

TECHNICKÝ LIST

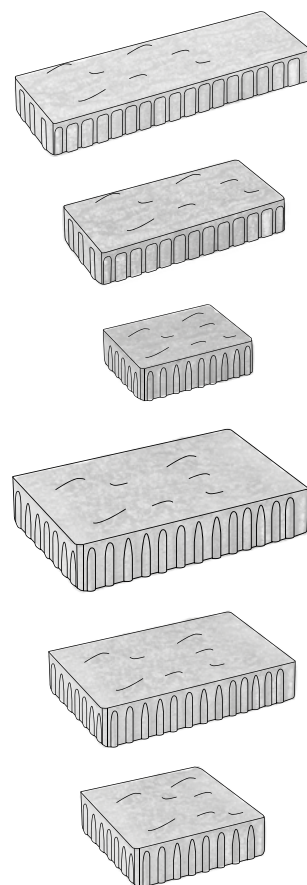
Valencia (AE09 CSB)



Technické údaje výrobku:

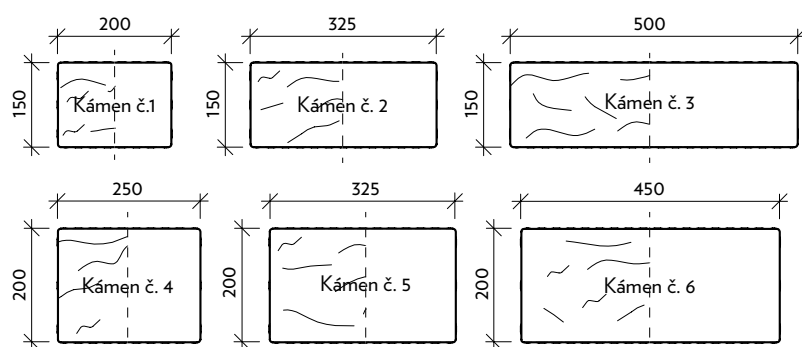
Tento typ dlažby tvarem svých kamenů následuje současný trend dlouhých linií a obdélníkových tvarů. Rozměrově různé kameny nabízí elegantní rozmanitost skladby v ploše. Dlažbu nabízíme ve dvou variantách. Jedna z nich je s **hladkou** nášlapnou plochou a druhá je s **reliéfním povrchem**, který je zároveň sekundárně ošetřen tzv. ostařováním. Obě varianty jsou opatřeny naší revoluční novinkou ochrany proti znečištění CLEAN PROTECT PLUS. Ve výškové variantě 80 mm je dlažba navíc opatřena moderním spojovacím systémem NEXUS, který nabízí velmi pevné spojení a zároveň ideální velikost spár. **Věnujte prosím pozornost doporučením pro podkladku této dlažby na str. 45.**

CSB - VALENCIA hladká/reliéf	skladebné rozměry [mm]*			počet		množství [m²]		hmotnost [kg]**
	výška	délka	šířka	vrstev	ks/vrst.	m²/vrstva	m²/paleta	kg/paleta
kámen č. 1	60	200	150	9	5	1,1781	10,6029	1445/1418
kámen č. 4		250	200		2			
kámen č. 2		325	150		5			
kámen č. 5		325	200		2			
kámen č. 6		450	200		2			
kámen č. 3		500	150		2			
kámen č. 1 Nexus	80	200	150	7	5	1,1781	8,2467	1494/1470
kámen č. 4 Nexus		250	200		2			
kámen č. 2 Nexus		325	150		5			
kámen č. 5 Nexus		325	200		2			
kámen č. 6 Nexus		450	200		2			
kámen č. 3 Nexus		500	150		2			

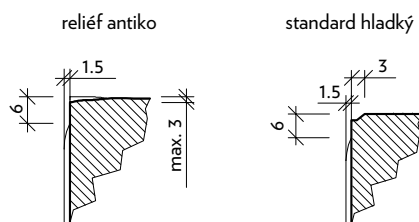


Skladebné rozměry - tvar výrobku:

