



Евро
Строй
Проект



Промышленные полы
Полимерные покрытия
Эпоксидные материалы

О компании



10 лет на рынке промышленных полов



ЗАО «Фирма «Евростройпроект» была основана в 1997 году. С момента основания компании основным направлением её деятельности является предоставление комплекса услуг по проектированию, устройству и реконструкции промышленных бетонных и полимерных наливных полов на объектах различного назначения.

Строительная лицензия Госстроя РФ № Д 676492 от 26.12.2005 года, сроком действия до 26.12.2010 года, включая услуги Генерального Подрядчика.

Материалы сертифицированы, работы и услуги лицензированы.

Сегодня **ЗАО «Фирма «Евростройпроект»** является одной из ведущих компаний, осуществляющих полный цикл работ по устройству и реконструкции бетонных промышленных полов, а также полимерных и декоративных покрытий (наливных полов), использующей высококачественные материалы собственного производства. Отработанные технологические процессы, современное оборудование и материалы и высокая квалификация наших специалистов позволяют максимально сократить время работы на объектах, сохраняя отличное качество выполненных работ. Мы работаем в постоянном тесном контакте с Заказчиками и Генподрядчиками, что позволяет наиболее эффективно организовать рабочий процесс на каждом объекте и делает очень удобным и приятным сотрудничество с нами.

Политика компании ориентирована на комплексное решение вопросов при производстве промышленных полов и направлена на долгосрочные партнерские отношения.

За 10 лет успешной профессиональной работы специалистами компании выполнены работы по устройству и реконструкции сотен тысяч квадратных метров бетонных и полимерных промышленных полов на всей территории России. Качество наших полов по достоинству оценили десятки отечественных и зарубежных компаний, государственных и частных организаций и предприятий, воспользовавшихся нашими услугами.

Нашими заказчиками являются: МОСПРОМСТРОЙ, торговые сети супермаркетов «АШАН», LEROY MERLIN, ДЕКАТЛОН, заводы HENKEL, VESTEL, всероссийская сеть моллов PARK HOUSE, ТД «КЕРАТОН», крытый конькобежный центр «КРЫЛАТСКОЕ», парфюмерная фабрика «Новая Заря», автосалоны Ford, Skoda, «АВТОМИР», Паркет Холл, S7 Инжиниринг, Олимпик Плаза, МИАН-Девелопмент и многие другие.

Одним из приоритетных направлений нашей деятельности является разработка и внедрение новых материалов для промышленных полов. Компания работает в тесном сотрудничестве с ведущими европейскими производителями.

В 2003 году, используя научные разработки специалистов Германии и России, при технической поддержке компании «BAKELITE AG», в Подмоскowie, г. Подольск, было организовано подразделение «ЕСП-Полимер» и начато производство эпоксидных материалов под торговой маркой **ESP®**.

В настоящее время завод «ЕСП-Полимер» выпускает более 20 наименований эпоксидных материалов и композиций для промышленных полов:

- грунтовки
- шпаклевки
- пропитки
- краски, лаки
- наливные полы
- химстойкие промышленные полы
- клеи строительные эпоксидные
- антистатические полимерные полы
- компаунды для электротехники
- эпоксидные водные (паропроницаемые) системы для полов — **NEW!**

Наличие сложившегося коллектива высококлассных специалистов, квалифицированных рабочих бригад и собственной производственной базы позволяет нам успешно осуществлять работы по двум направлениям деятельности:

1. Устройство промышленных бетонных и полимерных полов

2. Производство и продажа эпоксидных систем – ESP®

ЗАО «Фирма «Евростройпроект» осуществляет все этапы устройства промышленных полов:

- диагностику и рекомендации по конструкции пола
- устройство бетонного основания
- устройство гидроизоляции
- устройство высокоточных бетонных полов
- подбор оптимальной конструкции пола
- производство и поставка материалов для устройства финишного покрытия
- шеф-монтаж по устройству промышленных и наливных полов

Каждый этап работ проходит оценку качества по СНиП, а на отдельные виды работ выдаются гарантии сроком до 3 лет.

Устройство бетонных полов

ЗАО «Фирма «Евростройпроект» в полном объеме осуществляет комплекс работ по устройству и реконструкции бетонных промышленных полов.

Все работы выполняются аттестованными высококвалифицированными специалистами, имеющими многолетний опыт работы в строительстве и изготовлении промышленных полов любой сложности.



Накопленный нами опыт по созданию высоких эксплуатационных характеристик пола и используемые современные технологии при строительстве и ремонте, обеспечивают:

- Долговечность покрытия
- Обеспыленность покрытия
- Ремонтопригодность его отдельных участков
- Простоту эксплуатации и уборки

а также позволяют оптимально планировать сроки выполнения всех этапов работ.

В зависимости от сложности конструкции пола и условий работы, наша производительность может достигать до 1 500 кв.м. бетонного пола в сутки, при условии своевременного предоставления фронта работ.

Бетонное основание

Основой любого пола является существующее бетонное основание или утрамбованный грунт (песчаная или щебеночная подушка), по которым выполняют чистовой бетонный пол. Стандартный пол, как правило, состоит из чистового бетонного основания и покрытия.

Если основанием является старый бетонный пол или бетонная подготовка — мы рекомендуем непосредственное устройство армированного чистового бетонного пола толщиной не менее 8 см, что существенно экономит Ваши время и средства.

Если основанием является подготовленный уплотненный грунт, то в этом случае сначала необходимо выполнить армированную черновую бетонную подготовку средней толщиной не менее 10 см, а затем выполнить чистовой бетонный пол, либо сразу выполнить армированный чистовой бетонный пол толщиной не менее 15 см.

Бетонный пол с упрочненным верхним слоем (с топпингом)

Предлагаем Вашему вниманию один из вариантов технологий для устройства экономичных бетонных полов для складских помещений, производственных цехов, торговых центров, автостоянок и других объектов с повышенной пешеходной и транспортной нагрузкой — устройство промышленного бетонного пола с упрочненным верхним слоем.

Эта технология позволяет при сравнительно небольших материальных затратах решить проблему упрочнения поверхностного слоя бетонных оснований, их эффективной защиты от воздействия влаги и некоторых химических веществ, а также обеспечить простоту и безопасность эксплуатации пола. При соблюдении всех необходимых требований при укладке и эксплуатации предлагаемые нами материалы позволяют увеличить прочность бетонного пола и продлить срок его службы.

