

YÜZEY HAZIRLIĞI : Derz Dolgusu Yapılacak yüzeyler

StenSeal® Markalı, İki bileşenli Derz ve Çatlak Dolgu Malzemeleri İçin Yüzey Hazırlama Bilgileri

1 GENEL

- 1.1. Kullanılacak derz ve çatlak dolgu malzemesinden umulan faydanın sağlanmasında ilk ve en önemli husus yüzeyin gerektiği şekilde hazırlanmasıdır.
- 1.2. Gerekli temizlik ve yüzey hazırlama işlemleri dikkatle, özenle ve bilinçli olarak yapılmalıdır. İşin uzmanı olmayan kişilere yaptırılan yüzey işlemleri çoğu zaman yetersiz sonuçlara neden olmaktadır. Uygulayıcıların bu hususta eğitilmeleri ve denetlenmeleri gerekmektedir.
- 1.3. Derz ve çatlak dolgu işleminden önce sorumlular gerekli denetimleri yapmalı ancak uygun şekilde temizlenmiş yerlere dolgu yapılmasına izin vermelidir.
- 1.4. Bir sistem olarak düşünüldüğünde sistemin tamamı ancak en zayıf sistem elemanı kadar sağlamdır, daha sağlam olamaz. Macunu uyguladığınız yüzey herhangi bir maddeyle kirli ise yani esas malzeme ile macun arasında bir başka katman varsa; yapışmanın, bu yabancı maddenin macuna ve derz yüzeyine yapışmasından, esnemesinin bu maddenin esnemesinden fazla olması beklenmemelidir.
- 1.5. Yüzeyin temiz olması zorunludur ama yeterli değildir. Kuru olmayan yüzeylere uygulanan macun ve malzemeler olumsuz yönde etkilenirler. Yüzeyin kuruymuş gibi gözükmesi yüzeyin kuru olduğu anlamına gelmez. Özellikle soğuk havalarda, yağışları takip eden zamanlarda, havadaki rutubetin doygun olduğu koşullarda uygulamacıların dikkatli olmaları gerekmektedir. Risk varsa uygulama yapılmamalı veya acil durumlarda yüzey sıcak hava ile iyice kurutulduktan sonra uygulama yapılmalıdır. Betonun bağıl rutubetinin %70'ten düşük olmasına dikkat edilmelidir.
- 1.6. Derz uygulayıcılarının uyması gereken ana kural kısaca birkaç kelimeyle ifade edilebilir:
Derzler temiz ve kuru olmalıdır

2 BETON YÜZEY HAZIRLIĞI

- 2.1. Beton yüzeyler tamamen kürünü almış, temiz ve kuru olmalıdır. Betonun dökümü sırasında kullanılan parafinik emülsiyon gibi kürlenme maddeleri, kalıp ayırıcı maddeler ve yüzeye bulaşabilecek benzeri diğer madde kalıntılarının mutlaka kumlama veya taşlama yoluyla uzaklaştırılması, çıplak beton yüzeyinin çıkarılması gereklidir. Yüzeyden kolayca kopabilecek gevşek dokular giderilmeli, derz kenar kırıkları, derze bitişik veya yakın çatlaklar onarılmalıdır.
- 2.2. Özellikle derz kesimi sırasında yüzeye sıvaşan ve orada beton tozlarından oluşan katman betonmuş gibi gözükür ve çıplak gözle yapılan kontrollerde fark edilemeleri zordur, bu katmanın mekanik yöntemlerle giderilmesi zorunludur.
- 2.3. Standart beton uygulaması yerine bazı katkılarla hazırlanmış betonlarda kullanılan kimyasalların yapışmayı etkileyip etkilemediği test edilerek belirlenmelidir.
- 2.4. Beton yüzeyleri zeminden emdiği sudan veya yağmur suyundan dolayı çoğu zaman nemlidir. Yüzeyi kuru gibi gözükse dahi iyi bir yapışmayı engelleyecek kadar nem içerebilir. Bu gibi durumlarda uygulama yapılmamalı veya sıcak hava üfleçleriyle, alevle kurutma, metil etil keton gibi su uzaklaştırıcı solventlerle yüzeyi yıkama yöntemleri uygulandıktan sonra astar malzeme ve macun uygulanmalıdır.
- 2.5. Beton yüzeyler için uygun astarların seçiminde Astar Seçim Kılavuzu'ndan yararlanabilirsiniz.

3 CAM VE CAMSI YÜZEYLER (PORSELEN, FAYANS, VB.)

- 3.1. Cam ve camsi diğer yüzeylerde de iyi bir sızdırmazlık uygulaması, ancak tam bir temizlikle mümkündür.
- 3.2. Yüzeydeki gözle farkedilemeyen yağsı maddeler ve parmak izi gibi kirlilikler yapışmayı çok olumsuz etkilerler. Bu tür yüzeyler MEK veya IPA gibi çözücü bir madde ile temizlenmeli ve iyice kurutulmalıdır.
- 3.3. Kullanılan solventler temiz olmalı ve yağsı maddeler içermemelidir.
- 3.4. Sızdırmazlık malzemeleri temizlikten sonra yüzeyin kurummasını takip eden en kısa sürede uygulanmalıdır.
- 3.5. Cam ve camsi yüzeyler için uygun astarların seçiminde Astar Seçim Kılavuzu'ndan yararlanabilirsiniz.

