
Okładzina zewnętrzna

Okładzina malowana przemysłowo

Zamawianie
Transport i przechowywanie
Montaż
Konserwacja

WYTYCZNE

1. Zamawianie	2
1.1. Na co należy zwrócić uwagę przy wyborze i zamawianiu okładziny zewnętrznej?	2
1.2. Okładzina zewnętrzna malowana przemysłowo. Dlaczego zamawiać - wady i zalety. Jakie kolory i odcienie kolorów wybrać. Na co zwrócić uwagę podczas składania zamówienia.	2
2. Transport i przechowywanie	4
2.1. Transport	4
2.2. Magazynowanie	4
3. Montaż	5
3.1. Szczelina napowietrzająca, łąta, rozstaw i grubość łąt	5
3.2. Elementy mocujące i mocowanie	5
3.3. Łączenia i połączenia końcowe i narożne, cięcie, malowanie	6
4. Konserwacja okładzin malowanych przemysłowo	6
4.1. Malowanie konserwacyjne	6
4.2. Wysiłek żywicy	7
4.3. Uszkodzenia mechaniczne	7

Specyfikacje jakościowe można znaleźć w zakładce JAKOŚĆ na stronie www.drewnoestonskie.pl



PUIDUKODA
POLSKA Spółka z o.o.

DREWNO DEKORACYJNE



PUIDUKODA
WOOD FOR LIFE

1. Zamawianie

1.1. Na co należy zwrócić uwagę przy wyborze i zamawianiu okładziny zewnętrznej?

• Rodzaj drewna

Okładzinę zewnętrzną wykonuje się w większości ze świerka, ponieważ gęstość świerka jest bardziej jednolita i trwała niż gęstość sosny, a zatem wahania objętości spowodowane wilgocią występują rzadziej. Dzięki temu żywotność okładzin zewnętrznych i powłok wykończeniowych jest dłuższa.

Ponieważ komórki drzewa świerkowego zamykają się podczas procesu suszenia, co zwiększa biologiczną trwałość drewna, świerk nie wymaga impregnacji wstępnej środkiem do konserwacji drewna. Na przykład podczas malowania przemysłowego, pierwszą warstwę stanowi farba podkładowa.

• Okładzina strugana czy cięta piłą z drobnym uzębieniem?

Nie spiesz się i zastanów, czy chcesz zastosować okładzinę zewnętrzną z drewna struganego, czy też ciętą piłą, ponieważ obie mają swoje plusy i minusy.

Okładzina cięta piłą z drobnym uzębieniem jest bardziej praktyczna, ponieważ podczas malowania jej bardziej porowata powierzchnia jest w stanie wchłonać do 60% więcej farby. Farba lepiej przylega do powierzchni i głębiej penetruje pory drewna, wydłużając tym samym czas użytkowania okładziny ciętej piłą nawet dwukrotnie (nie ma potrzeby tak częstego malowania konserwacyjnego).

Niestety, oprócz farby, również kurz i brud dobrze przylegają do powierzchni okładziny ciętej piłą a usuwanie zabrudzeń nie jest łatwym zadaniem. Jeśli więc elewacja, która ma być wykończona okładziną, znajduje się w miejscu, gdzie szybko się brudzi i wymaga częstego czyszczenia, należy rozważyć okładzinę struganą, którą można łatwo wyczyścić specjalnymi środkami do czyszczenia okładzin (nie stosować mycia pod ciśnieniem). Chociaż powłoka malarska będzie wymagała częstszego odświeżania, konserwacja elewacji jest prostsza.

• Profile i szerokości.

Kształt lub profil zewnętrznej okładziny drewnianej należy dobrać w zależności od lokalizacji i architektury budynku. Ogólnie rzecz biorąc, węższa okładzina z podkreślonym profilem nadaje estetyczności złożonym i/lub mniejszym powierzchniom elewacji. Szerszy i prostszy profil jest idealny do krycia większych powierzchni. Do renowacji starszych budynków zalecamy stosowanie profili charakterystycznych dla danej epoki.

