

Płytki wielkoformatowe – logistyka

Transport – płytki wielkoformatowe są bardzo wytrzymałe i niestety ze względu na rozmiar ciężkie („slim” to dla rozmiary 120x240 – 41 kg, 9mm – 60 kg). Manewrowanie takimi płytkami jest utrudnione – częstą przeszkodą są rozmiary drzwi, klatek schodowych, wind czy wąskich przejść. Ze względu na delikatne krawędzie płytek łatwo jest je uszkodzić w trakcie przenoszenia. Zaleca się stosowanie pasów bądź przyssawek ułatwiających transport.

Oznaczenia płytek – wszystkie proponowane przez nas kolekcje są mrozooodporne, szklwione, polerowane lub matowe, rektyfikowane. Każda płytka w czasie produkcji ma nadawany kod EAN oraz numer partii produkcyjnej wraz z datą. Niektóre serie mają nadane dodatkowe oznaczenie literowe A, B, C i D. Podanie tych informacji jest niezbędne w trakcie składania zamówień.

Proces zamówienia – w jego trakcie konieczne jest podanie nazwy płytki (np.: Nero Marquina), ilości (sztuki lub m²) oraz adresu na jaki ma zostać dostarczona zamówiona płytka. W przypadku niektórych serii oznaczanych dodatkową literą (A,B,C i D) wskazane jest określenie która tzw. „twarz” płytki powinna być dostarczona. Płytki A i B; B i C oraz C i D tworzą kontynuujący się rysunek umożliwiający uzyskanie efektu ciągłości wzoru na dużej powierzchni. W sytuacji domówienia płytek do zrealizowane wcześniej zamówienia konieczne jest podanie numeru partii produkcyjnej z poprzedniego zamówienia by dostarczone płytki miały zachowany jednolity odcień.

Proces dostawy – zamówienie jest realizowane bezpośrednio do wskazanego miejsca dostawy. Płytki są transportowane w pionie na specjalnie skonstruowanej metalowej palecie. Paleta zostanie rozładowana i zostawiona we wskazanym miejscu. Płytki i paleta jest odporna na warunki atmosferyczne. Usługa dostawy nie zawiera możliwości wniesienia płytek. Odbiorca musi potwierdzić odbiór lub zgłosić ewentualne uszkodzenia. Paleta, na której są dostarczane płytki jest nośnikiem wielorazowym, zwrotnym. Nie jest pobierana kaucja natomiast zastrzegamy sobie prawo do dochodzenia zwrotu wartości palety w przypadku braku jej zwrotu w ciągu 30 dni (od daty dostawy) lub jej uszkodzenia bądź zdekompletowania. Odbiorca zobowiązany jest w terminie 30 dni do przygotowania palety do zwrotu i poinformowania nas o tym fakcie poprzez mail na adres cer-rol@cer-rol.com.pl. Przygotowanie palety do zwrotu polega na rozkręceniu śrub montażowych i złożeniu palety na części wg instrukcji dołączonej do dokumentów dostawy. Z naszej strony zaproponowany zostanie czas odbioru przez kuriera prawidłowo przygotowanej palety.

Wszelkie dodatkowe pytania dotyczące logistyki prosimy kierować na adres cer-rol@cer-rol.com.pl. Pytania dotyczące produktów oraz dodatkowych informacji technicznych prosimy kierować na adres marketing@cer-rol.com.pl

Płytki wielkoformatowe – podstawowe informacje o produkcji

Wraz z postępem technologicznym na rynku pojawiają się płytki ceramiczne o coraz większych wymiarach. Obecnie mianem wielkoformatowych określamy płytki o najpopularniejszym rozmiarze co najmniej 120x120 oraz 120x240. Pomimo, że jest to w zasadzie płytka gresowa to często określane są mianem „slab” lub „spiek ceramiczny”.

Parametry techniczne płytek wielkoformatowych, czyli m.in. nasiąkliwość, wytrzymałość na zginanie, odporność na ścieranie, antypoślizgowość, itp. są tożsame z płytkami gresowymi o mniejszych rozmiarach jak 30x60, 60x60, 60x120 i wiele innych.

Płytki wielkoformatowe zawsze będą rektyfikowane – co oznacza, że krawędzie płytek są szlifowane w celu uzyskania jednolitego wymiaru nominalnego 1200x1200mm lub 1200x2400mm. Pamiętać należy że tolerancja wymiarowa tego rodzaju płytek to 0,3 mm.

Grubość płytki w wersji „slim” to 6mm. W wersji standardowej to 9mm. Oba warianty spełniają wszelkie wymagania aby stosować je zarówno jako okładzinę podłogową jak i ścienną. W przypadku płytki „slim” szczególnie należy pamiętać o właściwej grubości posadzki względem innych pomieszczeń gdzie stosowane będą grubsze okładziny. Niedopuszczalne jest bowiem wyrównywanie klejem „brakującej” wysokości (standardowo przyjmuje się grubość materiałów wykończeniowych do podłóg na około 10 mm).

Przygotowanie podłoża. Płytki ceramiczne wbrew powszechnemu przekonaniu nie wzmacniają podłoża. Wszelkie pęknięcia, nierówności, błędy wykonawcze w przygotowaniu posadzki będą przyczyną w pękania, trudności z równym ułożeniem płytek, odspajania się płytek od podłoża, „falowania” krawędzi, itp. Bardzo istotne przy układaniu płytek wielkoformatowych jest właściwe zachowanie dylatacji podłoża względem łączenia powierzchni płytek.

Płytki rektyfikowane nie są przeznaczone do układania bez-spoinowego. Konieczne jest zachowanie fugi przynajmniej 2mm (dla ogrzewania podłogowego 3mm) w celu:

- zapewnienia właściwego odparowania wody w trakcie układania płytek;
- zachowania fugi jako elementu kompensującego możliwą tolerancję wymiarową płytek (0,3mm)
- kompensacji możliwej rozszerzalności pod wpływem zmiany temperatury (dla długości 240cm rozszerzalność temperaturowa to prawie 0,3 mm).

Kleje i fugi do płytek – zalecane klasy S2, do płytek gresowych, do dużych formatów. Bardzo istotne jest stosowanie się do instrukcji producenta kleju co do możliwości stosowania dla określonych wymiarów: np.: do płytek o powierzchni większej niż ... lub o długościach krawędzi większych niż Ze względu na duży format wskazane jest stosowanie prostych systemów klinów do wyrównywania powierzchni. Masy do fugowania – stosowanie fug mineralnych, akrylowych, epoksydowych ma znaczenie jedynie w przypadku szczególnych wymagań co do miejsca gdzie ułożone są płytki. Pamiętać należy że fugowanie płytek wielkoformatowych możliwe jest po znacznie dłuższym czasie niż dla płytek mniejszych – powodem jest konieczność odparowania wody z klejów.

Obróbka płytek wielkoformatowych odbywa się przy użyciu tych samych narzędzi co dla standardowych płytek gresowych. Cięcie może być wykonywane za pomocą pił tarczowych na mokro, na sucho, możliwe jest cięcie strumieniem wody, Płytki typu „slim” można ciąć nożem szklarskim przy użyciu specjalnej prowadnicy i łamaka. Możliwe jest szlifowanie krawędzi pod kątem, wiercenie otworów za pomocą odpowiednich koronek. Ze względu na duży rozmiar ważna jest stabilna konstrukcja stołu roboczego. Płytką w czasie obróbki musi być stabilnie zamocowana aby uniknąć niekontrolowanego pęknięcia.

Przygotował

Cerrol sp. z o.o.