4 AHŞAP

- 4.1. Derz macunları kuru ve yeni ahşap yüzeylere gayet iyi yapışırlar.
- 4.2. Eski ahşap yüzeylere yapılacak uygulamalarda temizlik büyük önem taşır.
- 4.3. Çatlak, kırık ve çökük yerler uyumlu dolgu ve onarım macunları ile onarılmalıdır.
- 4.4. Eski boyalı yüzeylerdeki boyalar temizlenmelidir.
- 4.5. Reçineli çam ve tik ağacı gibi yağ içeren ahşaplarda astar kullanmak gerekir.
- 4.6. Ahşap yağlı ise yapışma yavaş gelişir.
- 4.7. Boyalı ahşap yüzeylere macun uygulamak zorunlu ise boya yüzeyinin pürüzlendirilmesi ve astarlanması gerekir. Böyle bir uygulama öncesinde macunun boyalı yüzeye yapışmasını test etmek faydalıdır.
- 4.8. Ahşap yüzeyler için uygun astarların seçiminde Astar Seçim Kılavuzu'ndan yararlanabilirsiniz.

5 METAL

- 5.1. Metallerin birleşim yerlerinde de sızdırmazlık uygulaması yapılabilir. Metallerde de temizlik en önemli husustur. Kumlama, tel fırçayla fırçalama, taşlama veya zımparalama ile temizlenmiş ve pürüzlenmiş yüzeyler yapışma için çok uygundur.
- 5.2. Çok iyi yapışmış kaliteli vernikler, fırın boyalar, toz boyalar, epoksi akrilik ve poliüretan boyalar hariç kalitesiz koruyucu kaplamalar uzaklaştırılmalıdır. Sağlam boya ve kaplamaların yüzeyi yağlı, vaksli, yapışmayı önleyici herhangi bir madde ile kaplı olmamalıdır. Boyalı metal metal yüzeylere yapışma testi yapılmalı, uygun sonuç alındığında macun uygulanmalıdır.
- 5.3. Eski alüminyum ve bazı çeliklerdeki gözle farkedilmeyen oksit tabakaları bazı sorunlara neden olabilir. Yüzeyler bütün kirliliklerden kurtarılmalı ve astarlama öncesi mümkün olduğunca iyi temizlenmelidir. Kumlama, taşlama veya zımparalama ile yeterli temizlik elde edilebilir. Bu yüzeyler solventle silinmeli ama parlatılmamalıdır.
- 5.4. İyi kaliteli sentetik ve selülozik tiner gibi solventlerle silinerek yüzeydeki gres ve yağlar uzaklaştırılmalıdır. Silerek temizlemede kirliliğin solventten tekrar yüzeye bulaşmasına izin verilmemelidir. Bu sebeple önceden kullanılmış solventler temizlikte kullanılmamalıdır. Yüzey, tinerle ıslakken temiz bir bezle silinerek kurutulmalıdır.
- 5.5. Metal panellerle yapılan, prefabrik bina ve baraka uygulamalarında, konteyner üretimindeki gibi metal metale duvar bağlantılarında karşılıklı gelen yüzeylerin temizlenmesine özel dikkat gösterilmelidir. Bu yüzeyler açıkta olmadıklarından basit bir fırçalama ile temizlenemezler. Güçlü temizleme aletleri, döner fırçalar kullanmak gerekebilir. Metal yüzeyler başka türden malzeme yüzeyleriyle karşılıklı geliyorsa her iki yüzeye uyumlu astarların kullanılmasına dikkat edilmelidir.



Stenkim Kimyasal Maddeler Sanayi ve Ticaret Anonim Şirketi

Büro | Office

Portakal Çiçeği Sok. Ansera İş Merkezi
No: 17/126 A.Ayrancı / Ankara TÜRKİYE
Tel: +90 (312) 442 26 30 pbx
Faks: +90 (312) 442 26 15

Fabrika | Factory

Kavaklı Mahallesi Kavaklı Kümeevleri No: 159
Altındağ / Ankara TÜRKİYE
Tel: +90 (312) 399 10 27 - 399 10 28
Faks: +90 (312) 399 10 32

M.Karagüzel Vergi Dairesi 781 051 3128 **Ticaret Sicil No.** 157993

- 5.6. Metal malzemelerin ısıl genleşme katsayıları oldukça yüksek olduğundan kullanılacak sızdırmazlık macunları yüksek elastikiyette olmalıdır.
- 5.7. Metal yüzeyler için uygun astarların seçiminde Astar Seçim Kılavuzu'ndan yararlanabilirsiniz.