



Egytárcsás csiszológép DCS rendszerben

Fapadlók és parketták csiszolása és lakkozása

SIMA FELÜLET – FÉNYESÍTÉS NÉLKÜL

Kisded Attila



A parketta- és fapadló-csiszolás egy olyan kézműves tevékenység, amely komoly szakismeretet kíván. Megfelelő szakmai tudással és sokéves gyakorlattal lehetünk csak művelői a parkettázószakma egyik legösszetettebb részének.

A parketta vagy fapadló csiszolása olyan ismeretet követel, amely függ az adott fafajtól, a táblaszélességtől és a fektetési mintától. Többek között ez az, amely alapján jó parkettázó szakemberré válhat valaki. Ez a tudás és gyakorlat teremti meg az alapját a minőségi munkának. A minőségi munka pedig elengedhetetlen, hiszen ez a kézjegy minden kézműves tevékenységet űző szakembernek.

GÉPPARK

Eredményes parkettacsiszoláshoz megfelelő gépparkkal, illetve csiszó-

lóanyagokkal kell rendelkezünk. A gépek tekintetében mára kétféle munkavégzési módszerrel találkozhatunk. Az egyik a hagyományos parkettacsiszolás. Ez a technológia a porelszívás tekintetében mára elavultnak számít, mivel ezek a gépek a felületi leválasztás során nagy mennyiségű port juttatnak a levegőbe, valamint a munkaterületre is, ami által a felületképzés csíkos, gépnymos is lehet a munkavégzés során. A másik a parkettacsiszolás pormentesen, amely a tökéletes csiszolási minőséget és pormentességet helyezi előtérbe. A technológia

lényege, a magas minőségű szűrésben rejlik, amely biztosítja a rákkeltő és egyéb kórfelődést kiváltó veszélyes poroktól mentes, $0,1 \text{ mg} / \text{m}^3$ -nél alacsonyabb portartalmat a munkakörnyezeti levegőben. Ez a gyakorlatban 99%-ban pormentes levegőt jelent csiszolás közben.

A csiszolási feladatok elvégzésére különböző célgépeket használnak. Három alaptípus különböztethető meg:

- hengeres vagy szalagos csiszológépek;
- szélcsiszoló gépek;
- tárcsás gépek.

A parkettacsiszolás során olyan célgépeket használunk, amelyek ellenőrzött fapor terhelés elnevezésű bizonyítvánnyal rendelkeznek!

CSISZOLÓANYAGOK

A felületen történő csiszolást fokozatosan végezzük, durva

csiszolástól kezdve a köztes szemcseméreték beiktatásával egészen a finomcsiszolásig. Ehhez megfelelő minőségű csiszolóanyagokat szükséges választani, ami lehet papír- vagy szövethordozóval ellátott, szemcseszerkezete szerint alumínium-oxid, szilícium-karbid, cirkónium vagy kerámia szemcseszerkezetű. A választható szemcseméreték a parkettacsiszolás során: P16, 24, 36, 40, 50, 60, 80, 100, 120, 150. Fontos, hogy a tökéletes csiszolási minőség elérése érdekében legalább négy csiszolással kell számolnunk a munkavégzés során.

A csiszolási műveletek között minden esetben fel kell porszívózni a csiszolópapírról leesett szemcséket, ezáltal elkerülhetők a szemcseméreték méretkülönbségeiből adódó karcolások. A csiszolás kezdő lépését, vagyis a durva csiszolást hengeres vagy szalagos géppel

lehet elvégezni, melynek célja az egyes parkettaelemek közti egyenetlenségek megszüntetése, valamint a szennyeződések eltávolítása. Ehhez megfelelő szemcseméretű és szerkezetű csiszolóvászont kell választani, ami P24, 36, 40, 50 is lehet. A választás mindig a szakember kezében van, de természetesen nagyban függ az adott fapadló anyagától, a felület állapotától, mintájától és a felületkezeléstől. A durva csiszolás megkezdése előtt nemcsak a helyes szemcseméret megválasztása fontos, hanem a csiszolási irány is, hiszen ezek együttesen fogják nagyban befolyásolni a munka időtartamát és a végleges csiszolási képet.

Miután a parkettás felület durva csiszolását elvégeztük és a felületünk elemei síkba kerültek, jöhet a szélezés, azaz a szélek mentén történő szélcsiszolás.



Főzolt réteggel svédpadló felújítás előtt és után

A szélezést követően kezdhetjük a felületet finomítani és tömíteni az ennek megfelelő csiszolópapírral és a csiszolati finomporral kevert fugakittel. Ezek a fugaoldatok lehetnek vízbázisúak vagy oldószeresek. Természetesen mint

még át kell csiszolni a felületet, így eltüntethetők a csiszológép által hagyott nyomok.

Ha a csiszolási képünk elérte a kívánt minőséget, kezdődhet a felületkezelés. Megjegyzés: ezalól kivételt képeznek a színezett parketták

felületkezelő anyagra, de ez nem kötelező érvényű. Ha megteesszük, akkor a javaslatnak körültekintőnek kell lennie: figyelembe kell venni az adott helyiség paramétereit, a különböző életterek sajátosságait, a jövőbeli használat igényeit.



