

# Négy ok, amiért a padlóburkolást újra kell gondolni...

Magyarországon a hidegburkolatokon belüli eloszlás már két évtized óta azt mutatja, hogy közel 2/3-ad részük padlólap és csak 1/3-ad részük csempe. Így van ez más, fejlett építési kultúrával rendelkező országban is, ezért tartották (tartják) fontosnak a nagy gyártók, hogy - a mind fejlettebb padlólap-gyártókhöz igazítva a fejlesztést - a legmegfelelőbb technológiát adják a hidegburkolatokhoz.

Az oldalfali csempék esete viszonylag egyszerűnek tűnik, hiszen ezen a területen nem történt olyan áttörés (kőporcelán, azaz a greslapok bevezetése), amely alapvetően módosította volna a ragasztók/fugázók fejlesztését, de a padlólap ragasztás és fugázás már egyre több és több gondot okozott minden segédanyag gyártónak.

Négy okot említettem a címben, de a cikk végére hagytam az ötödiket, amely talán a legfontosabb lesz a közeljövőben.

## 1. Teraszburkolatok

Lerágott csont, de kénytelen vagyok elismételni, **ma már az üregmentes ragasztóágy létrehozása hasonlóan fontos, mint a flexibilitás!**

Nem kell messzire mennünk a jó példáért, a 60-as és 80-as évek között a teraszok burkolata "mischung-ággal" és - az akkor még nem létező ragasztók helyett - cementtejes technológiával készült, amely rendszerben egyik termék sem volt flexibilis, de az **üregmentes technológia időállóvá tette őket**. És még ma is szép számmal látni ezekben a burkolatokból...

Ezek a teraszok bizonyítják, hogy a 100 %-os telítettségű ragasztóágy már akkor is ugyanolyan fontos volt, mint a flexibilitás.

Természetesen a ragasztók és fugázóanyagok rugalmassága szintén nagyon fontos (éppen e cikk írásakor – 2009 karácsonya idején – egy nap alatt 40 C° különbséget produkált a természet), de már nem egyedüli, figyelembe veendő tényező.

## 2. Fűtött padlók burkolata

Szinte mindenki tisztában van azzal, hogy a levegő kiváló hőszigetelő. Gondoljunk a téglára, ahol a számtalan, apró légkamra adja meg a kívánt hőszigetelő hatást. Ugyanezen elv vezérli az ajtó-és ablakgyártókat, amikor a sokléggkamrás ajtó- és ablaktokok fejlesztésén fáradoznak.

De mi a helyzet a fűtött padlóburkolatok esetén?

Jelenleg, az esetek túlnyomó részében normál flexragasztót alkalmazva létrehoz a burkolómester egy olyan ragasztóágyazatot, amelynél a ragasztó jó esetben az ágyazat 60-65 %-át teszi ki, a többi 35-40 % gyakorlatilag légkamra, **azaz a fűtött padlózatba a fűtőhatást jelentősen (35-40 %-ban) rontó hőszigetelő réteget építünk be**. A mai energiahordozó árak mellett ez a technológia jelentősen drágít az amúgy sem olcsó fűtésszámlán.

*Mi a megoldás?*

Ugyanaz, mint a teraszoknál, az **üregmentes, flexibilis ragasztóágy létrehozása**.

### 3. Nagyméretű padlólapok burkolata

Amikor elindult a hazai padlólapgyártás (20x20 cm-es padlólapokkal), akkor megvizsgálták, hogy a burkolónak milyen nyomóerőt kell kifejtenie ahhoz, hogy elérje a minimális 60-65%-os ragasztó telítettséget a padlólapok alatt. Ez egyrészt fontos volt a ragasztógyártók számára, mivel szabvány lett ennek a telítettségnek az elérése beltérben, másrészt fontos volt a munka-élettani hatása, mert a vizsgálat eredménye szerint 7,5 kg nyomóerő alkalmazásával lehetett elérni e szabvány szerinti ragasztói telítettséget.

De mi a mai helyzet?

Ma már a 30x30 cm-es padlólapok lassan kisméretű kategóriába tartoznak és egyre inkább az ennél jóval nagyobb méretűeket vásárolják az építetők.

Vegyük átlagnak a 40x40 cm-es padlólapokat és nézzük meg, hogy milyen nyomóerő szükséges beltérben a szabvány szerinti 60-65 %-os ragasztói telítettség eléréséhez...

