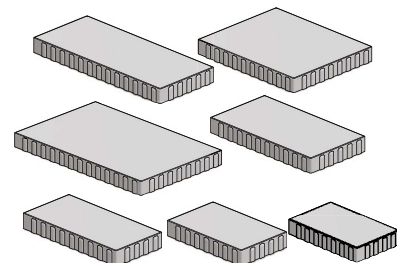


TECHNICKÝ LIST (AE17)

GRAN TECH

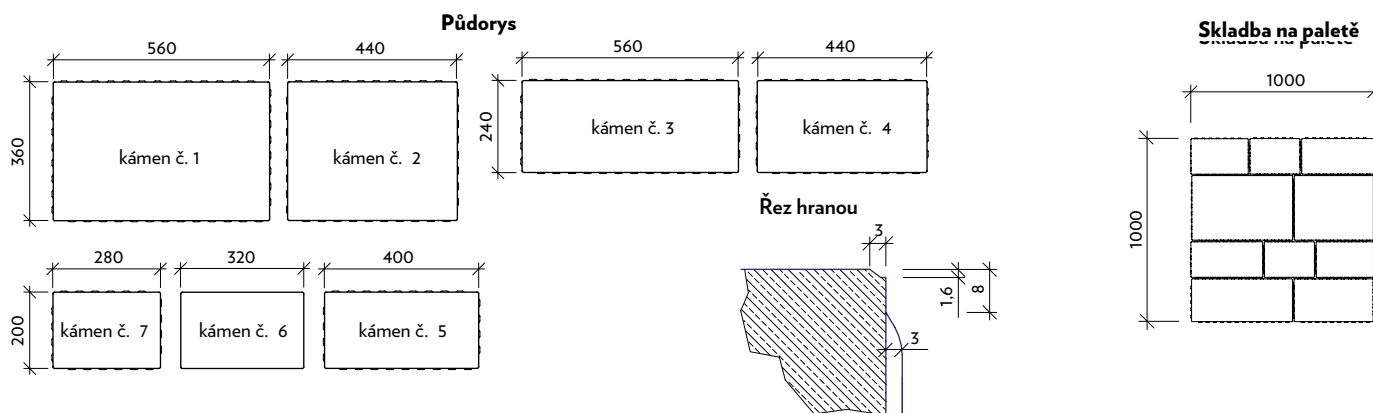
Technické údaje výrobku:

Tato dlažba nepochybně zaujme nejen tvary a velikostmi kamenů ve skladbě, ale také novou úpravou povrchu s názvem Mineral. Nový povrch Mineral, ve kterém slunce odhaluje odlesky krystalických nerostů, dodává dlažbě lehkost a eleganci. Tato technologie nechává vyniknout krásu přírodních materiálů. Jako první kombinaci přinášíme černo-bílou variantu.

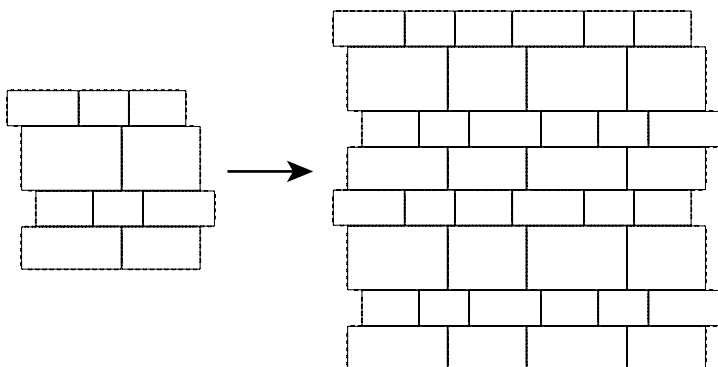


Technické parametry	možné zatížení	skladebné rozměry [mm]**			počet		množství [m²]		hmotnost*
		výška	délka	šířka	vrstev	ks/vrstva	vrstva	paleta	kg/paleta
kámen č. 1		80	560	360	8	1	1	8,00	1533
kámen č. 2			440			1			
kámen č. 3			560	240		1			
kámen č. 4			440			1			
kámen č. 5			400			2			
kámen č. 6			320	200		2			
kámen č. 7			280			2			

