

Instrukcja instalacji

OMNISPORTS Training, Speed, Compact

Montaż klejony poza podłogą układaną na Lumaflex

17.01.2011



UWAGA

Te 3 produkty, przyklejane na wszystkim oprócz podkładu Lumaflex, nie spełniają wymagań normy EN 14 904 i w konsekwencji nie można ich zaliczyć do nawierzchni sportowych. Aby zagwarantować klientowi najlepszą funkcjonalność produktu, należy postępować ściśle według niniejszej instrukcji montażu. W przeciwnym razie Tarkett Sports nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia po instalacji.

Zastosowanie produktu do celów innych, niż określone w warunkach użytkowania należy wcześniej uzgodnić z firmą Tarkett.

Aby uzyskać dodatkowe informacje i porady, skontaktuj się ze swoim sprzedawcą.

Wymagania

Podłoga musi być równa, płaska, czysta, mocna i bez pęknięć. W przypadku podłogi betonowej, należy użyć wylewki wykonanej z żywicy.

1

Marka	Produkty	Strona internetowa
Eurocol	963 Helmiplan HP3*	www.eurocol.com
Bostik	Ardasol3*	www.bostikpro.com
Bostik	Roxol HR4*	www.bostikpro.com
Lanko	173 Soldur*	www.parexlanko.com

* do każdego z tych produktów pasują różne powłoki gruntowe – zapytaj producenta o właściwy produkt

2

Marka	Produkty	Strona internetowa
Eurocol	Alphy 920 + uniwersalna powłoka gruntowa 044/2	www.eurocol.com

3 W kwestii tego konkretnego podłoża kontaktuj się z jednym z tych producentów

W przypadku wszystkich tych produktów – postępuj według zaleceń montażu producenta

Warunki przechowywania

Rolki Omnisports mają być przechowywane w poziomie, na płaskiej, suchej i równej powierzchni. Nie można ich układać jedna na drugiej.



Układanie rolek (dla różnych rodzajów montażu)

Temperatura na poziomie podłoża musi być 16°C (61°F) w pomieszczeniu i 12°C (53°F) na podłożu.

Wyznacz centralną linię sali na podłodze.

Ułóż rolki na tej linii, zgodnie z numerami rozłożenia.

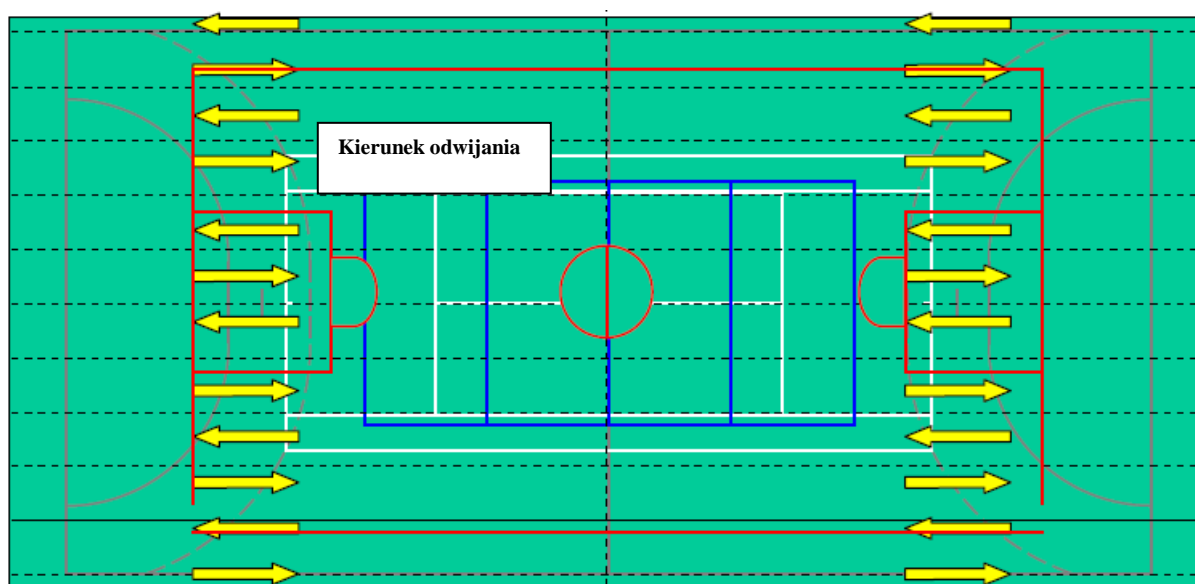
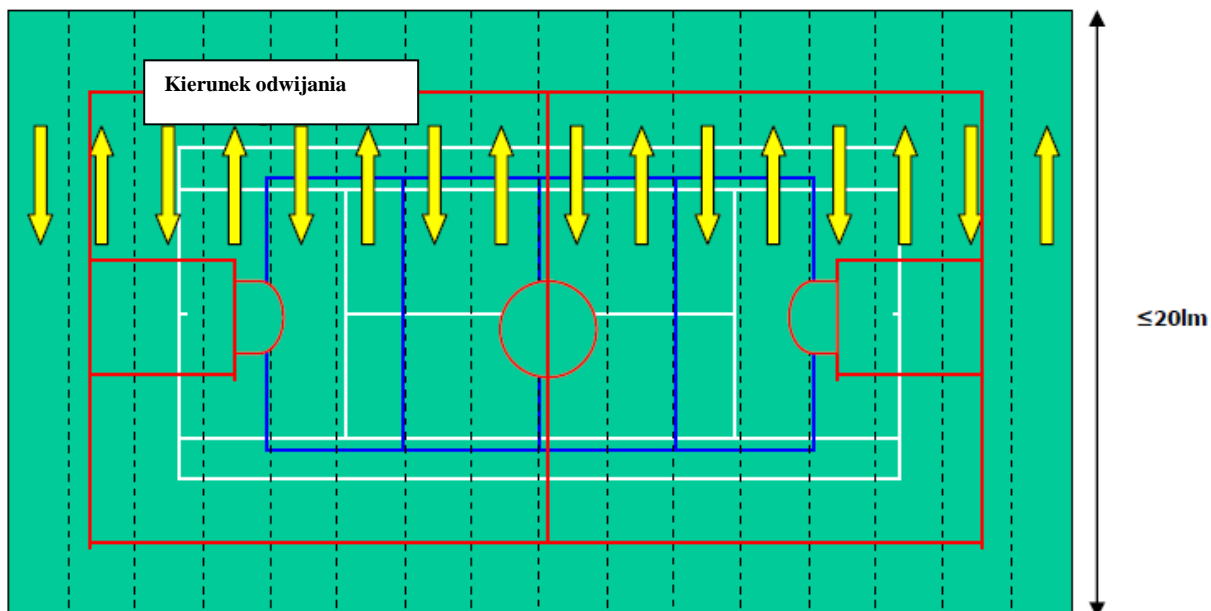
Zacznij od środka linii centralnej, rozwiń pasma w kierunku tylnej części sali.