Áttételes hajtású excenteres csiszológép munka közben

minden segédanyagnál, ezeknél a termékeknél is vannak pró és kontra vélemények. Az oldószeresnél elegendő fél órát, legfeljebb egy órát várni a száradással. A vízbázisú oldatnál kb. 2 óra száradás kell, és úgy mehet tovább a csiszolás az előre megtervezett csiszolási terv szerint.

A végső finomcsiszolást célszerű 100/120 szemcseméretű csiszolópapírral befejezni a hengeres gép esetében. Az egységes csiszolási kép eléréséhez egy egytárcsás géppel – az előzőleg alkalmazott szemcsemérettel azonos szemcsenagysággal –

és fapadlók. Ilyen esetekben egy erre a célra kifejlesztett háromtárcsás gépet javasolt használni. A háromtárcsás gép segítségével hibamentes csiszolási képet tudunk elérni, amely karcmentes és bútorfelület-minőségű.

FELÜLETKEZELÉS

A parkettát különböző felületkezelő anyagokkal lehet felületkezelni, amely lehet többek között lakk vagy olaj. A választás joga mindig a megrendelőé, a szakkivitelező feladata a megfelelő tájékoztatás. Emellett tehetünk javaslatot a felhasználási igénybevételnek leginkább megfelelő

Helyhiány miatt most csak a lakkokról esszen szó. A melegburkolatokhoz alkalmas lakkok többsége vízbázisú, amelyek lehetnek egy-, illetve két-komponensűek. Fényerejük lehet matt, selyemfényű, illetve fényes. Általánosságban elmondható, hogy mindegyik gyártó törekszik az európai szabványokat betartani és betartatni. A kötelező rétegrendek a lakkoknál a következőképpen épülnek fel: egy réteg alapozó és két réteg fedőlakk. Az alapozót a gyártók hengerrel vagy kenőlemezzel javasolják felhordani a parkettás felületre. Hengeres felhordás esetén egy réteget kell felhordani, mely-

nek mennyisége 100–120 ml/m². Kenőlemezes felhordás esetén kettő réteget javasolnak, melynek mennyisége az első rétegnél kb. 40 ml/m², a második rétegnél 20 ml/m². Megjegyzés: az alapozót nem szabad megcsiszolni!

Az alapozó száradása után kb. 1–2 óra elteltével felhordható az első réteg fedőlakk. Ezen időtartam gyártónként eltérő lehet. A fedőlakkokat a kellő rétegvastagság érdekében mindig az erre kifejlesztett hengerrel hordjuk fel a felületre, melynek mennyisége 100–120 ml/m²/réteg. A lakk száradása után – amely függ a kül- és beltéri páratartalomtól és hőmérséklettől – elkezdhető a köztes csiszolás. A köztes csiszolást egy egytárcsás vagy háromtárcsás géppel lehet elvégezni az ehhez tartozó PAD-del és csiszolóráccsal. Megjegyzés: a köztes csiszolás kötelező, kulcsfontosságú művelet a lakkrétegek között!

A csiszolást követően a parkettás felületet porszívózni szükséges, az erre a célra szánt, de legalább „M” porosztályba tartozó porszívóval. A porszívózás után hengerrel felhordjuk az utolsó lakkréteget, melynek mennyisége 100–120 ml/m² kell, hogy legyen. A három réteg együttesen 300–360 ml/m² anyagszükségletet jelent, amely rétegvastagság kellő védelmet nyújt a parketták és fapadlók számára.

A kézműves szaktudás és a megújulni képes faanyag a parkettát, hajópadlót képes hozzásegíteni ahhoz, hogy az újra a régi pompájában ragyoghasson. ■

Padomex Parketta

www.padomexparketta.hu

Képek:

a szerző tulajdona



Háromtárcsás csiszológép munka közben

Új telephelyre költöttünk!

Nyitási akciókkal várjuk minden kedves régi és új ügyfelünket.



- színfurnérok
- füstölt furnérok
- élfurnérok
- állécek
- műszártott fűrészáru

Furnérok A-Z-ig:

FURNÉR SZAKKERESKEDÉS

A profik partnere – a profi partner

AR Furnér Kft.
Veneers Ltd.

1239 Budapest, Ócsai út 4.
Mobil: +36-30/55 236 95
e-mail: info@arfurner.hu
www.arfurner.hu



Asztalos Fűrészáru
műszártva és gatterfrissen

SAPIRO - TRANSZ Faipari Kft.

Szélezetlen fűrészáru
közvetlenül a gyártótól
0. – I. oszt.
Minőségben



Tölgy, Kőris, Juhar
Gőzölt Cseresznye, Gőzölt Bükk
Borovifenyő, Vörösfenyő,
stb...



Aktuális árainkról érdeklődjön a lenti elérhetőségeken,
vagy tájékoztató jelleggel megtalálhatóak a
www.sapirotransz.hu weboldalunkon a → Termékeink
→ **Fűrészáru** menüpontban!

Th.: Nagykálló **GPS:** 47°52'19.7"N 21°49'05.7"E
Iroda: Nyíregyháza, Fábrián Z. u. 18. **Tel.:** +36-42/595-509
E-mail: info@sapirotransz.hu **Mobil:** +36-30/955-1909