Работа проводится в три этапа: сначала выполняется чистовая армированная бетонная стяжка, затем в свежеложенную стяжку втирается специальный цветной поверхностный упрочнитель (топпинг), и потом наносится обеспыливающая полимерная пропитка, которая дополнительно препятствует быстрому выходу влаги из бетона, что приводит к правильному созреванию бетона. Упрочнение верхнего слоя бетона достигается применением топпинга. Топпинг — это сухая упрочняющая смесь на основе цемента с добавлением натуральных и ненатуральных заполнителей (кварц, металлическая стружка, электротехнический корунд и т.п.). Топпинг наносится непосредственно на свежеложенный бетон и затирается бетоноотделочными машинами («вертолетами»). Марка верхнего слоя бетона при применении топпинга достигает М 600.

Бетонные полы с упрочненным верхним слоем включены в действующие СНиП 2.03.13-88.

Фибробетон

Основные нагрузки воспринимает основание. Поэтому при повышенных нагрузках необходимо усилить бетонный пол. Усилить пол можно увеличением его толщины, применением высокопрочного бетона и усиленного армирования. Как альтернатива традиционным методам армирования, в последнее время все чаще применяется армирование бетона стальными волокнами — фиброй (дисперсное армирование) или комбинированное армирование (применение фибры совместно с традиционным армированием).

Фибробетон (бетон с добавлением фибры) обладает следующими техническими преимуществами по сравнению с обычным железобетоном: повышенная трещиностойкость, ударная вязкость, прочность на изгиб, износостойкость. Применение фибробетона позволяет снизить трудозатраты на арматурные работы, повысить производительность бетонных работ, а также уменьшить толщину стяжки без потери её прочностных и эксплуатационных характеристик и увеличить срок службы пола. Промышленные полы из фибробетона обычно выполняются на объектах, где требуется повышенная прочность и трещиностойкость пола, и существуют ограничения по толщине нового бетонного пола.

Применяемые нами технологии и знания наших специалистов по устройству промышленных полов, позволяют добиться требуемого результата в короткие сроки при разумной стоимости.



*Технология устройства бетонного пола описана в Приложении 2 (стр.20)

Устройство наливных ЭПОКСИДНЫХ ПОЛОВ



Наливные эпоксидные покрытия надежно защищают бетонное основание от разрушающего воздействия внешних механических и коррозионных нагрузок, имеют высокий уровень сопротивления к знакопеременным температурным нагрузкам, жидким и газообразным химически агрессивным и водным средам. Они исключают пылеобразование, обладают, в зависимости от назначения, антистатическими или электроизоляционными свойствами, отличаются повышенной прочностью и трещиностойкостью, долговечностью и широкой гаммой цветового исполнения.

Кроме того, наливные эпоксидные полы герметичны, гигиеничны и физиологически инертны, обеспечивают прочную, ровную и бесшовную поверхность, просты в ремонте и уборке, легко дезактивируются, а долговечность эпоксидных покрытий при правильной эксплуатации составляет 15-25 лет.

Наливные эпоксидные полы ESP® — системные решения по защите поверхности

Полы являются одним из самых нагружаемых элементов конструкции здания, поэтому очень важно осуществлять системный подход к выбору конструкции пола, чтобы он отвечал всем требованиям, предъявляемым к конкретному объекту.

Главным элементом конструкции пола является бетонное основание. Основание должно быть рассчитано и выполнено с учетом конструктивных особенностей здания, его несущей способности и условий дальнейшей эксплуатации.

Обязательным условием защиты поверхности основания от разрушающих факторов является финишное покрытие пола. ЗАО «Фирма «Евростройпроект» предлагает Вам различные системы защитных покрытий на базе полимерных материалов. Представленная в данном каталоге информация является плодом 10-летнего труда наших специалистов, использующих лучший мировой опыт, адаптированный к Российским условиям. Полимерные наливные покрытия ESP применимы для устройства полов на любых объектах промышленного и гражданского назначения:

1. складские помещения
2. гаражи, паркинги
3. производственные помещения
4. энергетика
5. торговые центры и общественные здания
6. пищевая промышленность
7. здравоохранение и фармацевтика
8. образование и др.

Устройство финишного покрытия является основным фактором будущей нормальной эксплуатации и долговечности пола. Правильно выбранная система покрытия позволяет значительно увеличить срок службы пола и снизить затраты на содержание и ремонт.

Оценка условий эксплуатации пола в каждом конкретном случае позволяет определить необходимые свойства покрытия (ударная прочность, абразивная или химическая стойкость, антистатичность и пр.). Мы предлагаем несколько вариантов базовых решений по устройству полимерных покрытий и широкий ассортимент эпоксидных материалов для улучшения эксплуатационных характеристик пола.

Системы эпоксидных наливных покрытий ESP отвечают всем наиболее важным требованиям к современным полам:

1. механическая прочность
2. герметичность покрытия
3. стойкость к агрессивным средам
4. 100% обеспыливание
5. дезактивируемость
6. антистатичность
7. антискользящий эффект
8. экологичность
9. декоративность
10. паропроницаемость

Далее будут представлены классификация типов покрытий и рекомендации по выбору системы покрытия.

Устройство наливных покрытий пола требует специализированных знаний и навыков.

Мы предлагаем Вам комплекс услуг по устройству наливных полимерных полов:

1. помощь в разработке конструкции и выборе оптимальной системы покрытия
2. поставка материалов
3. техническая поддержка
4. шеф-монтаж
5. обучение



Приглашаем к сотрудничеству:

- Строительные компании
- Архитекторов
- Региональных дилеров

Виды полимерных покрытий:

Тонкослойные

Системы толщиной до 0,5 мм. Применяются для обеспыливания и защиты бетонных и полимерцементных полов от воздействия агрессивных сред и придания полу декоративных качеств. Возможно использование как колерованных, так и бесцветных составов.

Универсальные

Системы толщиной 0,5 – 15,0 мм. Выполняются из смеси пигментированной смолы и не колерованного наполнителя. Обладают высокой стойкостью к ударным нагрузкам и абразивному воздействию. Скрывают дефекты и неровности основания. Укладываются в помещениях с массовым проходом людей, интенсивным движением погрузчиков и автотранспорта. Для придания дополнительных декоративных качеств, свежееуложенный наливной состав присыпается цветными чипсами и закрывается защитным лаком.



