



ООО «ЛУЧ», г. Москва  
ИНН 5001053452  
+7 (917) 549 95 95  
+7 (495) 260 13 60  
polymerluch.ru

**Руководство по созданию высокопрочного химически стойкого ламината (футировки) с использованием фотополимерной пасты «ЛУЧ» по бетонной поверхности методом ручного формования.**

### **Общие указания**

1. Бетонная поверхность, на которую необходимо нанести ламинат, должна иметь прочное основание во избежание прогибов и сдвигов в процессе использования.
2. Радиус всех углов минимум 15 мм.
3. Все процедуры подготовки и ламинирования должны проводиться сертифицированными рабочими, прошедшими курс обучения в учебном центре ООО «ЛУЧ».

### **Подготовка поверхности**

1. Для получения чистой поверхности следует провести пескоструйную обработку бетона.
2. Если рабочая температура превышает 80°C, ламинат необходимо дополнительно закрепить к бетонной поверхности анкерами длиной 50 мм с шайбами диаметром до 50 мм с шагом 1,5 – 2 метра
3. Все неровности, трещины и отверстия следует заполнить жидкой смолой.

### **Нанесение праймера «ЛУЧ»**

1. Нанесите слой праймера «ЛУЧ» толщиной 0.05-0.07 мм. Следует полностью покрыть всю площадь, предназначенную для ламинирования.
2. Следует дать праймеру отвердеть с помощью УФ-ламп, получить сухую поверхность и лишь затем начинать ламинирование со стекловолокном.
3. Следует тщательно осмотреть поверхность ламинирования.

### **Нанесение тестового ламината**

1. На подготовленную для тестирования поверхность нанесите два слоя рубленого мата 150мм x 200мм, пропитанных пастой «ЛУЧ». Под один конец поместите кусочек разделительной пленки, чтобы не допустить приклеивания. Засветите образец УФ-лампой до полного отверждения в течении 5-15 минут.
2. Проверьте тестовый ламинат. Если тестовый ламинат тянет за собой бетон со всей площади, значит поверхность обработана хорошо. Можно продолжить ламинирование.
3. Если тестовый ламинат тянет за собой не всю поверхность или не тянет совсем, значит поверхность бетона следует тщательно

очистить от пыли, смазки или других инородных материалов посредством, например, пескоструйной обработки до получения чистой поверхности.

### Процедура ламинирования

1. Все внутренние углы следует заполнить шпатлевкой, сделанной на основе УФ пасты «ЛУЧ» до радиуса минимум 15 мм. Все неровности должны быть заполнены шпатлевкой для получения ровной поверхности.
2. Ламинат должен состоять как минимум из одного слоя рубленого мата, одного или двух слоев поверхностной вуали, пропитанных пастой «ЛУЧ».
3. Стыки (перехлесты) на каждом слое стекломата и поверхностной вуали следует располагать в шахматном порядке, чтобы на одной вертикальной линии не было двух стыков.
4. Полная толщина футеровки должна быть нанесена на бетонную стенку горизонтальными рядами.
5. Перехлесты на всех стыках должны быть минимум 20 мм. Весь рубленый стекломат должен быть покрыт одним-двумя слоями поверхностной вуали.
6. Все пузырьки размером более 1,5 мм и прочие дефекты необходимо удалить шлифовкой, и покрыть область одним или двумя слоями рубленого стекломата и одним или двумя слоями поверхностной вуали, пропитанными УФ-пастой «ЛУЧ» и перехлестом минимум 20 мм на окружающий ламинат для получения итоговой толщины.
7. После последнего слоя поверхностной вуали следует кистью нанести слой УФ-пасты «ЛУЧ». Этот глянцевый слой можно нанести на отвержденный ламинат и так же отвердить Уф-лучами.
8. Минимальная толщина ламината должна быть от 1,2 до 3 мм.
9. На все области ламината, подвергавшиеся глубокой шлифовке или пескоструйной обработке с образованием раковин, следует нанести два слоя пропитанной пастой «ЛУЧ» поверхностной вуали и ее завершающий глянцевый слой. Далее отвердить.
10. **ЗАМЕЧАНИЕ:** Если Вы остановили работу на ночь или долгое время, то перед продолжением нанесения следующего слоя следует тщательно очистить предыдущий слой от всех загрязнений с помощью чистой ткани. Протирание поверхности тканью, смоченной в растворителе (стирол, ацетон), вызывает слабое вторичное прилипание. Смоченная растворителем ткань может содержать загрязнители, которые будут действовать как разделительные агенты. Если вытирание чистой тканью не удаляет все загрязнения, их следует удалить шлифовкой, пескоструйной обработкой и так далее. Чем лучше отвердел ламинат, тем меньше адгезия ламината без подготовки поверхности.

### Качество ламината

1. Внешний вид: ламинат не должен иметь визуальных дефектов таких, как посторонние включения, сухие места, пузырьки воздуха или следы деламинации.

## **Осмотр**

1. Футеровку следует осмотреть, а ответственный специалист должен подтвердить, что работа принята.
2. Низкое качество работы есть повод для отбраковки. Изъяны, которые нельзя устранить, пористость, пустоты, трещины, деламинация, пузыри и прочее – повод для отбраковки.
3. Представителю Заказчика также следует провести осмотр и проверку.
4. В отдельных местах, например, где есть перехлесты, толщина ламината может быть выше номинальной.

## **Тестирование**

1. Следует испытать поверхность на твердость, которая должна удовлетворять значению твердости по Барколу тестера № 934.
2. Твердость по Барколу определяется так – берется 12 значений, самое высокое и самое низкое исключаются, а из оставшихся 10 берут среднее.

## **Безопасность**

Приведенные выше процедуры не содержат информации по безопасности. Их следует выполнять только после инструктажа по безопасности.