Rozwijaj w naprzemiennych kierunkach (oprócz wzorów drewna), układając arkusze krawędź przy krawędzi. Jeśli to konieczne, przytnij brzeg.

Przed spawaniem arkuszy zostaw Omnisports na co najmniej 24/48 godzin. W tym czasie temperatura na sali powinna się utrzymywać w zakresie wskazanym powyżej. Współczynnik wilgotności względnej powietrza powinien utrzymywać się między 35 a 65%, co oznacza, że wentylacja lub ogrzewanie zimą muszą być cały czas włączone.

Jak już wspomniano, montaż można przeprowadzić na dwa sposoby: w poprzek i wzdłuż.

Omnisports należy rozwijać według poniższego rysunku. Wzór drewniany można rozwijać w ten sam sposób:



Montaż klejony

Podłoże musi być czyste, suche, gładkie, bez pęknięć, odporne na sprężanie i nie pokryte niczym, co mogłoby utrudnić właściwe klejenie.

Ostrożnie odwiń arkusze do połowy w pierwszej części sali. Staraj się nie przesuwać arkuszy po ułożeniu. Nałóż klej na odkrytą połowę podłoża, zaczynając od pasm środkowych do zewnątrz. Przyklejaj dwa lub trzy arkusze naraz.

Nakładaj klej na podłoże równymi warstwami. Aby klej dobrze przyległ do spodu nawierzchni, nie smaruj nim zbyt dużych powierzchni naraz. W przypadku podłoża o standardowej chłonności, zużycie kleju wynosi około 350 g/m², nakładanego za pomocą cienkiej szpachli zębatej.

Nałóż podłogę po upływie czasu wyznaczonego przez producenta kleju.

Następnie za pomocą 50 kg wałka należy wyeliminować pęcherze powietrza, które mogły powstać między podłożem a nawierzchnią.