Декоративные

Системы толщиной 1,5 – 10 мм. Выполняются из смеси непигментированной смолы и цветного песка. Образуют гладкую глянцевую поверхность с высокими эксплуатационными и декоративными свойствами. Сочетают отличную декоративность с самыми высокими прочностными характеристиками.

Специальные

Системы толщиной 1 – 10 мм, предназначены для придания покрытию персональных служебных характеристик. Могут обладать высокой стойкостью к воздействию химических веществ, УФ-излучения, знакопеременным температурным нагрузкам, антибактериальными, электроизоляционными или электропроводящими свойствами. Возможна разработка индивидуальных узкоспециальных материалов на основании технического задания Заказчика.

Паропроницаемые

Системы толщиной 0,1 – 6 мм. Новое направление в полимерных промышленных покрытиях. Основаны на водных эпоксидных материалах последнего поколения. Обладают набором уникальных характеристик и позволяют получить стойкие к внешним воздействиям покрытия, обладающие отличной паропроницаемостью и стойкостью к подпору капиллярной влаги, даже в толстых слоях. Отличительной особенностью данных покрытий является более высокая термостойкость (более 100°C) в сравнении с традиционными полимерами.



*Технологические операции по нанесению полимерных покрытий пола описаны в Приложении 1 (стр. 18)

Сравнение основных параметров покрытий

| Системы покрытий ESP® | Тонкослойные | | Универсальные | | Декоративные | | Специальные | | Паропроницаемые | |
|------------------------------------|--------------|-----|---------------|-----|--------------|-----|-------------|-----|-----------------|-----|
| | 073 | 070 | SL | 110 | 210 | 320 | 530 | 703 | 800 | 810 |
| Механическая прочность | ☆☆ | ☆ | ☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆☆ |
| Термоустойчивость | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ |
| Химическая стойкость | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ |
| Устойчивость к истиранию | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆☆ |
| Паропроницаемость | ☆☆ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ☆☆☆ | ☆☆☆ |
| Простота содержания (эксплуатации) | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ |
| Устойчивость к загрязнению | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ |
| Антискольжение | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆ | ☆ | ☆☆ | ☆☆☆ |
| Пожаробезопасность | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ |
| Декоративность | ☆ | ☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆ | ☆☆ | ☆ | ☆☆ |
| Долговечность | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆☆☆ |

☆☆☆ отлично

☆☆ хорошо

☆ удовлетворительно

✗ неудовлетворительно

Рекомендации по выбору системы покрытия

| Типы | Зоны применения | Системы покрытий ESP® | | | | | | | | | |
|--------------------|---|-----------------------|-----|---------------|-----|--------------|-----|-------------|-----|-----------------|-----|
| | | Тонкослойные | | Универсальные | | Декоративные | | Специальные | | Паропроницаемые | |
| | | 073 | 070 | SL | 110 | 210 | 320 | 530 | 703 | 800 | 810 |
| По типам нагрузок | Умеренный проход людей, легкая механическая нагрузка | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ |
| | Интенсивный проход людей, средняя и высокая механическая нагрузка | ☆ | ☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆ | ☆☆☆ |
| | Чрезвычайно интенсивный проход людей, сверхвысокие механические и абразивные нагрузки | ✗ | ✗ | ☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆☆☆ | ☆ | ☆ | ✗ | ☆☆☆ |
| | Перепады температур | ☆ | ☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆ | ☆☆ | ☆ | ☆ | ☆ | ☆☆ |
| | Высокие термические нагрузки (> 100°C) | ☆☆☆ | ✗ | ☆ | ✗ | ✗ | ✗ | ☆ | ✗ | ☆☆☆ | ☆☆☆ |
| | Сверхвысокие химические нагрузки | ✗ | ✗ | ☆☆ | ☆ | ☆ | ✗ | ☆☆☆ | ☆☆ | ✗ | ✗ |
| | Капиллярная влага | ☆ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ☆☆☆ | ☆☆☆ |
| | Дезактивируемость | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆☆☆ | ☆ | ☆☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆☆ |
| | Антистатика | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ☆☆☆ | ✗ | ✗ |
| По типам помещений | Склады общего назначения | ☆ | ☆ | ☆☆ | ☆☆☆ | ☆ | ☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆☆ |
| | Паркинги | ☆ | ☆ | ☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆ | ☆ | ☆ | ☆☆ | ☆☆☆ |
| | Химические производства | ✗ | ✗ | ☆ | ☆ | ☆ | ✗ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆ | ☆ |
| | Фармацевтика | ☆ | ☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆ | ✗ | ☆☆ | ☆ | ☆ | ☆☆ |
| | Пищевая промышленность | ☆ | ☆ | ☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ✗ | ☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆☆ |
| | Торговые центры, общественные здания | ☆ | ☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆ | ☆ | ☆ | ☆ | ☆ | ☆☆ |
| | Здравоохранение | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆ | ☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆ | ☆☆☆ |
| | Чистые помещения | ☆ | ☆ | ☆☆☆ | ☆☆ | ☆ | ✗ | ☆☆ | ☆☆ | ☆ | ☆☆ |
| | Энергетика | ☆☆ | ☆☆ | ☆ | ☆ | ☆☆ | ☆ | ☆ | ☆ | ☆ | ☆☆ |
| | Склады ЛВЖ и взрывоопасные производства | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ☆☆☆ | ✗ | ✗ |
| | Атомная энергетика | ☆ | ☆ | ☆☆☆ | ☆ | ☆ | ✗ | ☆ | ☆ | ☆ | ☆☆ |

☆☆☆ наилучший результат

☆☆ хороший результат

☆ возможно применение

✗ не рекомендовано

Тонкослойные покрытия



Общие свойства:

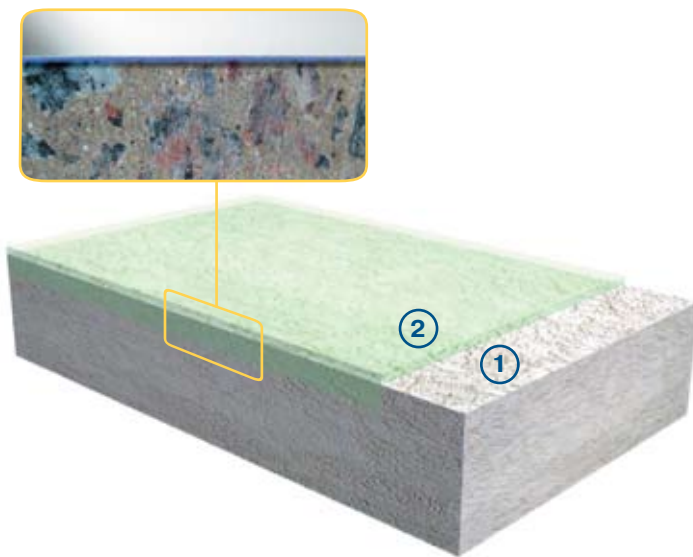
- беспыльность
- бесшовность
- экологичность
- широкая гамма цветов
- стойкость к агрессивным средам и моющим средствам
- устойчивость к ГСМ

ESP® 073

Окрасочное эпоксидное покрытие на водной основе

Рекомендовано:

- при необходимости в сжатые сроки и при минимальных затратах обеспылить влажный бетонный пол и улучшить его внешний вид
- при обустройстве полимерных покрытий в любых помещениях со средним проходом людей и невысокими механическими нагрузками
- при наивысших требованиях к безопасности применяемых материалов
- при воздействии температур на покрытие более 100°C (перегретый пар)



Особенности покрытия:

- возможность нанесения на свежееуложенный бетон
- идеальная глянцевая поверхность, стойкая к загрязнению
- термостойкость более 100°C

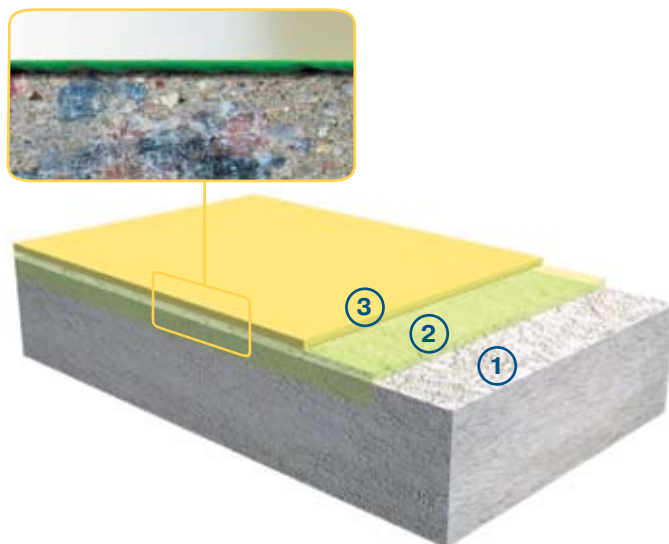
| ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЦИКЛЫ | МАТЕРИАЛЫ | ОБРАБОТКА | |
|-----------------------|------------------------------|--|------------------------------------|
| 1 | Подготовка основания | Дробеструйная очистка, шлифование, травление, фрезерование | |
| 2 | Грунтование основания | ESP® 0371 / 1305 | Гладкий шпатель / Нейлоновый валик |
| | Окрасочный слой | ESP® 0371 / 1305 | Нейлоновый валик |

ESP® 070

Эпоксидная краска для бетонных полов

Рекомендовано:

- при необходимости при минимальных затратах обеспылить бетонный пол и улучшить его внешний вид
- при обустройстве недорогих полимерных покрытий в любых помещениях со средним проходом людей и невысокими механическими нагрузками
- при нанесении разметки



Особенности покрытия:

- экономичность
- простота и надежность в нанесении

| ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЦИКЛЫ | МАТЕРИАЛЫ | ОБРАБОТКА | |
|-----------------------|------------------------------|--|------------------------------------|
| 1 | Подготовка основания | Дробеструйная очистка, шлифование, травление, фрезерование | |
| 2 | Грунтование основания | ESP® 0124 / 0112/ 0126 | Гладкий шпатель / нейлоновый валик |
| 3 | Окрасочный слой | ESP® 1125/ 1106/ 1614/ 1615 | Нейлоновый валик |

Универсальные покрытия



Общие свойства:

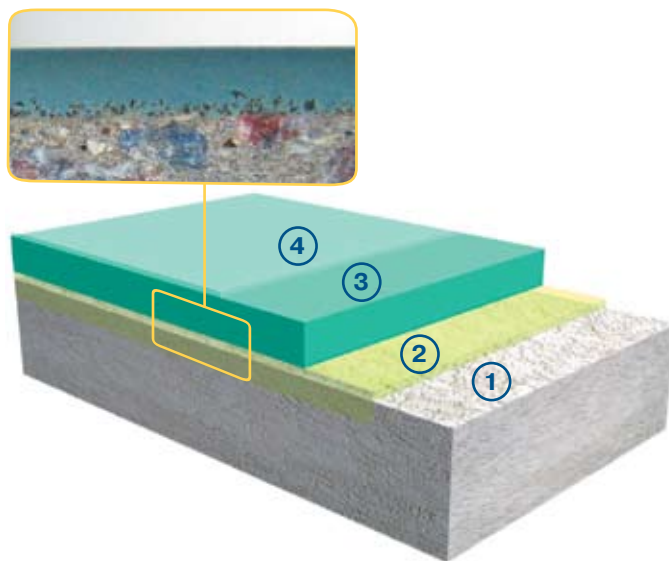
- беспыльность
- бесшовность
- экологичность
- широкая гамма цветов
- стойкость к агрессивным средам и моющим средствам
- устойчивость к ГСМ

ESP® SL

Рекомендовано:

- при обустройстве долговечных покрытий в любых помещениях с интенсивным проходом людей, средней и высокой механической нагрузкой
- при необходимости выполнить надежное покрытие с минимальными трудозатратами

Высокопрочное наливное эпоксидное покрытие



Особенности покрытия:

- хорошая прочность и надежность
- простота нанесения
- возможность декоративного исполнения
- повышенная химическая стойкость
- устойчивость к ударам, виброн нагрузкам и перепадам температур

