CONSTRUCTIEVE OPLOSSINGEN VOOR FLEXIBEL BOUWEN

PREDALCO

Afwerking predallen

PREDALCO Bvba_Maesbossen 2_Industriezone E17/3313_9160 Lokeren_BTW BE 0866 426 764_T +32 9 326 92 50_F +32 9 326 92 51
Reknr. ING: Iban BE35 3631 1936 7937, Bic BBRUBEBB_Reknr. BNP Paribas Fortis: Iban BE10 0014 3291 3504, Bic GEBABEBB

info@predalco.be_www.predalco.be

CONSTRUCTIEVE OPLOSSINGEN VOOR FLEXIBEL BOUWEN

PREDALCO

Inhoud

A. Ruwe predallen 3
B. Gladde predallen 3
C. Algemene kenmerken 3
D. Technische informatie 4
1. Spuitplamuur: de juiste afwerking voor de breedplaat 4
2. Spuitplamuur: types en samenstellingen 5
3. Het aanbrengen van spuitplamuur op breedplaten 5
a. De ondergrond 5
b. Werfomstandigheden 5
c. Voorbehandelingen door de aannemer 6
d. Het spuiten van de plamuur 6
e. Voorbehandelingen voor de schilder 6
E. BIJLAGE (algemene kenmerken) 7

CONSTRUCTIEVE OPLOSSINGEN VOOR FLEXIBEL BOUWEN

PREDALCO

A. Ruwe predallen

Predallen met een, door het gebruik van een plastiek noppenfolie, opgeruwde onderzijde geschikt om te bepleisteren. De plastiek noppenfolie wordt door de aannemer op de werf verwijderd.

Onze voorkeur en ook die van de pleisterproducenten gaat naar het gebruik van de gladde predallen.

B. Gladde predallen

Predallen zonder opruwing langs de onderzijde, ideaal om te bepleisteren.

Optie: **langse vellingkanten**. Hierbij worden de langse zijden van de predal voorzien van een vellingkant (productiecode = **Glad***). Opgelet: ook hier worden overzetstukjes gebruikt op de bekistingsmagneten. Lees hier meer over in “C. Algemene kenmerken”.

C. Algemene kenmerken

Onderstaande kenmerken zijn onafhankelijk van het afwerkingstype en zijn eigen aan al onze natuurlijke betonproducten. Voorbeeldfoto’s zijn in bijlage terug te vinden.

- De onderste predal van een stapel ligt op balken die zich aftekenen in de predal (andere rijping van het beton, ook als hiertussen plastiek of moes gelegd wordt)
- Voor de balken die ter plaatse gebruikt worden voor de ondersteuning geldt hetzelfde. Deze aftekeningen blijven lange tijd aanwezig en minderen in tijd. Soms gaan ze volledig weg, soms niet.
- De balken liggen op een ijzeren frame en worden zo op de site getransporteerd zodat de vorkheftruck geen sporen kan nalaten op de onderste predal. Enkel tijdens het laden van de vrachtwagen worden de predallen rechtstreeks opgenomen en kunnen aftekeningen van de vorken zichtbaar zijn.
- Kleurverschillen, roest -en olievlekjes, wolken, schakeringen, schoenafdrukken…zijn steeds mogelijk.
- Beschadigingen in en aan de rand van de plaat zijn steeds mogelijk.
- Beschadigingen en / of afdrukken ten gevolge van tralieliggers tijdens het stapelen en transporteren zijn altijd mogelijk.
- Tijdens het productieproces wordt er gebruik gemaakt van bekistingsmagneten. Aangezien predallen geen standaardmaat hebben, gebruiken wij in sommige gevallen overzetstukjes om snel de juiste maat te kunnen bekisten. Ter hoogte van deze overzetstukjes is dan een sparing van 2 mm zichtbaar.

Ofwel is dit net de look die u beoogt maar hou er rekening mee dat u de predallen in feite dient na te behandelen. De mogelijkheden zijn eindeloos: schilderen (al dan niet in betonlook), kaleien, schuren…

D. Technische informatie

1. Spuitplamuur: de juiste afwerking voor de breedplaat

Betonnen plafonds worden sinds vele jaren afgewerkt met een pleister op basis van gips, na voorbehandeling met een hechtende tussenlaag. Meestal geeft dit een bevredigend resultaat. Toch moet men rekening houden met de evolutie van de betontechnologie, waardoor dichtere oppervlakken bekomen worden, waardoor het uitdrogen van het beton langzamer verloopt. Het voordeel is een beton met betere kwaliteit, maar samen met de uitvoeringssnelheid die momenteel geëist wordt in de bouw, betekent dit echter een groot gevaar voor de hechting van het pleisterwerk op betonnen plafonds.