Kleje zalecane przez Tarkett Sports:
Brand MANG: Polymang HPE, Polymang SM
Brand Sader: Sadertac S41, Sadertac V3
Brand Miplacol: Miplafix 700, Miplafix 300

Producent Bostik: www.bostikpro.com

Spawanie (dla wszystkich trzech rodzajów montażu)

Przycinanie

Należy wykonywać za pomocą elektrycznego narzędzia z zakrzywionym ostrzem według opisu; wymiary frezu zależą od średnicy sznura spawalniczego oraz grubości produktu:

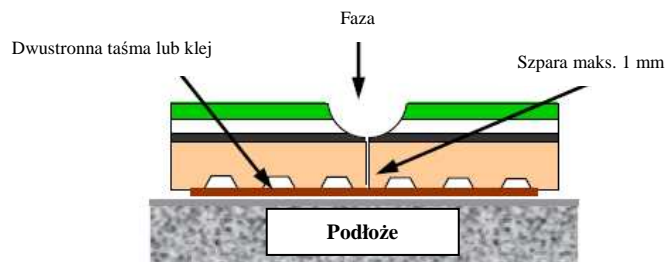
Omnisports Training – 5 mm grubości => sznur spawalniczy 5 mm – szerokość przycinania 4,3 mm, głębokość 2 mm

Omnisports Speed – 3,45 mm grubości => sznur spawalniczy 4 mm – szerokość przycinania 3,3 mm, głębokość 2 mm

Omnisports Compact – 2 mm grubości => sznur spawalniczy 4 mm – szerokość przycinania 3,3 mm, głębokość 1,13 mm



Maszyna do przycinania



Spawanie

Do tej czynności zalecamy wózek automatyczny, które wykonuje bardziej regularne i profesjonalne spojenia.

Przed spawaniem Omnisports, najpierw przeprowadź próbę na kawałku produktu aby sprawdzić, czy temperatura, ciśnienie i prędkość dają dobre warunki spawania.



Odcinanie ściegu spoiny



Spoina jest gorąca Pierwsze przycinanie przed schłodzeniem Drugie przycinanie po schłodzeniu

Urządzenie potrzebne do przycinania: nóż $\frac{1}{4}$ księżycy lub w kształcie sierpa z prowadnicą.

Malowanie linii boisk

1. Trwałe oznaczenia:

Conipur 45 – BASF AG – tel. +41 58 958 22 44 – www.conica.com
Postępuj według zaleceń producenta.

2. Tymczasowe oznaczenia

Producent tych taśm to 3M – oznaczenie 471 – szerokość 5 cm – www.3M.com
Postępuj według zaleceń producenta.

Spawanie (dla wszystkich trzech rodzajów montażu)

Przycinanie

Należy wykonywać za pomocą elektrycznego narzędzia z zakrzywionym ostrzem według opisu; wymiary frezu zależą od średnicy sznura spawalniczego oraz grubości produktu:

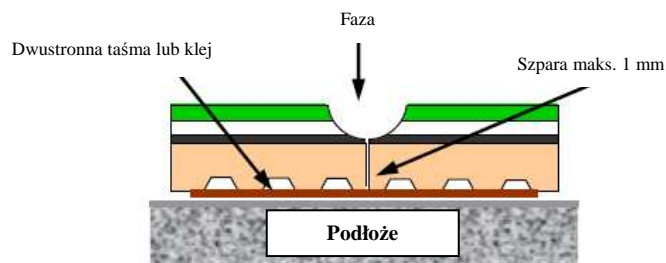
Omnisports Training – 5 mm grubości => sznur spawalniczy 5 mm – szerokość przycinania 4,3 mm, głębokość 2 mm

Omnisports Speed – 3,45 mm grubości => sznur spawalniczy 4 mm – szerokość przycinania 3,3 mm, głębokość 2 mm

Omnisports Compact – 2 mm grubości => sznur spawalniczy 4 mm – szerokość przycinania 3,3 mm, głębokość 1,13 mm



Maszyna do przycinania



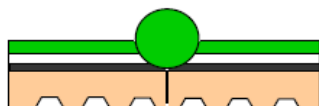
Spawanie

Do tej czynności zalecamy wózek automatyczny, które wykonuje bardziej regularne i profesjonalne spojenia.

Przed spawaniem Omnisports, najpierw przeprowadź próbę na kawałku produktu aby sprawdzić, czy temperatura, ciśnienie i prędkość dają dobre warunki spawania.



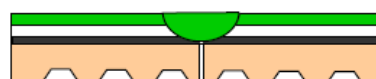
Odcinanie ściegu spoiny



Spoina jest gorąca
przycinanie po schłodzeniu



Pierwsze przycinanie przed schłodzeniem



Drugie

Urządzenie potrzebne do przycinania: nóż ¼ księżyca lub w kształcie sierpa z prowadnicą.

Malowanie linii boisk

1. Trwałe oznaczenia:

Conipur 45 – BASF AG – tel. +41 58 958 22 44 – www.conica.com

Postępuj według zaleceń producenta.

2. Tymczasowe oznaczenia

Producent tych taśm to 3M – oznaczenie 471 – szerokość 5 cm – www.3M.com

Postępuj według zaleceń producenta.