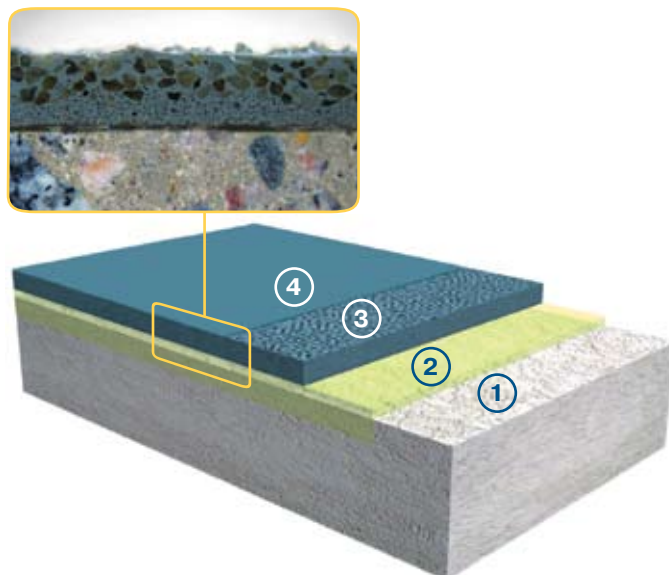
| ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЦИКЛЫ | МАТЕРИАЛЫ | ОБРАБОТКА |
|---|--|-------------------------------------|
| 1 Подготовка основания | Дробеструйная обработка, шлифование, травление, фрезерование | |
| 2 Грунтование основания | ESP® 0124 / 0112 / 0126 | Гладкий шпатель / Нейлоновый валик |
| 3 Основной слой | ESP® SL / SL2 / SL3 / SL5 / 2106 | Зубчатый шпатель + игольчатый валик |
| 4 Финишный слой (для декоративного исполнения) | ESP® 6731 / 6730 / 0124 / 6165 | Нейлоновый валик / велюровый валик |

ESP® 110

Рекомендовано:

- при обустройстве надежных и долговечных покрытий в любых помещениях с чрезвычайно интенсивным проходом людей, сверхвысокими механическими и абразивными нагрузками
- при необходимости сделать недорогое и надежное покрытие для складов или паркингов

Эпоксидно-кварцевое антискользящее покрытие



Особенности покрытия:

- Сверхвысокая прочность
- Универсальность и широкий спектр вариантов исполнения
- Чрезвычайно высокая ударопрочность и износостойкость
- Экономичность
- Поверхность — от шероховатой до абсолютно гладкой
- Возможность нанесения на наклонные поверхности

| ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЦИКЛЫ | МАТЕРИАЛЫ | ОБРАБОТКА |
|--------------------------------|--|--|
| 1 Подготовка основания | Дробеструйная обработка, шлифование, травление, фрезерование | |
| 2 Грунтование основания | ESP® 0124 / 0112 / 0126 | Гладкий шпатель / Нейлоновый валик |
| 3 Основной слой | ESP® SL2 / 2106 | Зубчатый шпатель + игольчатый валик или нейлоновый валик |
| 3 Упрочнение | Фракционированный кварцевый песок | Замес + засыпка до полного насыщения |
| 4 Защитный слой | ESP® SL2 | Зубчатый шпатель + игольчатый валик или нейлоновый валик |

Декоративные покрытия

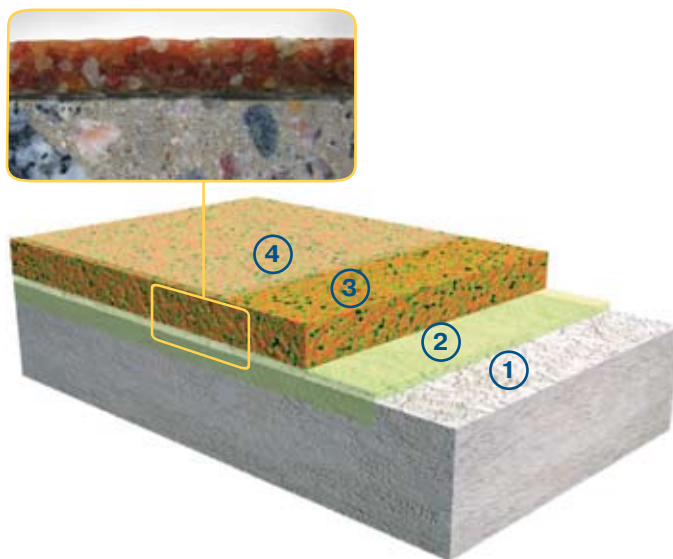


ESP® 320

Рекомендовано:

• при обустройстве надежных покрытий в любых помещениях требующих высоких декоративных свойств пола

Высоконаполненное эпоксидное покрытие с цветным кварцевым песком



Особенности покрытия:

- неограниченные возможности для декоративных решений
- отличная прочность и износостойкость
- привлекательная текстурная поверхность

| ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЦИКЛЫ | МАТЕРИАЛЫ | ОБРАБОТКА |
|---------------------------------|--|------------------------------------|
| 1 Подготовка основания | Дробеструйная обработка, шлифование, травление, фрезерование | |
| 2 Грунтование основания | ESP® 0124 / 0112/ 0126 | Гладкий шпатель / Нейлоновый валик |
| 3 Высоконаполненный слой | ESP® 0124 / 0102 + окрашенный кварцевый песок (1:9) | Затирачная машина/ шпатель |
| 4 Финишный слой | ESP® 6165 | Гладкий шпатель + нейлоновый валик |

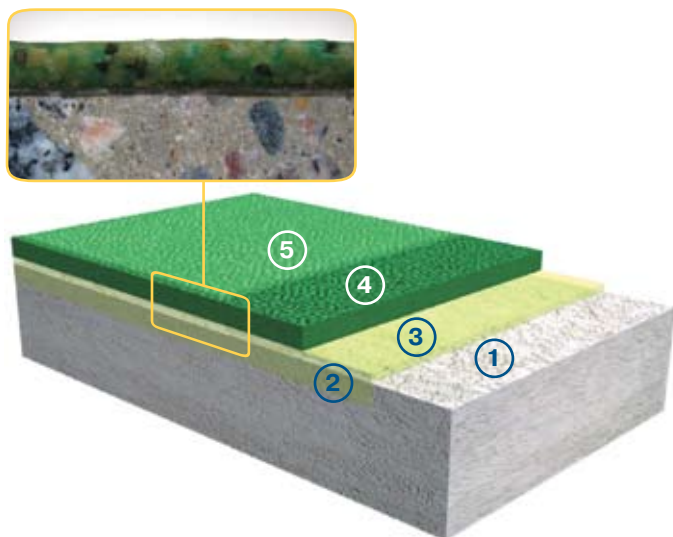
ESP® 210

Рекомендовано:

• при обустройстве декоративных покрытий в любых помещениях с чрезвычайно интенсивным проходом людей, сверхвысокими механическими и абразивными нагрузками

• при необходимости сделать декоративное недорогое и долговечное покрытие для торгово-развлекательных центров или гипермаркетов

Эпоксидно-кварцевое антискользящее покрытие с цветным кварцевым песком



Особенности покрытия:

- простота нанесения
- широкие возможности для декоративных решений
- поверхность от шероховатой до абсолютно гладкой
- хорошая прочность и износостойкость

| ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЦИКЛЫ | МАТЕРИАЛЫ | ОБРАБОТКА |
|--------------------------------|--|------------------------------------|
| 1 Подготовка основания | Дробеструйная обработка, шлифование, травление, фрезерование | |
| 2 Грунтование основания | ESP® 0124 / 0112/ 0126 | Гладкий шпатель / Нейлоновый валик |
| 3 Основной слой | ESP® 0124 | Зубчатый шпатель /нейлоновый валик |
| 4 Упрочнение | Фракционированный кварцевый песок | Засыпка до полного насыщения |
| 5 Финишный слой | ESP® 0124 / 6165/ 6731/ 6730 | Нейлоновый валик |

Специальные покрытия



Общие свойства:

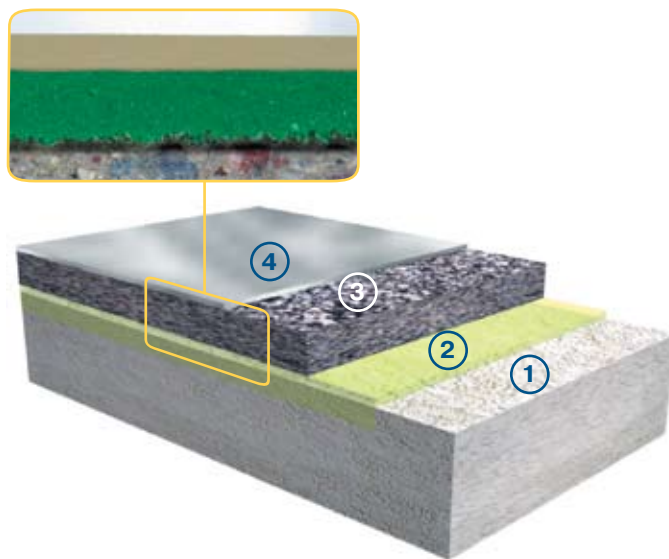
- беспыльность
- бесшовность
- экологичность
- широкая гамма цветов
- стойкость к агрессивным средам и моющим средствам
- устойчивость к ГСМ

ESP® 530

Химически стойкое эпоксидное покрытие

Рекомендовано:

• при необходимости сделать надежное и долговечное покрытие в любых помещениях с чрезвычайно высокими химическими воздействиями, а так же интенсивным проходом людей и высокими механическими и абразивными нагрузками



Особенности покрытия:

- сверхвысокая химическая стойкость
- возможность ориентировать покрытие на конкретный тип агрессивных химических веществ

| ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЦИКЛЫ | МАТЕРИАЛЫ | ОБРАБОТКА |
|--------------------------------|------------------------|--|
| 1 Подготовка основания | | Дробеструйная обработка, шлифование, травление, фрезерование |
| 2 Грунтование основания | ESP® 0124 / 0112/ 0126 | Гладкий шпатель / Нейлоновый валик |
| 3 Основной слой | ESP® SL3 | Зубчатый шпатель + игольчатый валик |
| 4 Защитный слой | ESP® 5115 | Зубчатый шпатель + игольчатый валик |

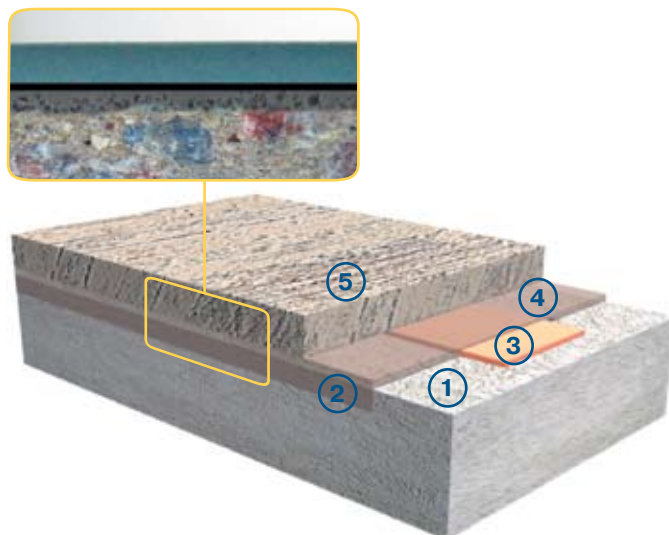
ESP® 703

Токоотводящее эпоксидное наливное покрытие

Рекомендовано:

• при необходимости сделать токоотводящее покрытие в любых помещениях с интенсивным проходом людей и высокими механическими и абразивными нагрузками

• при обустройстве покрытия пола на взрыво- пожароопасных производствах



Особенности покрытия:

- электропроводность
- безыскровость

| ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЦИКЛЫ | МАТЕРИАЛЫ | ОБРАБОТКА |
|--------------------------------------|------------------------|--|
| 1 Подготовка основания | | Дробеструйная обработка, шлифование, травление, фрезерование |
| 2 Грунтование основания | ESP® 0124 / 0112/ 0126 | Гладкий шпатель / Нейлоновый валик |
| 3 Токопроводящий контур | Медная лента | Резиновый ролик |
| 4 Токопроводящий грунт | ESP® 4124 | Нейлоновый валик |
| 5 Токоотводящий финишный слой | ESP® SL4 / SL3 AS | Зубчатый шпатель + игольчатый валик |

Паропроницаемые покрытия



Общие свойства:

