

MONTAREA, FINISAREA ȘI ZUGRĂVIREA PROFILELOR DIN POLISTIREN EXTRUDAT (XPS) SAU POLISTIREN EXPANDAT DE ÎNALTĂ DENSITATE (EPS)

A. PROFILE DIN POLISTIREN EXTRUDAT (XPS) DE INTERIOR.

(Bi, Bdi, Sf, Pilastri, Console, etc.)

1. LIPIREA PROFILELOR

- Baghetele din polistiren extrudat comandate vor fi tăiate la capete astfel încât colțurile interioare și exterioare ale încăperii să fie lipite primele.
- Lipirea se va face folosind orice tip de *Silicon Sanitar Transparent*, punctând din loc în loc spatele profilului ; se va evita folosirea în exces a siliconului ; în cazul în care siliconul iese în afara profilului acesta se va îndepărta cu ajutorul unui servetețel sau al unei bucăți de material textil.
- Lipirea se mai poate face folosind un *Glet fin de Modelaj*, punctând din loc în loc spatele profilului ; în cazul în care gletul iese în afara profilului acesta se va pierde la contactul cu peretele înainte de uscare. (această variantă este posibilă în cazul în care pereții camerei nu sunt zugrăviți).
- Bagheta se lipește de perete / perete și tavan prin presare și mișcând ușor profilul stânga - dreapta / sus – jos până când acesta nu mai poate fi mișcat.
- Legătura cu următorul profil se va face prin unirea la față a liniaturii profilului, lăsând 1-2 mm distanță între profile.



Unelte necesare : pistol de silicon, spaclu, cutter, vinclu, ruletă, scotch de hîrtie.

2. FINISAREA PROFILELOR

- După uscarea siliconului sau a gletului folosit (profilele nu se mai mișcă) se va trece la finisarea îmbinărilor dintre profile, prin umplerea fină a spațiului de 1-2 mm lăsat în prealabil.
- Pentru umplere se va folosi orice tip de *Silicon Acrilic* sau *Glet fin de Modelaj*.
- Se va evita folosirea în exces a materialului de umplere ; surplusul se va îndepărta cu ajutorul unui servetețel sau al unei bucăți de material textil, lăsând intactă liniatura profilului.
- Pentru o finisare perfectă se poate reveni ulterior asupra îmbinărilor cu un șmirghel foarte fin.
- În cazul în care peretele nu este drept, eventualele goluri apărute la îmbinarea profilului cu peretele / tavanul se vor umple cu material (glet).



Unelte necesare : șmirghel fin, spaclu, cutter, bucăți de material textil.

3. VOPSIREA PROFILELOR

- Pentru un rezultat excelent, în cazul în care este posibil, profilele pot fi vopsite înainte de lipire cu ajutorul unui pistol de vopsit.
- Înainte de aplicarea vopselei se vor aplica 1-2 straturi de amorsă de lavabilă (la pistol sau cu ajutorul unor pensule).
- Vopseaua se va aplica în 2 straturi, insistându-se asupra îmbinărilor dintre profile.
- Vopseaua folosită : lavabilă de interior, pe baza de apă, albă sau gata colorată.



Unelte necesare : pistol de vopsit - compresor, pensule lățimi variabile, scotch de hîrtie.

B. PROFILE DIN POLISTIREN EXTRUDAT (XPS) și PROFILE DIN POLISTIREN EXPANDAT DE ÎNALTA DENSITATE (EPS) DE EXTERIOR

(A, S, C, Bd, Pilastri, Coloane, Pd, Cf, Cb, etc.)

1. LIPIREA PROFILELOR

- În funcție de gradul de finisare al fațadei clădirii pe care se vor monta profilele se va folosi : pentru o fațadă placată cu polistiren cu plasa tencuită – orice tip de *Adeziv de Polistiren*, pentru o fațadă cu vopsea decorativă deja trasă – orice tip de *Silicon Sanitar Transparent*.
- Înainte de lipirea efectivă a profilelor pe fațada clădirii, acestea vor fi acoperite prin roluire sau pensulare cu 2 straturi de **GRUND PENTRU TENCUIALĂ DECORATIVĂ ACRILICĂ sau SILICONICĂ și TENCUIALĂ DECORATIVĂ ACRILICĂ sau SILICONICĂ cu aspect de "praf de piatră"** conform specificațiilor tehnice ale acestor materiale. (recomandăm alegerea unei granulații între 1-1.5mm)
- Lipirea se va face punctând din loc în loc spatele profilului cu materialul ales pentru lipire.
- În funcție de dimensiunea profilelor folosite, acestea pot fi fixate de fațadă și cu ajutorul unor cuie de tâmplărie aplicate pe liniatura dreapta a profilului sau pe laterale (ca o dublă măsură de asigurare).
- La profilele realizate din XPS, în cazul unui perete mai puțin drept este necesar ca în afară de materialul folosit pentru lipire să fie aplicate din loc în loc cuie de prindere, eventual pe laterale sau se vor aplica pe spatele profilului creșteri cu ajutorul unui cutter (flexarea materialului XPS este mai dificilă, profilul se lipește doar cu adeziv (stă !), dar, în timp, îmbinările dintre baghete pot crăpa (materialul tinde să revină la forma sa).
- La profilele realizate din EPS, în cazul unui perete mai puțin drept este suficient să se folosească mai mult material de lipire.
- La capetele profilelor se va aplica un adeziv super-flexibil, iar prin unirea acestora adezivul super-flexibil va ieși în față și va fi șters stânga-dreapta pe profile (adezivul super-flexibil împiedică îmbinările să crape).



Unelte necesare : șpaclu, pistol de silicon, pensule lățimi variabile, scotch de hîrtie.

2. FINISAREA PROFILELOR

- După lipirea de fațadă îmbinarea dintre profile și fațadă se va finisa prin umplerea rosturilor create cu un adeziv super-flexibil, evitându-se materialul în exces (pentru a nu murdări vopseaua decorativă de pe fațadă aceasta se va proteja cu ajutorul unui scotch de hîrtie) și urmărind respectarea liniaturii profilului.
- După uscarea adezivului super-flexibil acesta va fi șmirgheluit urmărindu-se respectarea liniaturii profilului.
- Îmbinările șmirgheluite vor fi din nou acoperite cu **TENCUIALĂ DECORATIVĂ ACRILICĂ sau SILICONICĂ cu aspect de "praf de piatră"**, prin roluire sau pensulare, atât în stânga cât și în dreapta îmbinării.
- Părțile drepte ale profilelor sau coloanele din EPS, bazele și capitelurile acestora pot fi acoperite cu **Plasă din Fibră de Sticlă** și tencuite cu adeziv de polistiren.



Unelte necesare : pensule lățimi variabile, trafalet cu rolă, șmirghel, scotch de hîrtie.

3. ZUGRĂVIREA PROFILELOR

- acestea vor fi acoperite prin roluire sau pensulare cu **GRUND PENTRU TENCUIALĂ DECORATIVĂ ACRILICĂ sau SILICONICĂ și TENCUIALĂ DECORATIVĂ ACRILICĂ sau SILICONICĂ cu aspect de "praf de piatră"** conform specificațiilor tehnice ale acestor materiale, preferabil înainte de lipirea de fațada clădirii. (recomandăm alegerea unei granulații între 1-1.5mm - valabil atât pentru XPS cât și pentru EPS).



Unelte necesare : pensule lățimi variabile, trafalet cu rolă.