Om verschillende redenen geven de betonelementen hun overtollig water langs de onderzijde af, dit wil zeggen het aanhechtingsvlak van het pleisterwerk. Tijdens het droogproces van het pleisterwerk vormen zich in dit vlak, doorheen de hechtingsfilm, kristallen die zich vastzetten in het betonoppervlak. Uit onderzoek blijkt dat door het alkalische karakter van het beton de kristallen die voor de aanhechting zorgen, zes maal sneller oplossen dan in gewoon water. Plafonds bepleisteren met producten op basis van gips in gebouwen die niet genoeg gedroogd zijn is dus nefast voor de aanhechting van het pleisterwerk.

Door de steeds toenemende tijdsdruk op de uitvoering van de werken en het trager drogen van het beton is het steeds moeilijker om de nodige droogtijden te respecteren.
In de kantlijn moeten we toch ook even vermelden dat uit verschillende studies is gebleken dat de toepassing van betonelementen met ruwe onderzijde helemaal geen oplossing biedt voor dit probleem.

Spuitplamuur biedt meer zekerheid

De oplossing bestaat erin de betonnen plafonds af te werken met een niet gipshoudend product dat in een later stadium tijdens de uitvoering aangebracht kan worden: spuitplamuur op basis van dolomiet. Door de grote gladde oppervlakken van de breedplaten kan deze zeer dunlagig aangebracht worden en moeten weinig voegen bijgewerkt worden. Het aanbrengen van spuitplamuur gaat bovendien snel.

Ook vanuit economisch standpunt wordt meer en meer voor spuitplamuur gekozen.

De werkwijze met spuitplamuur heeft dan ook een aantal heel specifieke troeven:

- Hechtingsprimers zijn op de meeste ondergronden niet nodig
- Er kan proper worden gewerkt, waardoor er – zeker als men de spuitplamuur met airlessapparatuur aanbrengt – minder of helemaal niet moet afgedekt worden.
- Geen stellingen plaatsen en afbreken: nogmaals tijdswinst !

Doordat met spuitplamuur proper gewerkt wordt, kan deze aangebracht worden in de afwerkingsfase, zelfs tijdens de schilderwerken, als het gebouw zeker droog staat.

2. Spuitplamuur: types en samenstellingen

Onder “spuitplamuur” verstaan we de gebruiksklare, machinaal te verspuiten pasta die hoofdzakelijk gebruikt wordt voor het aanbrengen van een dunne afwerkingslaag op betonnen plafonds.

Alle spuitplamuren bevatten : - vulstoffen zoals calciummagnesiumcarbonaat (= gemalen dolomietmarmer) of calciumcarbonaat (= kalk). - bindmiddelen (vb latex copolymeren) water
Afhankelijk van het type plamuur zijn er diverse toevoegingen mogelijk : - lichtgewicht vulstoffen (perliet, aluminiumsilicaten,..) pigmenten - diverse toeslagstoffen

Glad of gestructureerd, wit of gekleurd betonnen plafonds met spuitplamuurafwerking worden in ons land hoofdzakelijk wit en glad opgeleverd. Naast de gladde afwerking is ook een gekorrelde afwerking mogelijk.
In de massa gekleurde plamuren moeten niet geschilderd worden.
Bij een in de massa gekleurde spuitplamuur vallen eventuele latere beschadigingen veel minder op dan bij een geschilderde ondergrond.