• Zalecane grubości

Im grubsza jest zewnętrzna okładzina drewniana, tym poziom wilgotności jest bardziej jednolity (wahania objętości spowodowane wilgocią są mniejsze). Dzięki temu, elewacja wykonana z grubszej okładziny jest bardziej stabilna i ma dłuższą żywotność.

Zgodnie z normami skandynawskimi, minimalna zalecana grubość zewnętrznej okładziny drewnianej wynosi 21 mm. Można również stosować cieńszą okładzinę zewnętrzną o grubości 18 mm, ale w tym przypadku należy liczyć się z krótszym czasem użytkowania elewacji i zwiększonym ryzykiem z powodu problemów spowodowanych częstszymi i większymi wahaniami objętości (pęknięcia, uszkodzenia powłoki malarskiej, wyginanie okładziny itp.).

• Cokół i okap

Niezależnie od jakości wykończenia powierzchni, drewniana elewacja jest szczególnie wrażliwa na wilgoć, której skrajnym przejawem jest deszcz padający pod kątem i pryskająca z ziemi woda.

Aby przedłużyć żywotność drewnianej elewacji, wysokość cokołu powinna wynosić ponad 300-500 mm, a szerokość okapu ponad 600 mm.

• Jak obliczyć zużycie materiału

W zależności od cech architektonicznych budynku, zużycie materiałów można obliczyć na dwa sposoby. Najprostszym sposobem jest obliczenie powierzchni brutto elewacji bez odejmowania od otworów i odpowiednie zamówienie okładziny.

Jeśli budynek ma wiele okien lub drzwi, oblicz powierzchnię netto elewacji (odejmując okna i drzwi) i przy zamówieniu dodaj co najmniej 5%, a najlepiej 10% wolnej przestrzeni do powierzchni netto.

Cięcie i montaż okładziny powoduje znaczne straty, które należy wziąć pod uwagę przy składaniu zamówienia, ponieważ późniejsze pozyskanie dodatkowej ilości jest kłopotliwe zarówno dla kupującego, jak i sprzedawcy (szczególnie dla producenta okładzin zewnętrznych malowanych przemysłowo).

1.2. Okładzina zewnętrzna malowana przemysłowo. Dlaczego zamawiać - wady i zalety. Jakie kolory i odcienie kolorów wybrać. Na co zwrócić uwagę podczas składania zamówienia.

• Dlaczego zamawiać - wady i zalety.

Produkcja okładzin malowanych przemysłowo odbywa się wewnątrz pomieszczeń, w których stworzono odpowiednie, bezpyłowe środowisko o stałej

temperaturze i wilgotności. Środki wykańczające nakłada się na powierzchnię zgodnie z instrukcjami producenta i w zalecanej grubości warstw, stosując systemy wykończenia powierzchni zatwierdzone przez producentów farb. Gwarantuje to wysokiej jakości, wytrzymały i długotrwały efekt końcowy.

Jedną z wad, na które należy zwrócić uwagę, jest optymalna ilość do malowania przemysłowego. W przypadku malowania przemysłowego, rozsądną ekonomicznie ilością jest wykończenie ok. 50-100 m² jednym odcieniem koloru. Poniżej tej ilości malowanie przemysłowe jest nieracjonalne i uciążliwe dla producenta, dlatego cena jest wyższa.

Ponieważ czas dostawy w przypadku malowania przemysłowego może wynosić nawet 14 dni, nie jest to poważna wada w porównaniu z wykonaniem tego samodzielnie. Samodzielna praca oznacza, że musisz zdobyć materiał, farby i narzędzia, przygotować miejsce pracy i pozostawić materiał do wyschnięcia między warstwami powierzchniowymi, a ostatecznie wykonanie tego samodzielnie oznacza, że okładzina może nie zostać ukończona szybciej.