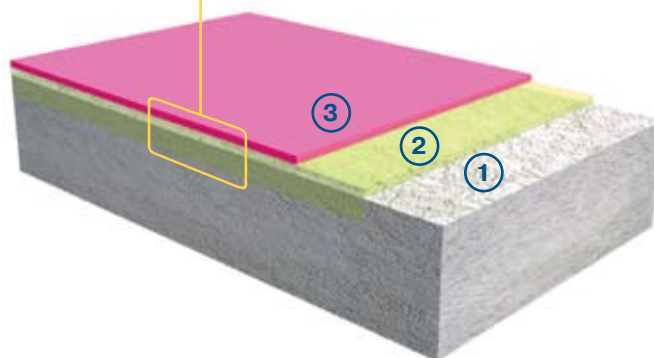
- беспыльность
- бесшовность
- экологичность
- широкая гамма цветов
- стойкость к агрессивным средам и моющим средствам
- устойчивость к ГСМ
- паропроницаемость

ESP® 800

Рекомендовано:

- при обустройстве полимерных покрытий на свежий бетон с наличием подпора капиллярной влаги в любых помещениях со средним проходом людей и невысокими механическими нагрузками
- при наивысших требованиях к безопасности применяемых материалов
- при воздействии температур на покрытие более 100°C (перегретый пар)

Окрасочное паропроницаемое покрытие



Особенности покрытия:

- возможность нанесения на свежий бетон и при наличии подпора капиллярной влаги
- экономичность
- простота и надежность в нанесении
- привлекательная шелковисто-матовая поверхность
- термостойкость более 100°C

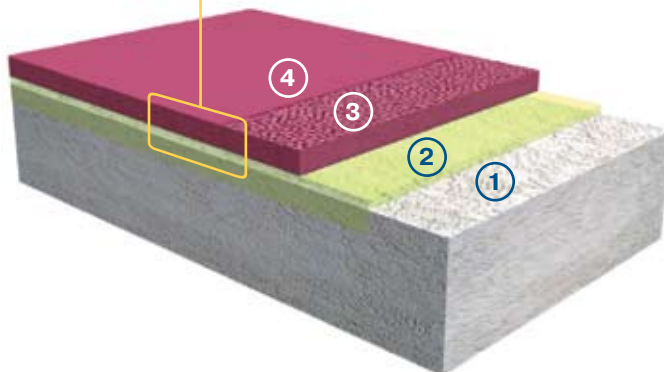
| ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЦИКЛЫ | МАТЕРИАЛЫ | ОБРАБОТКА |
|--------------------------------|-------------------------------|--|
| 1 Подготовка основания | | Дробеструйная обработка, шлифование, травление, фрезерование |
| 2 Грунтование основания | ESP® 2730 (разбавление водой) | Гладкий шпатель / Нейлоновый валик |
| 3 Финишный слой | ESP® 2730 | Нейлоновый валик |

ESP® 810

Рекомендовано:

- при нанесении полимерных покрытий на свежий бетон с наличием подпора капиллярной влаги в любых помещениях с чрезвычайно интенсивным проходом людей, сверхвысокими механическими и абразивными нагрузками
- при наивысших требованиях к безопасности применяемых материалов
- при воздействии температур на покрытие более 100°C (перегретый пар)

Наливное универсальное паропроницаемое покрытие



Особенности покрытия:

- сверхвысокая прочность и износостойкость
- возможность нанесения на свежий бетон и при наличии подпора капиллярной влаги
- простота нанесения
- поверхность — от шероховатой до абсолютно гладкой за один слой
- термостойкость более 100°C

| ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЦИКЛЫ | МАТЕРИАЛЫ | ОБРАБОТКА |
|--------------------------------|-------------------------------|--|
| 1 Подготовка основания | | Дробеструйная обработка, шлифование, травление, фрезерование |
| 2 Грунтование основания | ESP® 2730 (разбавление водой) | Гладкий шпатель / Нейлоновый валик |
| 3 Основной слой | ESP® 2730 + кварцевый песок | Нейлоновый валик |
| 4 Защитный слой | ESP® 6731/ 6730 | Велюровый валик |

Технологические операции по нанесению полимерных покрытий пола

Подготовка основания

Для качественного выполнения работ по устройству полимерных полов необходимо выполнение ряда стандартных требований к бетонному основанию, которые изложены в нормативных документах: СНиП 2.0.13–88 «Полы», СНиП 3.04.01–87 «Изоляционные и отделочные покрытия», «Рекомендации по устройству полов «АО «ЦНИИ-ПРОМЗДАНИЙ»:

1. Чистовая бетонная стяжка должна быть выполнена в полном соответствии СНиП. Затирка свежееуложенного бетона должна производиться специальными затирочными машинами с применением дисков в качестве рабочих органов.
2. Бетонное основание должно быть выдержано 28 дней для достижения стандартной влажности бетона не более 4%. При влажности основания выше указанной необходимо применение специальной грунтовки.
3. В случаях устройства полимерных покрытий обязательно должен быть выполнен гидроизолирующий слой для предотвращения проникновения капиллярной влаги.
4. Прочность бетона на сжатие должна быть не менее 20 Н/мм² (М200) и на растяжение более 2 Н/мм².
5. Поверхность плиты пола должна быть ровной и гладкой, соответствовать ГОСТ 13.015.0-83, классу А-4. На ней не должно быть пыли, жира, масляных пятен и других загрязнений, препятствующих адгезии полимерного покрытия.
6. Перепад неровностей на поверхности бетонного основание должен быть не более 4 мм при замере на длину контрольной 2х метровой рейки.
7. В бетонном основании должны быть выполнены все предусмотренные проектом виды швов (прорезаны и заполнены герметизирующим материалом).
8. Перед нанесением полимерного покрытия необходимо выполнить дробеструйную или фрезерную обработку основания.
9. Температура основания при нанесении полимерного покрытия должна быть не ниже +10°С и не выше 30 0С. Относительная влажность в помещении — не выше 75%. Оптимальные условия для устройства полимерных покрытий — +20°С и относительная влажность — 65%.

Грунтование основания

На подготовленное основание наносятся грунтовки путем распределения по поверхности гладким шпателем, либо нейлоновым валиком с длинной ворса 8-12 мм. Материалы наносятся в два слоя. Если имеются места, где произошло полное впитывание грунтовки, необходимо повторное нанесение на данные участки. Временной интервал между слоями грунтовок и последующих покрытий не должен превышать 24 часа при температуре воздуха до 20 0С и не более 18 часов при температурах от 20 до 300С.