Skladebné rozměry - tvar výrobku:



Příklady vzorových skladeb:



Únosnost betonové dlažby



chodníky nebo jiné nemotoristické komunikace



přijezdové komunikace k rodinným domům pro osobní vozidla do 1,5 t



přijezdové komunikace k rodinným domům pro osobní vozidla do 3,5 t s ojedinelým přejezdem speciálních vozidel (sanitka, požární vůz apod.)



místní/obslužné komunikace pro osobní vozidla do 3,5 t s možností pojezdu těžkých nákladních vozidel (několikrát týdně)



komunikace s pravidelným provozem těžkých nákladních vozidel nad 3,5 t

TECHNICKÝ LIST (AE17)

GRAN TECH POKLÁDKA BETONOVÉ DLAŽBY



Vzhledem k povaze betonu nedoporučujeme klást dlažbu do betonového lože!

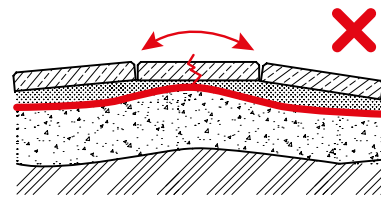
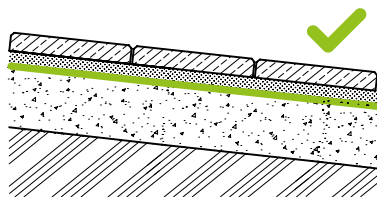
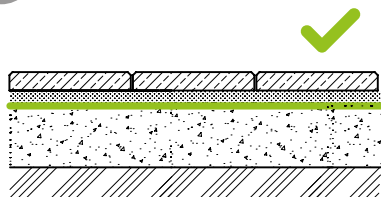
1. ÚPRAVA PLÁNĚ

Plán je v terminologii dopravních staveb chápána plocha vytvořená skrývkou či násypem zeminy tvořící základ pro konstrukci zpevněné plochy. Pro účely kladení dlažeb je již pláň třeba věnovat zvýšenou pozornost. Kvalita provedení pláň zásadně rozhoduje o dlouhodobé kvalitě celé dlážděné zpevněné plochy. Nedostatků v kvalitě provedení pláň nedokáže eliminovat ani ta nejkvalitnější betonová dlažba. Pláň by měla být provedena dle projektové dokumentace při respektování geologického podloží. Je důležité, aby pláň splňovala tyto nejdůležitější požadavky:

- Schopnost v přirozeném nebo dohutněném stavu přenášet vyprojektované zatížení konstrukcí zpevněné plochy a odolávat jejím nahodilým zatížením.
- Rovnoměrné zhutnění, a tím zajištění plošné stability konstrukce zpevněné plochy.
- Soulad s projektovou dokumentací – výškově srovnána tak, že její rovina bude rovnoběžná s rovinou budoucího povrchu zpevněné plochy.
- Provedení z materiálu propustného pro vodu bez nebezpečí seslání s řádným odvodněním pláň.
- Zvláštní pozornost musí být věnována plochám pláň tvořeným na hlubokých výkopech pro inženýrské sítě. Ty je třeba systematicky hutnit po vrstvách od dna výkopu až po vrchní rovinu pláň.
- Míra zhutnění povrchu pláň musí vycházet ze statického výpočtu napětí na povrchu pláň vyvozeného konstrukcí zpevněné plochy a jejím nahodilým zatížením. Za minimální míru zhutnění lze označit zhutnění na $E_{def2} = 45$ MPa (modul přetvárnosti).
- Budování pláň s vyváženou bilancí zemních prací, tzn. s minimálními náklady na odvoz a dovoz zeminy.