3. Het aanbrengen van spuitplamuur op breedplaten

a. De ondergrond

De ondergrond moet voldoende droog zijn, vrij van stof en verontreinigingen, en mag enkel aanvaardbare oneffenheden vertonen. Gezien het beperkte vulvermogen van spuitplamuur – enkele mm - zorgen in de praktijk vooral uitstekende metalen liggers of onnauwkeurig geplaatste elementen voor praktische problemen.

b. Werfomstandigheden

Spuitplamuur kan net zoals een gipsbepleistering worden aangebracht vanaf een ondergrond– en omgevingstemperatuur van 5° C.
De relatieve luchtvochtigheid mag niet hoger zijn dan 80%. Een hoge vochtigheidsgraad zal de afbindtijd aanzienlijk verlengen.
Ook de laagdikte, temperatuur, ventilatie en type ondergrond zullen de droogtijd beïnvloeden.
Aangezien een betonnen plafond meestal in 2 opeenvolgende dagen wordt afgewerkt (2 lagen spuitplamuur) is het van groot belang te zorgen voor een optimale droging en ventilatie, ook na het aanbrengen van de eerste laag.

c. Voorbehandelingen door de aannemer

Vooraleer de eerste laag spuitplamuur op het beton kan worden gespoten, heeft de aannemer nog wat voorbereidingen te doen. Hij zal indien nodig de ondergrond reinigen (stof, vet en vuil afwassen), uitstekende delen afsteken en de betonnen ondergrond lichtjes afschuren, eventuele reparaties uitvoeren en laten drogen, naden vullen met hechtgips en laten drogen, metalen elementen voorbehandelen met roestwerend product, indien nodig de oppervlakken afdekken die niet worden afgewerkt, wapeningsweefsel en dilatatievoegen voorzien waar nodig, enz...

d. Het spuiten van de plamuur

Het aantal spuitbeurten is afhankelijk van de kwaliteit van de ondergrond. Over het algemeen volstaan 2 lagen. Om efficiënt te kunnen werken wordt de plamuur machinaal aangebracht met airlessapparatuur of met een wormpomp. De vakman gebruikt brede, op verlengsteel gemonteerde plamuurmessen van ca 60cm om de machinaal opgebrachte massa vlak te plamuren.

e. Voorbehandelingen voor de schilder

Het volstaat om de ondergrond te schuren met korrel 100-120, te ontstoffen en te primeren alvorens te schilderen.

E. BIJLAGE (algemene kenmerken)

- De onderste predal van een stapel ligt op balken die zich aftekenen in de predal (andere rijping van het beton, ook als hiertussen plastiek of moes gelegd wordt)

- Voor de balken die ter plaatse gebruikt worden voor de ondersteuning geldt hetzelfde. Deze aftekeningen blijven lange tijd aanwezig en minderen in tijd. Soms gaan ze volledig weg, soms niet.





- De balken liggen op een ijzeren frame en worden zo op de site getransporteerd zodat de vorkheftruck geen sporen kan nalaten op de onderste predal. Enkel tijdens het laden van de vrachtwagen worden de predallen rechtstreeks opgenomen en kunnen aftekeningen van de vorken zichtbaar zijn.





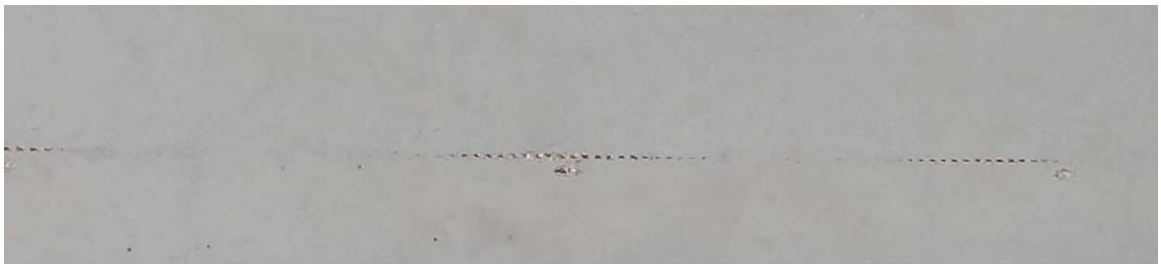

- Beschadigingen in en aan de rand van de plaat zijn steeds mogelijk.

- Kleurverschillen, roest -en olievlekjes, wolken, schakeringen, schoenafdrukken…zijn steeds mogelijk.






- Beschadigingen en / of afdrukken ten gevolge van tralieliggers tijdens het stapelen en transporteren zijn altijd mogelijk.



- Tijdens het productieproces wordt er gebruik gemaakt van bekistingsmagneten. Aangezien predallen geen standaardmaat hebben, gebruiken wij in sommige gevallen overzetstukjes om snel de juiste maat te kunnen bekisten. Ter hoogte van deze overzetstukjes is dan een sparing van 2 mm zichtbaar.