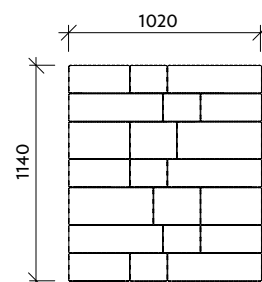
Půdorys



Řez hranou



Skladba na paletě



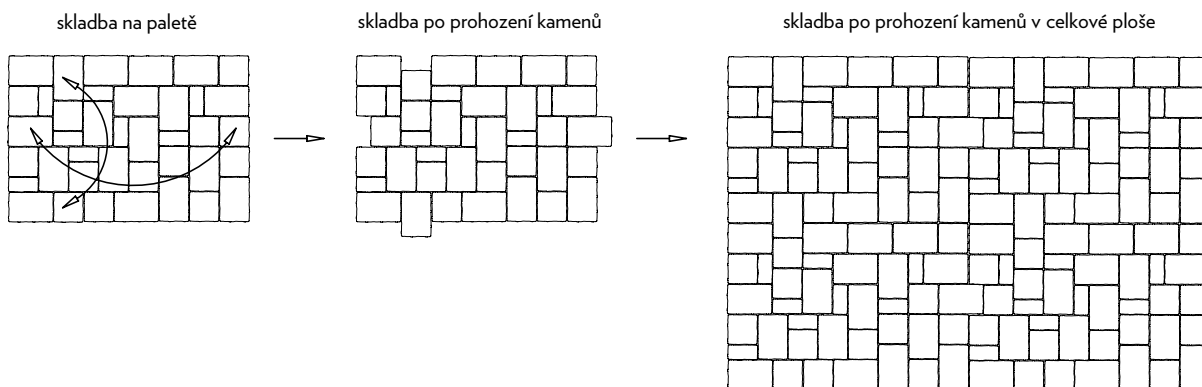
* Skladebné rozměry počítají s mírami po uložení prvku popřípadě s minimální spárou.

**Hmotnost je uváděná bez váhy palety

Pokládka skladebné dlažby jako např. CSB - HISTORI, CSB - GRAND HISTORI EVO, CSB - CORTILA, CSB - VALNCIA, CSB - VIA TECH - mají vždy doporučení pro přerušení dlouhých nežádoucích spár při pokládce.

Pro vytvoření zpevněné plochy z dlažby CSB - HISTORI a CSB - GRAND HISTORI bez dlouhých podélných a příčných spár se musí vždy prohodit dva kameny ve vrstvě na paletě (viz schémata). Tím dosáhneme nepravidelné skladby v celkové ploše.

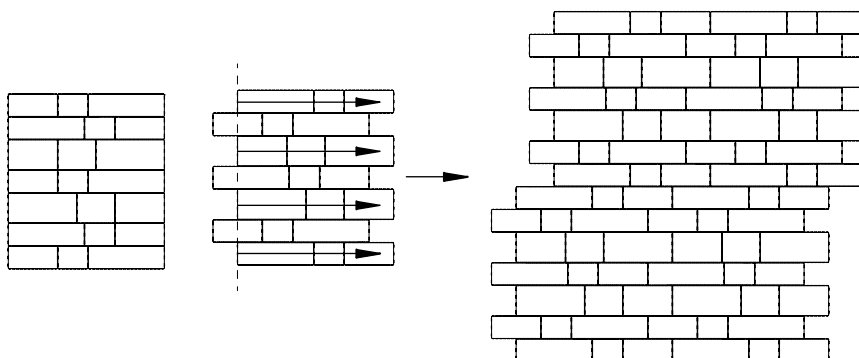
CSB-HISTORI



CSB-VALENCIA

skladba pro přerušení dlouhých spár

skladba po prohození kamenů v celkové ploše



Při konečné úpravě plochy vytvořené z betonové dlažby CSB - CSB - VALENCIA s výškou 60 mm důrazně nedoporučujeme plochu hutnit vibrační deskou!

Pouze v případě plochy z betonové dlažby **CSB - VALENCIA o výšce 80 mm je možné plochu hutnit vibrační deskou s maximální hmotností do 50 kg.**

Betonová dlažba CSB - VALENCIA má 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.

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

**Hmotnost je uváděná bez váhy palety

TECHNICKÝ LIST

Vlastnosti a charakteristika



CSB - 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 obrušení
- optimální drsnost povrchu
- vysoká estetická hodnota

Dvouvrstvá technologie výroby umožňuje optimální využití dvou typů speciálních betonů, které v kombinaci umožňují vysoce překročit požadavky evropských harmonizovaných norem ČSN EN 1338, ČSN EN 1339. 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 mechanickým namáháním. 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.

CSB-dlažební bloky jsou dodávány v široké škále tloušťek, rozličných tvarů, typů povrchu, povrchových úprav a v neposlední řadě ve velké paletě různých barevných odstínů. CSB-dlažební bloky jsou vyráběny v tloušťkách 40, 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 dlážděných ploch. Dlažební bloky s pevnou vazbou: CSB-KOST, CSB-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.

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

CSB-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. CSB-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 taktéž 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 za určitých okolností může být rozpuštěn v pórové kapalině a následně transportován na povrch betonu. Zde působením oxidu uhličitého je přeměněn na uhličitán 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 vápený 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 taktéž odstranit použitím speciálních chemických prostředků.

Foto bez výkvětu



Foto s výkvětem



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

**Hmotnost je uváděná bez váhy palety