POZOR na rovinatost podloží. Delší kameny mohou na nerovné ploše praskat při zátěži vlivem ohybu!



2. MATERIÁL PODKLADNÍCH VRSTEV

Pro konstrukce podkladních vrstev se běžně používá:

materiál	frakce (mm)				
šterkopísek	0-4	4-8	8-16		
drcené kamenivo	0-2	2-5	8-16	16-32	32-63
šterkodrt	0-63	0-32			

3. PŘÍPRAVA PODLOŽÍ PRO KLADEÁNÍ DLAŽEB

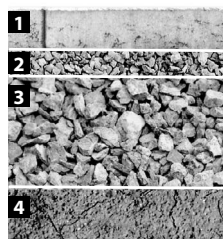
Úvodem je třeba představit, že skladba podkladních vrstev zpevněné plochy je vždy závislá na konkrétních geologických poměrech zeminy pod pláň a předpokládaném zatížení budoucí zpevněné plochy. Velký důraz musí být kladen na správné hutnění jednotlivých vrstev podkladních ploh. Hutnění by zpravidla mělo být prováděno po vrstvách max. tloušťky 100 - 150 mm. Podkladní vrstvy kopírují spád budoucí zpevněné plochy.

Nejvhodnějším materiálem pro kladecí vrstvu je drcené kamenivo frakce 4-8 mm. Jako alternativu lze využít i frakci 2-5 mm. Není vhodné používat frakce s velkým obsahem prachových částic. Kladecí vrstvu navyšujeme asi o 3-5 mm oproti projektu, jelikož finálním hutněním betonové dlažby dochází k poklesu vrchní části kladecí vrstvy.

Návrh a bližší specifikace jednotlivých podkladních vrstev musí být prováděny osobou odborně způsobilou v oblasti dopravních staveb za předpokladu dodržení souvisejících platných norem, vyhlášek a předpisů (zejména TP 170 – Navrhování vozovek pozemních komunikací). Tloušťky jednotlivých podkladních vrstev jsou mimo jiné závislé na předpokládané třídě dopravního zatížení dané plochy a únosnosti zemní pláň (podloží). Za předpokladu dodržení veškerých podmínek skladby konstrukčních vrstev komunikace vyhovují dlažební bloky zatížení TZD ve smyslu TP 170 ŘSD MDS.

4. DOPORUČENÉ SKLADBY PODKLADNÍCH VRSTEV

4.1 Chodník pro pěší

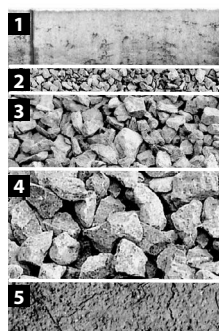


Skladba:

- vrstva (výška)
- 1 dlažba (40-60 mm)
- 2 kladecí vrstva (30-40 mm)
- 3 drcené kamenivo 4-8 mm, popř. 2-5 mm
- 4 nosná vrstva (150 mm)
- 5 šterkodrt 0-32 mm/drcené kamenivo 16-32 mm
- 6 hutněná pláň ($E_{def2} = 30-45$ MPa)

V případě nestabilního podloží s horší hutnicí schopností ($E_{def2} = 30$ MPa) navyšujeme nosnou vrstvu podloží o 50 - 100 mm.

4.2 Chodník s občasným pojezdem aut do 1,5 t



Skladba:

- vrstva (výška)
- 1 dlažba (60 mm)
- 2 kladecí vrstva (30-40 mm)
- 3 drcené kamenivo 4-8 mm, popř. 2-5 mm
- 4 nosná vrstva (100 mm)
- 5 šterkodrt 0-32 mm/drcené kamenivo 16-32 mm
- 6 roznášecí vrstva (100 mm)
- 7 šterkodrt 0-63 mm/drcené kamenivo 32-63 mm
- 8 hutněná pláň ($E_{def2} = 45$ MPa)

V případě nestabilního podloží s horší hutnicí schopností ($E_{def2} = 30$ MPa) navyšujeme nosnou vrstvu podloží o 50 - 100 mm.

