

PRES TUĞLA UYGULAMA ŞARTNAMESİ

MALZEMENİN DEPOLANMASI

Pres tuğla ürünleri, sudan uzak ve üzeri kapalı olacak şekilde uygulama alanına indirilmelidir. Tuğlalar naylon ambalajlı paletlerde muhafaza edilmelidir. Palet içindeki malzeme, işçilik sırasında elle veya el arabası ile şantiye içerisinde sevk edilebilir. Tuğlalar taşınırken hassas davranılmalı ve köşe kırılmalarına engel olmak için düzgün istiflendirilmelidir.

UYGULAMADA KULLANILACAK ALETLER

Pres tuğla için kullanılan aletler; çırpı ipi, mala, terazi, derz malası, keski, master, spiral makinesi.

HARÇ HAZIRLANMASI

Pres tuğla örüm harcı hazırlanırken, 1 ölçek katkısız portlant çimentosu, 6 ölçek dere kumu katılmalıdır. Kullanılan su temiz olmalıdır. Mümkün olduğu kadar az su konulmalıdır. Her harç karıştırıldığında oranların aynı olmasına dikkat edilmelidir.

UYGULAMA

Tuğla örülecek mekanın tüm sınırları ve köşelerini zemin seviyesinde belirleyip, ölçümler yapılır. Ölçüm yapılırken, tuğla boyutlarına ilave olarak 1 cm.'lik derz payını da hesaba katmak gerekir.

Tuğla örümü' ne köşeleri yükselterek devam edilmelidir. İp ve su terazisi ile tuğlaların dizilmesi örümde kolaylık sağlayacaktır.

Tuğla yanına sürülecek harç, ön yüzüne bulaşmayacak şekilde ve sıkıştırılarak sürülmelidir. Sıkışan harç, yağmur suyunun duvar içine sızmasını da önleyecektir.

Tuğla üzerine konulan mümkün olduğunca koyu kıvamlı harç, tuğla üzerine yayılır, kenarlara daha yoğun yerleşmesi için malayla şekillendirilir.

Pres tuğlanın harcın üzerine konması ile birlikte yanlarından taşan harç, malanın kenarı ile alınmalıdır.

Pres tuğla elle bastırılarak veya hafif vuruşlarla yerleştirilir ve teraziye alınır.

Pres tuğlalarda fırınlama esasında toprağın yapısından dolayı ton farklılıkları oluşabilir. Bu sebeple tuğla duvar örümü sırasında bu ton farklılıklarını engelleyebilmek için, farklı paletlerden tuğla alınarak örüm yapılır.

Pres tuğla örerken kesinlikle çıta kullanılmamalı. Derzler düzgün ve 10 mm olacak şekilde ayarlanıp ip çekerek dolu derzli uygulama yapılmalıdır.

Farklı renkte yapılacak derz dolgu uygulamalarında, prizini alan derz harcı kazınarak yerine derz dolgu konulabilir.

Derzler şekillendirilirken, harcın bir miktar kuruması beklenmelidir. Böylece daha düzgün ve bulaşmadan derz çekilebilir.

Örgü sırasında pres tuğlaların delikleri açıkta bırakılmamalı ve harçla kapatılmalıdır. Derz derinliği yüzeyinden maksimum 3 mm olacak şekilde verilmelidir.

+ 4 derecenin altında örüm yapılmamalıdır.

Çok sıcak havalarda örüm yapılıyorsa, tuğla harcın suyunu çekip mukavemeti azaltacağı için, örülecek tuğla, kullanımdan hemen önce temiz su dolu bir kovaya batırılıp çıkarılarak nemlendirilmelidir.

Pres tuğla duvar ile iç duvar arasında min. 50 mm izolasyon boşluğu bırakılmalı, ısı şartlarına uygun olarak bu boşluğa ısı yalıtım plağı yerleştirilmelidir.

Tuğlaların kesilmesi gerekiyorsa, kumun üzerine yada yumuşak bir zeminde, keski veya spiral yardımı ile kesilmelidir.

Uygulama sırasında harcın tuğla yüzeyine bulaşması durumunda, harcın kuruması beklenmeli, kuruyan harç, tel fırça ile temizlenmelidir.

Uygulamadan sonra tuğla yüzeyine, boya, vernik, sirke, tuz ruhu .vb. malzemeler sürülmemelidir.



Karakteristik.Celeneysel.Kaliteli.1973 den beri.