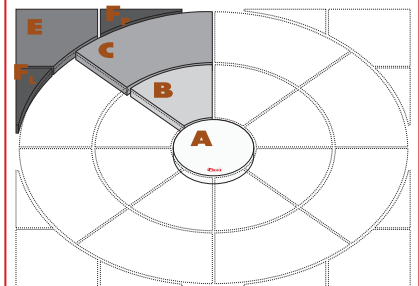
(umožňuje pojezd osobních vozidel)



Obr. č. 2: Varianty skladeb



Obr. č. 3: Rozmístění prvků pro kruh Ø 1 200



Obr. č. 4: Rozmístění prvků pro kruh Ø 2 000

ilustrační obrázek

čujeme z hlediska teplotní roztažnosti vždy provést dilatační spáry.

Údržba

E vzhledem k lepšímu zpracování (ideální zrnitostní křivce) a vlastnostem (složení eliminující zarůstání spár) doporučujeme používat pytlovaný (sušený) křemičitý písek (Brožpísek pytlovaný) z doplňkového sortimentu společnosti Beton Brož s.r.o.

E důležité je vydlážděnou plochu chránit před nepřiměřeným mechanickým poškozením nebo znečištěním

E k zajištění delší životnosti, dosažení vyšších užitných vlastností, zvýraznění barevnosti a lepší údržby doporučujeme ošetřit zadlážděnou plochu ochranným (impregnačním/hydrofobizačním) nátěrem, který je součástí doplňkového sortimentu Beton Brož s.r.o. (SikaFloor®-ProSeal-12 nebo Brožgard®)

E v případě zabudování dlažby do ploch, kde je předpokládáno zvýšené riziko znečištění (plochy pro pojezd vozidel, místa určená pro konzumaci nápojů a jídel, plochy s předpokládaným ošetřováním chemických rozmrazovacích látek v zimním období či jiné druhy znečištění), doporučujeme plochu ošetřit ochranným impregnačním nátěrem

E při použití dlažby u bazénu je nutné ochranu impregnačním nátěrem pravidelně jednou za rok opakovat

Kvalita (normy)

E kvalita betonových dlažebních desek je sledována akreditovanými zkušebními laboratořemi

E výroba ve společnosti Beton Brož s.r.o. je řízena a sledována dle normy ISO 9001 a systému managementu bezpečnosti a ochrany zdraví při práci OHSAS 18001

E společnost Beton Brož s.r.o. je zapojena do systému sdruženého plnění EKOKOM pod klientským číslem F00050184

E betonové dlažební desky Dlažby plošné - vymývané jsou deklarovány dle ČSN EN 1339 Betonové dlažební desky - Požadavky a zkušební metody

Upozornění

Údaje uvedené v tomto technickém listu obsahují všeobecné informace o výrobku a jeho použití, které odpovídají našim současným znalostem a zkušenostem. Odchyly se mohou vyskytnout v závislosti na způsobu práce, podkladu a povětrnostních vlivech. V případě potřeby žádejte naši technickou a poradenskou službu!

Platnost

E od 11/2014; toto vydání nahrazuje předcházející technické listy v plném rozsahu

ČSN EN 1339

Určené použití	venkovní a vnitřní plochy
Rozměry	viz „Obr. č. 1: Rozměrové parametry prvků“
Rozměrová přesnost d / š / v [mm]	± 2 / ± 2 / ± 3
Pevnost v ohybu [MPa]	min 4,0
Odolnost proti zmrazování / rozmrazování [kg·m ⁻²]	Třída 3 ≤ 1,0
Obrusnost	Třída 4 ≤ 18 000 mm ³ / 5 000 mm ²
Odolnost proti smyku / skluzu	Uspokojivý
Reakce na oheň	A1

ilustrační obrázek