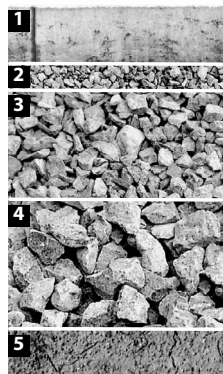
** Skladebné rozměry počítají s mírami po uložení prvku, popřípadě s minimální spárou.

* Hmotnost je uváděná bez váhy palety.

TECHNICKÝ LIST (AE17)

GRAN TECH POKLÁDKA BETONOVÉ DLAŽBY

4.3 Plocha pro pojezd vozidel do 3,5 t + občasný pojezd těžkých nákladních vozidel

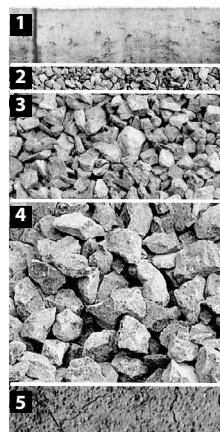


Skladba:

- 1 vrstva (výška)
- 1 dlažba (60/80 mm)
- 2 kladecí vrstva (30-40 mm)
- 3 drčené kamenivo 4-8 mm, popř. 2-5 mm
- 3 nosná vrstva (100 mm)
- 4 štěrkodrt 0-32 mm/drcené kamenivo 16-32 mm
- 4 roznášecí vrstva (100 mm)
- 5 štěrkodrt 0-63 mm/drcené kamenivo 32-63 mm
- 5 hutněná pláň ($E_{def2} = 45 \text{ MPa}$)

V případě nestabilního podloží s horší hutnicí schopností ($E_{def2} = 30 \text{ MPa}$) navýšujeme nosnou vrstvu podloží o 50-100 mm.

4.4 Plocha pro více frekvenční pojezd vozidel nad 3,5 t



Skladba:

- 1 vrstva (výška)
- 1 dlažba (100 mm)
- 2 kladecí vrstva (30-40 mm)
- 3 drčené kamenivo 4-8 mm, popř. 2-5 mm
- 3 nosná vrstva (100 mm)
- 4 štěrkodrt 0-32 mm/drcené kamenivo 16-32 mm
- 4 roznášecí vrstva (150 mm)
- 5 štěrkodrt 0-63 mm/drcené kamenivo 32-63 mm
- 5 hutněná pláň ($E_{def2} = 45 \text{ MPa}$)

V případě nestabilního podloží s horší hutnicí schopností ($E_{def2} = 30 \text{ MPa}$) navýšujeme nosnou vrstvu podloží o 50-100 mm.



Pro dokonalé probarvení plochy doporučujeme kameny odebírat z různých vrstev a různých palet. Více na následující straně.

5. HUTNĚNÍ POLOŽENÉ DLAŽBY

Dlažba se až na výjimky určené výrobcem hutní lehkou vibrační deskou s váhou okolo 100 kg. Deska musí být opatřena gumovou podložkou na ochranu dlažby. Dlažba musí být dokonale zbavena zásyrového písku, aby drobné kamínky při pojezdu desky dlažbu nepoškrábaly. Doporučujeme dlažbu hutnit až po nějaké době od zapískování tzn. nechat dlažbu, tzv. opršet, aby se písek usadil. Zbytky dokonale odstranit.

Pozor na to, abyste dlažbu nehutnili příliš dlouho. Dobře zhutněná dlažba už nemá pod tlakem kam ustupovat a přehnaným opakovaným tlakem ji můžete začít narušovat na povrchu. Tyto případné vady nemají na funkci dlažby jako takové vliv, ale jsou nepříjemným estetickým znehodnocením.