Основной слой

Наносится наливом на подготовленную, загрунтованную поверхность, с последующим распределением по поверхности зубчатыми шпателями либо ракелями. Распределенный материал прокатать деаэрационным валиком.

Высоконаполненный слой

Материал наносят на поверхность с толщиной слоя чуть больше необходимой. Поверхность выравнивают размашистыми затирающими движениями. Далее материал тщательно уплотняют, достигая необходимую толщину покрытия. От качества уплотнения смеси зависит качество получаемой поверхности, прочность покрытия и расход финишного лака. При устройстве покрытий на больших площадях поверхность разбивают на технологические карты. При работе следует периодически очищать шпатель кистью или тряпкой, смоченной органическим растворителем, контролировать качество получаемой поверхности с помощью лампы, направленной параллельно полу. Это позволяет выявить неровности нанесенного покрытия и устранить их до отверждения связующего.

| | |
|------------------------------------|--|
| Упрочнение | Кварцевый песок заданной фракции всыпают в свеженанесенный слой связующего, подбрасывая вверх над поверхностью. Засыпку производят до полного исчезновения следов связующего на поверхности. После отверждения удаляют избыточный наполнитель и обрабатывают поверхность мягкой шлифовальной машиной с последующим удалением оставшегося кварцевого песка. |
| Токопроводящий контур | Для выполнения токопроводящего контура необходимо приклеить медную ленту по периметру помещения (на предварительно загрунтованную поверхность), отступая по 0,5 метра от стен, с выводением на шину заземления. Внутри контура необходимо наклеить сетку из медной ленты со стороны ячейки от 1 до 2 метров, края сетки нужно завести на контур. При использовании самоклеющейся медной ленты необходимо использовать резиновый ролик для полного прижима ленты к поверхности пола |
| Токопроводящий грунт | Токопроводящая грунтовка наносится поверх готового медного контура со строго рекомендуемым расходом. Необходимо строго соблюдать равномерность нанесения состава. Желательно использовать нейлоновые валики с длиной ворса 8-12 мм. |
| Токоотводящий финишный слой | Наносится наливом на основание с последующим распределением по поверхности зубчатыми шпателями. Необходимо четко соблюдать рекомендуемый расход материала. Для распределения следует использовать зубчатые шпатели с треугольным зубцом во избежание застревания между зубцами токопроводящих волокон. Распределенный материал прокатать деаэрационным валиком. |
| Защитный слой | Наносится наливом на основной слой с последующим распределением по поверхности зубчатыми шпателями либо ракелями. Распределенный материал прокатать деаэрационным валиком. |
| Финишный слой | Наносится на основной слой с помощью гладких шпателей с последующей прокаткой нейлоновыми либо велюровыми валиками. |
| Окрасочный слой | Наносится на подготовленную, загрунтованную поверхность с помощью гладких шпателей с последующей прокаткой нейлоновыми либо велюровыми валиками. |

Приложение 2

Технология изготовления бетонного пола

Общие требования:

Применяемая бетонная смесь М 300 (В 22,5) или М 350 (В 25).

Требования к бетонной смеси:

Бетонная смесь должна соответствовать ГОСТ 7473-94.

БСГ В 22,5, П2, F150, W4

Подвижность П2 (осадка конуса 6-10 см), прочность на сжатие 300 МПа, морозостойкость 150 циклов, водонепроницаемость W4.

БСГ В 25, П2, F200, W6

Подвижность П2 (осадка конуса 6-10 см), прочность на сжатие 350 МПа, морозостойкость 200 циклов, водонепроницаемость W6.

При применении бетононасоса, бетонная смесь выбирается с подвижностью П3-П4.

Требования к компонентам бетонной смеси:

Портландцемент М 500 Д0 должен соответствовать ГОСТ 10178-85.

Щебень (желательно гранитный) фракции 5-10 (5-20) мм должен соответствовать ГОСТ 8267-93.

Песок (желательно речной) с $M_k = 1,9-2,2$ должен соответствовать ГОСТ 8736-93.

Добавки пластификаторы должны соответствовать ГОСТ 24211-91.

Вода водопроводная должна соответствовать ГОСТ 23732-79 (1993).



Технологические операции:

- Геодезическая съемка существующего основания.
- Устройство гидроизоляции (обычно п/э пленка 100 мкм).
- Установка направляющих и при необходимости опалубки.
- Укладка сварной арматурной сетки или вязка каркаса.
- Укладка бетонной или фибробетонной смеси.
- Вибромеханическая обработка и разравнивание бетона при помощи виброрейки и/или глубинных вибраторов.
- Затирка поверхности бетона бетоноотделочными машинами.
- Нанесение топпинга.
- Затирка свежешелюженного топпинга бетоноотделочными машинами.
- Нанесение на поверхность бетона обеспыливающей полимерной пропитки.
- Нарезка деформационных швов.
- Заполнение швов полиуретановым герметиком.

Для полов со средними эксплуатационными нагрузками рекомендуется применять топпинги на кварцевом заполнителе.

Для полов с высокими эксплуатационными нагрузками рекомендуется применять топпинги на корундовом заполнителе.

Для полов с очень высокими эксплуатационными нагрузками рекомендуется применять топпинги на нержавеющей металлическом заполнителе.

Расход топпингов на 1 м² пола принимать, как рекомендует завод-изготовитель.

Для обеспыливания и ухода за поверхностью бетона используется полимерная пропитка (кьюринг).

Производство



Склад

- Площадь 1000 м²
- Объем хранимого сырья до 300 тонн
- Отгрузка первой партии готового материала через 2 дня с момента утверждения заказа.

Производственные мощности

- Объем производства эпоксидных систем до 20 т/день
- Работы ведутся на немецком оборудовании фирмы NETZSCH
- Готовые полимерные материалы производятся из высококачественного европейского сырья.



Лаборатория

- Изготовление рецептуры под заказ
- Подбор, колеровка любого цвета по образцу заказчика

ОТК

- Отбор проб для проверки на соответствие из каждой партии
- Тестирование на вязкость, плотность, время полимеризации, цветность и т.д.



**Евро
Строй
Проект**

ЗАО «Фирма «ЕВРОСТРОЙПРОЕКТ»

Россия, 117926, Москва
5-й Донской проезд, д. 21-Б, строение 1, 1 этаж
Тел./ факс: (495) 995-8045
E-mail: info@esp.ru, www.esp.ru

