

## **Procedimentos para execução de assentamento de placas Cerâmicas extrudadas : Linha Premium Industrial.**

### **1) Preparação da base sobre piso de concreto :**

Recomendamos que a superfície seja picotada ou fresada com equipamento adequado, principalmente quando o piso de concreto não apresentar um acabamento rústico adequado bem como um processo de limpeza, para que seja eliminado todo resíduo de pó, óleo ou qualquer substância química que impeça a aderência da camada de regularização.

Ao executar camada de regularização para nivelamento da superfície, ou previsão de caimento para escoamento de águas, a mesma deverá ter uma espessura máxima de 30 mm, com massa a base de cimento e areia desde que não ocorra tráfego de equipamentos pesados, tipo carrinhos hidráulicos, empilhadeiras. Para os casos que exijam espessuras maiores que 30 mm ou ocorra tráfego de equipamentos pesados, deverá ser utilizada uma tela de reforço, a qual terá sua bitola determinada por um profissional habilitado. O tempo de cura será no mínimo de 15 dias, caso haja necessidade de diminuição do período deverá ser indicado por um profissional habilitado um acelerador de cura.

Nota: Caso não seja respeitado o tempo de cura previsto por norma, os efeitos de retração da argamassa irão ocasionar destacamento entre a base de concreto e a camada de regularização, causando danos a todo conjunto.

Se o piso de concreto apresentar juntas de movimentação, a camada de regularização deverá acompanhar os pontos determinados.

### **2) Processo de Assentamento:**

Recomendamos que sejam colhidas algumas amostras das placas cerâmicas do lote recebido para verificação das dimensões, tonalidade e qualidade.

**Informamos que a norma Brasileira prevê para os revestimentos cerâmicos extrudados pequenas variações de tonalidade e dimensões (1,5 mm) para os produtos de qualidade extra. Solicitamos que seja feita uma mistura das placas de várias embalagens para melhor composição das possíveis variações de tonalidade.**

Nota: Caso se verifique variações nas dimensões maiores do que informamos, entrar em contato com fabricante, antes do início do assentamento das placas cerâmicas.

Os produtos devem ser cortados com equipamentos apropriados (ex: Maquita), pois caso contrário não se obterá um bom resultado.

Estender linhas necessárias para manter o correto alinhamento das peças. Deverá ser previsto um espaçamento entre juntas 6 e 8mm.

Obs.: Não utilizar espaçamento entre juntas menores que o indicado.

### **3) Argamassas de Assentamento:**

Devido ao baixo índice de absorção dos revestimentos cerâmicos extrudados Industriais da São Luiz, deverá ser utilizada argamassa tipo Extrud Flex. Recomendamos em locais com alto tráfego de equipamentos ou vibrações tipo Extrud Flex I, por apresentar características mais flexíveis.

Utilizar desempenadeira dentada 10 x 15mm de profundidade.

Preparar a argamassa com água limpa, seguindo instruções do fabricante.

A quantidade de argamassa preparada deve ser compatível com a produção da equipe de execução, pois há tolerâncias de tempo para utilização da argamassa (Extrud Flex).

Os revestimentos cerâmicos extrudados Industriais da São Luiz apresentam no verso das placas garras cônicas, as quais permitem uma perfeita aderência mecânica no substrato. Para garantir que as garras cônicas sejam devidamente preenchidas deve-se aplicar uma camada de argamassa no verso da placa, antes do assentamento no substrato.

A argamassa Extrud Flex deve ser estendida com lado liso da desempenadeira em pequenos panos e com o lado dentado formar os cordões.

Utilizar martelo de borracha para estabilização das placas cerâmicas.

- **Em locais com alto índice de ataque químico, consultar o fabricante para análise da necessidade de se utilizar argamassa para assentamento antiácida , a base de resinas. No caso específico de galvanoplastias, na base dos tanques tem-se que utilizar a argamassa para assentamento antiácida, a base de resinas e placas cerâmicas espessura 17 mm.**

#### **4) Rejuntamento Antiácido:**

Após 72 horas do processo de assentamento das placas cerâmicas, as juntas deverão ser limpas retirando-se todo excesso de argamassa, resíduo de pó, óleo ou qualquer substância que impeça a aderência do rejuntamento na base.

OBS- Não lavar a superfície do piso, toda limpeza deverá ser feita com escovas e aspirador de pó. A Cerâmica São Luiz apresenta dois tipos de rejuntas com características antiácidas o produto **PPB**, composto de resina epóxi-éstervinílica e minerais, indicado para frigoríficos, laticínios, cozinhas industriais e o rejunte **Fortíssimo**, composto a base de resina Novolac, indicado principalmente para indústrias químicas e galvanicas, com severos e intensos ataques químicos.

Para uma correta especificação do rejunte deveser informado a São Luiz a relação de agentes químicos atuantes sobre as placas cerâmicas, bem como a concentração e temperatura.

A mistura dos componentes deverá obedecer rigorosamente as instruções informadas pela São Luiz, bem como a metodologia de execução e limpeza final da superfície das placas cerâmicas.

Aconselhamos que antes da execução total dos serviços, a equipe responsável elabore um teste com o produto em 1 m<sup>2</sup>, para comprovação de metodologia e eficiência do produto .

Em caso de um resultado não satisfatório, solicitar a presença de um técnico para esclarecimento de dúvidas na execução.

- Caso o cliente faça a opção por outro tipo de rejunte antiácido existente no mercado, solicitamos consulta prévia ao fabricante para se estabelecer o melhor sistema de execução, proteção de superfície das placas cerâmicas e limpeza final.

#### **5) Limpeza Final:**

Seguir orientações do fabricante, pois para cada tipo de rejunte existente no mercado há um processo diferente de limpeza da superfície das placas cerâmicas.

Solicitamos não utilizarem detergentes ou ácidos, normalmente indicados por pessoas que não possuem conhecimento técnico dos produtos.