Důležitá doporučení výrobce pro hutnění dlažeb

VALENCIA, LIGNEO

Betonové dlažby VALENCIA a LIGNEO mají specifické moderní tvarové uspořádání vyznačující se tenkými podlouhlými bloky. Především v těchto blocích je při zatížení vyvolán velký ohybový moment, který může způsobit rozlomení dlažebního bloku v pozici blízko středu kolmo na podélnou osu prvku.

Při konečné úpravě plochy vytvořené z betonové dlažby VALENCIA a LIGNEO s výškou 60 mm proto důrazně nedoporučujeme plochu hutnit vibrační deskou. Pouze v případě plochy z betonové dlažby VALENCIA o výšce 80 mm je možné plochu hutnit vibrační deskou s maximální hmotností do 50 kg.

LEGANTO

Dalším typem betonové dlažby, který nedoporučujeme hutnit vibrační deskou, je dlažba LEGANTO s výškou 50 mm. Dlažba LEGANTO je díky svému rozměru (poměru stran k výšce prvku) výrazně namáhána na ohyb, a proto může dojít k rozlomení dlažebního bloku.

Dlažbu LEGANTO díky poměru délky a šířky kamene nedoporučujeme klást na plastové terče.



Prosíme vás o důsledné dodržování našich doporučení. V případě pokládky je tedy obzvláště důležité klást velký důraz na dokonalé zhutnění a rovinatost připraveného podkladu krytu. Věříme, že výsledná estetická a funkční hodnota díla vám vyváží náročnost tohoto nestandardního řešení.

POKLÁDKA DLAŽBY NA PLASTOVÉ TERČE

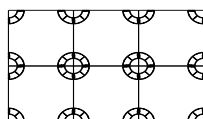
Výhody pokládky dlažby na plastové terče:

- lepší tepelná izolace
- rychlý odtok vody
- dokonale rovný povrch
- absorpce pohybů
- významně nižší hmotnost
- uschování trubek a jiného zařízení

Orientační spotřeba terčů na m²

typ dlažby	300 x 300	400 x 400	500 x 500	400 x 600
počet terčů na m ² - dle typu	11 - 12	6 - 7	4 - 5	4 - 6

Pro dlažbu větší než 500 x 500 mm se doporučuje vložit do jejího středu jeden terč s hlavou bez křídélek.



Plocha na terasách, lodžích a střeších:

- dlažba 50 - 80 mm
- plastový terč
- betonová konstrukce podlahy

Únosnost betonové dlažby



chodníky nebo jiné nemotoristické komunikace



přijezdové komunikace k rodinným domům pro osobní vozidla do 1,5 t



přijezdové komunikace k rodinným domům pro osobní vozidla do 3,5 t s ojedinělým přejezdem speciálních vozidel (sanitka, požární vůz apod.)



místní/obslužné komunikace pro osobní vozidla do 3,5 t s možností pojezdu těžkých nákladních vozidel (několikrát týdně)



komunikace s pravidelným provozem těžkých nákladních vozidel nad 3,5 t

TECHNICKÝ LIST (AE17)