A padlólap felületének növekedésével egyenes arányban növekszik a nyomóerőigény, azaz e példánk szerint, ha az új 40x40=1600 cm<sup>2</sup> felülethez viszonyítjuk a régi 20x20=400 cm<sup>2</sup>-et, akkor pontosan négyszeres értéket kapunk, azaz minden egyes padlólapot **4x7,5 kg = 30 kg nyomással kell belenyomnunk a ragasztóágyzatba, hogy elérjük a szabvány által előírt minimum 60-65 %-os telítettséget.** ...Nincs olyan herkulési erővel rendelkező burkoló, aki ezt nap, mint nap meg tudná tenni.

*Mi a megoldás?*

Nos, a nagyméretű padlólapok burkolásához csak **az üregmentességet biztosító, folyékonyágyas flexragasztó** az egyetlen megoldás!

Az első két ok (teraszburkolat és fűtött padlóburkolat) miatti 100 %-os, azaz üregmentes ragasztóágy elkészítéséhez, pedig az előbbi példában említetténél még jelentősebb nyomóerőre van szükség.

### 4. Nagy forgalmú és -terheltségű ipari-kereskedelmi padlóburkolatok

Bizonyára láttak már Önök is olyan padlóburkolatot, ahol még a laikus is megállapíthatta, hogy a rosszul kiválasztott ragasztóanyag és technológia okozta a padlólapok megrepedését, törését.

Amikor a padlólap alatt nincs ragasztó, csak légborda (légekamra), akkor hídként viselkedve el kellene viselnie a terhelést, akár a nagyszámú látogatók súlya, akár bármilyen más szállítóeszköz nyomóterhelése miatt.

De a padlólapok nem erre lettek kifejlesztve! A kétszer égetett, nagy keménységű burkolólapok nagyon „rideg” termékek a legminimálisabb hajlítást sem viselik el törés-repedés nélkül.

*Mi a megoldás?*

Mint az előző okoknál, így itt is csak **az üregmentes technológiát biztosító flexragasztó** az egyedüli megoldás.

De mi a helyzet az ötödik okkal?

### **5. Meglévő burkolatra ragasztott új padlóburkolat**

A 2009-es bolognai kiállítás meglepetése a rendkívül vékony, nagyméretű padlólapok megjelenése volt. Ezek **a 3-4 mm vékony padlólapok** arra lettek kifejlesztve, hogy a már korábban, jó minőségben elkészített padlóra burkoláskor - **a régi burkolólap eltávolítása helyett - közvetlenül, akár tapadóhíd nélkül is felragaszthassuk** az új burkolatot.

Sokszor okozhat gondot a nagymennyiségű bontott burkolat, sőt elszállítása, illetve a bontás munkadíja is meggondolásra készteti a megrendelőt.

*Mi a megoldás ebben az esetben?*

Miután a 3-4 mm vastag, nagyméretű padlólap rendkívül törékeny, ezért **csak a folyékonyágyas flexragasztó lehet az egyedüli megoldás, amellyel megvalósíthatjuk a tökéletes, 100 %-os üregmentes ragasztóágyazatot!**

Mégis, milyen tulajdonságai vannak a jó folyékonyágyas flexragasztónak?

- könnyen teríthető, jóval képlékenyebb, mint a korábban ismertek
- ideális a félgyors kötésejű (12 órás) ragasztó
- legalább 15-20 mm vastag ágyazat elkészítéséhez alkalmas legyen
- az ágyazatba helyezett padlólap ne süllyedjen tovább a súlya miatt
- tapadóhíd nélkül is lehessen meglévő burkolatra ragasztani vele

A ma kapható folyékonyágyas flexragasztók közül a piacvezető **KERAKOLL H40 Flotex** és a **H40 Flex ragasztóhabarcsokat** ajánljuk, mivel tulajdonságai miatt tökéletes ágyazatot lehet készíteni akár kültérben, akár beltérben.

Ma talán még kevesen gondolnak erre az új megoldásra, de a jövőben mind többen kezdenek el számolni, és hamar rájönnek, hogy tud a jobb olcsóbb is lenni.

2009-12-27

Tóth Sándor  
ügyvezető igazgató  
Kerakoll Hungária Kft.

További információkat a [www.kerakoll.hu](http://www.kerakoll.hu) honlapon olvashatnak.