

Procedimiento para colocación Línea Industrial Premium

1) Preparación de la base sobre piso de hormigón:

Recomendamos que la superficie sea escareada o fresada con equipo adecuado, principalmente cuando el piso de hormigón no presenta una terminación rústica.

También un proceso de limpieza para que sea eliminado todo residuo de polvo, aceite o cualquier sustancia química que impida la adherencia de la capa de nivelación del piso.

Al efectuar la capa de nivelación del piso, con la posible caída para el escurrido de agua, la misma deberá tener un espesor máximo de 30 mm, efectuada con arena y cemento portland, siempre que no haya tránsito pesado, tipo montacargas hidráulicos o montacargas mecánicos, eléctricos o a gas. Para los casos que exijan espesores mayores a 30 mm o por tráfico de equipo pesado, se deberá usar material reforzado, el cual tendrá un calibre determinado por un profesional habilitado. El tiempo de curado tendrá un mínimo de 15 días, caso sea necesario disminuir este tiempo, se podrá usar un acelerador aplicado por un profesional habilitado.

Nota: Caso no sea respetado el tiempo de curado previsto por norma, los efectos de retracción del material ocasionarán el desprendimiento entre la base de hormigón y la capa de nivelación, causando daños a todo el conjunto.

Si el piso de hormigón tiene juntas de dilatación, la capa de nivelación deberá acompañar las mismas.

2) Proceso de colocación:

Recomendamos que sean escogidas algunas piezas de las cerámicas del lote recibido para verificar dimensión, tonalidad y calidad.

Informamos que la norma brasilera prevé para los revestimientos cerámicos extrudados pequeñas variaciones de tonalidad y dimensión (1,5 mm) en productos de calidad extra. Por tanto, aconsejamos se efectúe una mezcla de las placas de varias cajas para una mejor composición de las posibles variaciones de tonalidad.

Nota: Caso se verifiquen variaciones mayores a las informadas, entrar en contacto con el fabricante antes del inicio de la colocación.

Las cerámicas deben ser cortadas con equipos apropiados (ej. Maquita), pues puede que no se obtenga un buen resultado.

Extender líneas necesarias para mantener un correcto alineamiento de las piezas. Deberá ser prevista una junta de entre 6 a 8 mm.

Obs.: **NO** utilizar separación entre juntas, inferior a la indicada.

3) Adhesivo para la colocación:

Debido al bajo índice de absorción de los revestimientos cerámicos extrudados industriales de Sao Luiz, se deberán utilizar adhesivos especiales tipo Extrud Flex. Recomendamos en locales con alto tráfico de equipamientos o vibraciones el Extrud Flex I, por presentar características más flexibles.

Utilizar llana dentada de 10 x 15 mm de profundidad.

Preparar el adhesivo con agua limpia, siguiendo las instrucciones del fabricante.

La cantidad de adhesivo preparado debe ser compatible con la velocidad a la cuál se va colocando la cerámica, pues hay un tiempo de tolerancia del adhesivo para su uso.

Los revestimientos cerámicos extruidos Industriales de Sao Luiz presentan en su cara posterior garras cónicas, las que permiten una perfecta adherencia mecánica al substrato. Para garantizar esta

adherencia, se debe aplicar una capa de adhesivo en la mencionada cara posterior antes de ser colocadas.

El adhesivo Extrud Flex debe ser extendido con el lado liso de la llana.

Utilizar un martillo de goma para emparejar las placas cerámicas.

- **En locales con alto índice de ataque químico, consultar al fabricante para analizar la necesidad de usar adhesivo antiácido, a base de resinas. En el caso específico de galvanoplastias, en la base de los tanques se tiene que utilizar un adhesivo antiácido a base de resinas y placas cerámicas de 17 mm de espesor.**

4) Pastina Antiácida

Pasadas las 72 horas de haber sido colocadas las cerámicas, las juntas deberán ser limpiadas, retirando todo el exceso de adhesivo, polvo, aceite o cualquier sustancia que impida la adherencia de la pastina a la base.

OBS- No lavar la superficie el piso, toda limpieza deberá ser efectuada con escobas o aspiradora. La cerámica Sao Luiz presenta dos tipos de pastinas con características antiácidas. El producto **PPB** compuesto de resina epoxi-estervinílica y minerales, indicada para frigoríficos, industrias lácteas, cocinas industriales y la pastina **Fortissimo** compuesta a base de resina Novolac, indicada principalmente para industrias químicas y galvánicas, con severos e intensos ataques químicos.

Para una correcta especificación de la pastina, se deberá informar a San Luiz, cuales serán los agentes químicos que actuarán sobre las placas, así como su concentración y temperatura.

La mezcla de los componentes de la pastina deberá obedecer rigurosamente las instrucciones informadas por Sao Luiz, así como también la metodología de utilización y limpieza final de la superficie de las placas cerámicas.

Aconsejamos que antes de la aplicación total, el equipo responsable efectúe una prueba con el producto en un m², para comprobar la metodología y eficiencia del producto.

En caso de un resultado adverso, solicitar la presencia de un técnico para evacuar las dudas en el procedimiento.

- Caso que el cliente opte por otra pastina antiácida existente en el mercado, solicitamos efectúe una consulta previa a su fabricante para establecer la mejor forma de aplicación, protección de la superficie de las placas cerámicas y limpieza final.

5) Limpieza Final

Seguir las indicaciones del fabricante, pues para cada tipo de pastina existente en el mercado hay un proceso diferente de limpieza de la superficie de las placas cerámicas.

Solicitamos NO utilizar detergentes o ácidos, normalmente indicados por personas que no poseen conocimiento técnico sobre los productos.