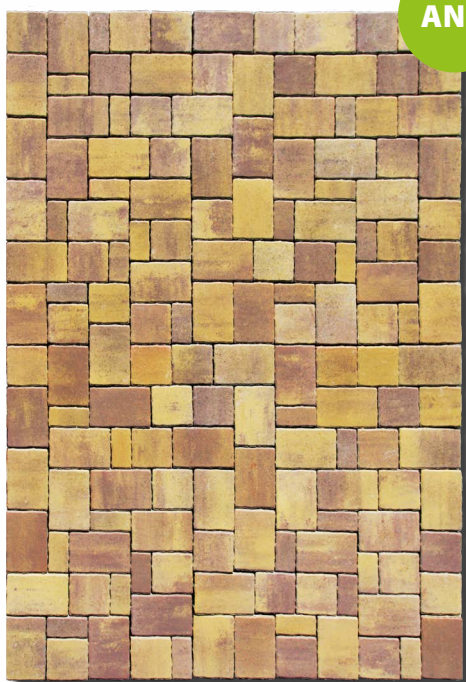
GRAN TECH POKLÁDKA BETONOVÉ DLAŽBY



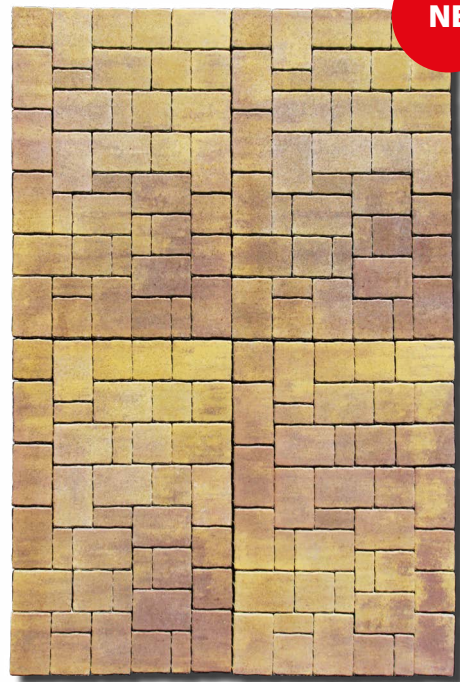
Správná pokládka betonové dlažby

Při pokládce betonové dlažby v barevném, ale i základním šedém provedení je potřeba dodržovat tato základní pravidla:

- Dlažba se klade na řádně zhutněnou a zarovnanou pláň s cca 3-5mm převýšením oproti obrubníkům.
- Při kladení je třeba dbát na rovinnost spár a dodržování jednotného rozměru spár. Dlažební kameny nesmějí být ukládány na sraz bez možnosti dilatace. Doporučená distanční spára je 3-5 mm.
- Při pokládce dlažby v barevném, ale i základním šedém provedení je nutné odebírat a kombinovat dlažební kameny z více palet současně a pokládat je zcela náhodně. Tímto způsobem je dosaženo dokonalé barevné kombinace v celé zpevněné ploše (obr. 1). Při nedodržení tohoto pravidla dochází k nerovnoměrnému probarvení plochy a tím k estetickému znehodnocení celé plochy (obr. 2).
- Při pokládce skladebných dlažeb je nutno dbát na přerušení podélných a příčných průběžných spár z důvodu zvýšení vodorovné únosnosti krytu. Při použití dlažeb z řady COLORMIX a NATURCOLOR je nutno posuzovat nikoliv probarvenost jednotlivých kamenů, vrstev nebo palet, ale probarvenost celé dlážděné plochy. Speciální technologií použitou při výrobě této dlažby vzniká vždy originální barevná kombinace.



obr. 1



obr. 2



Správná pokládka z více palet současně, správné rozložení barev.



Chybná pokládka z jedné palety, vznik jednobarevných ploch.

** Skladebné rozměry počítají s mírami po uložení prvku, popřípadě s minimální spárou.

* Hmotnost je uváděná bez váhy palety.

TECHNICKÝ LIST (AE17)

GRAN TECH POKLÁDKA BETONOVÉ DLAŽBY

Dlažební bloky jsou vyráběny z vysokohodnotných betonů technologií vibrolisování ve dvou vrstvách. Současným působením tlaku a vibrace je dosaženo optimální míry zhutnění produktů. Vysoká hutnost zajišťuje prvkům vynikající mechanicko-fyzikální vlastnosti:

- pevnost v příčném tahu
- odolnost proti působení vody a chemických rozmrazovacích látek
- odolnost proti obrušování
- optimální struktura povrchu
- vysoká estetická hodnota

Dvouvrstvá technologie výroby umožňuje optimální využití dvou typů speciálních betonů, které v kombinaci umožňují vysoce překročit požadavky evropské harmonizované normy ČSN EN 1338. Oba typy betonů jsou vzájemně sladěny tak, aby jejich spolupůsobení bylo optimální. Beton spodní vrstvy je složen z hrubozrnných frakcí a svou skladbou je určen k zajištění vysoké pevnosti a odolnosti dlažebních bloků proti mechanickému namáhání. Lícová vrstva je ve standardním provedení tvořena jemnozrnným betonem, který dokonale uzavírá povrch produktů a tím zajišťuje odolnost produktů proti působení vnějších vlivů (vítr, déšť, mráz, voda, rozmrazovací prostředky...) a zároveň vysokou estetickou hodnotu.

Dlažební bloky jsou dodávány v široké škále tloušťek, rozličných tvarů, typů povrchu, povrchových úprav a v neposlední řadě ve velké paletě různých barevných odstínů. Dlažební bloky jsou vyráběny v tloušťkách 40, 50, 60, 80, 100 a 120 mm. Takto široká škála umožňuje volit ideální tloušťku dlažebních bloků v závislosti na typu zatížení plochy s ohledem na pracnost a celkovou ekonomii budoucího díla. Široký záběr výrobního programu dává možnost správné volby s ohledem na výsledný estetický a funkční stav dlažebních ploch. Dlažební bloky s pevnou vazbou (KOST, VARIO) vynikají vysokou schopností odolávat vodorovným silovým namáháním, a proto jsou zvláště vhodné pro extrémně namáhané plochy charakteru manipulačních ploch, parkovišť a podobně. Výsledné řešení zpevněné plochy z volných skladeb závisí pouze na Vaší fantazii, neboť prvky s volnou vazbou, případně prvky kvadratického formátu, umožňují téměř libovolnou skladbu, včetně kombinace prvků různých velikostí.

Dlažební bloky umožňují v kombinaci tvaru, typu povrchu a barevného odstínu zcela neomezené architektonické ztvárnění zpevněných ploch. Výrobní program společnosti přináší řešení od exkluzivních, vysoce reprezentativních zpevněných ploch až po plochy průmyslové, extrémně namáhané.

Dlažební bloky, tak jako všechny produkty společnosti CS-BETON s.r.o., jsou vyráběny v systému řízení výroby dle ČSN EN ISO 9001, který je pravidelně kontrolován nezávislým auditem. Dlažební bloky jsou v celém procesu výroby podrobovány náročným testům, které jsou prováděny nezávislými akreditovanými laboratořemi. Mnohaleté zkušenosti, kvalitní výrobní stroje, použití vstupních materiálů vysoké jakosti, kontinuální kontrola produkce a zájem silné společnosti jsou zárukou stabilní kvality dodávaných produktů.

Od roku 2008 byl také zaveden systém environmentálního managementu ČSN EN ISO 14001.

Společnost se roku 2010 rozhodla zavést a začlenit do stávajících systémů managementu i oblast BOZP. Dnes jsou všechny systémy managementu certifikované.

Vápenocementový výkvět na dlažbě je přírodní jev

Pro výrobu betonové směsi se používají přírodní materiály, které mohou během dozrávání betonu zapříčinit tvorbu výkvětů na povrchu betonové dlažby. Hlavním činitelem výkvětu je cement. Při jeho hydrataci může být za určitých okolností rozpuštěn v pórové kapalině a následně transportován na povrch betonu. Zde je působením oxidu uhličitého přeměněn na uhličitý vápenatý (vápenec). Výkvěty na povrchu betonových výrobků mají většinou charakter bílých skvrn rozdílného tvaru a velikosti a rozhodně nejsou známkou nedostatečné kvality betonu a nemají vliv na jeho jakost.

Jestliže se vápenatý výkvět na dlažbě vytvoří, je zpravidla účelné vyčkat určitou dobu. Po delší době beton získává opět obvyklý vzhled, např. v důsledku působení kyselých dešťů. Výkvěty lze také odstranit použitím speciálních chemických prostředků.

Dlažba bez výkvětu



Dlažba s výkvětem