Poza ceną (po podsumowaniu wszystkich kosztów, w tym czasu), kolejnym istotnym negatywnym czynnikiem przy wykonywaniu pracy samodzielnie i malowaniu okładziny na miejscu jest fakt, że nie można zapewnić równomiernego wysychania powłoki malarskiej i istnieje ryzyko, że deszcz może ją uszkodzić. Poza tym, bezpośrednie działanie promieni słonecznych może spowodować powstanie suchej powłoki na malowanej okładzinie, co spowalnia wysychanie farby znajdującej się pod spodem, skutkiem czego efekt końcowy jest nierównomierny i powłoka farby szybko się starzeje.

Nie można również zagwarantować długiej żywotności okładziny pomalowanej samodzielnie w warunkach wewnętrznych, ponieważ oprócz odpowiedniego środowiska pracy należy zapewnić jednakową grubość warstwy farby, co jest trudne do osiągnięcia przy użyciu ręcznego pędzla lub włka. Gdy czas schnięcia między nakładaniem różnych powłok malarskich jest zbyt krótki, istnieje również ryzyko, że dolna warstwa nie będzie wystarczająco sucha, a tym samym warstwa wierzchnia nie przylgnie dostatecznie do powierzchni i prędzej czy później po prostu odpadnie.

• **Jakie kolory i odcienie kolorów wybrać.**

Stosujemy profesjonalne zewnętrzne farby wykończeniowe na bazie wody fińskiego producenta Teknos OY, który posiada 70-letnie doświadczenie w produkcji zewnętrznych farb wykończeniowych.

Jako powłokę nawierzchniową stosujemy zewnętrzną półmatową farbę Teknos Nordica EKO ze spoiwem akrylowym, a jako warstwę gruntującą podkład alkidowy Teknos Teknol zawierający środki

przeciw pleśni. Oprócz odcieni z karty kolorów Teknos, możemy również barwić kolory zgodnie z innymi wzornikami kolorów farb kryjących (RAL, NCS, Tikkurila, Caparoli itp.).

Jako farb glazurujących, bejc olejnych lub półprzezroczystych barwionych środków konserwujących do drewna używamy Teknos Aqua Primer - bejcy olejnej na bazie alkidowo-akrylowej, która zawiera środki przeciw pleśni. Farba glazurująca nie wymaga wcześniejszego gruntowania i nakładana jest bezpośrednio na płytę zgodnie z życzeniem klienta w jednej lub dwóch warstwach (kolor najbardziej zbliżony do wzornika uzyskuje się nakładając dwie warstwy). Oprócz odcieni z karty kolorów Teknos możemy zabarwić kolory zgodnie z życzeniem klienta na podstawie innych wzorników kolorów bejcy lub farby (Tikkurila, Vivacolor, etc.).

Oferujemy impregnację ogniochronną w klasach odporności ogniowej B-s1, d0.

• **O czym jeszcze (poza informacjami w punkcie 1.1) należy pamiętać przy zamawianiu?**

Nie spiesz się z wyborem odcienia koloru. Należy wziąć pod uwagę, że odcień koloru pokazany na wzorniku zawsze będzie mniej lub bardziej odbiegał od efektu końcowego, ponieważ wzornik kolorów jest jedynie nadrukowanym tuszem na papierze, którego właściwości połysku i załamania różnią się od tych samych parametrów rzeczywistej farby naniesionej na drewno. Dlatego jeśli wahasz się co do wybranego odcienia koloru lub chcesz uzyskać w 100% dokładny odcień koloru, rozważ dłuższy czas dostawy i zamów próbki z prawdziwą farbą na prawdziwym drewnie. Ryzyko uzyskania innego odcienia koloru niż ten na karcie kolorów jest większe, gdy kolor nie zostanie wybrany z katalogu kolorów producenta farby (Teknose).

Taki sam odcień koloru może wyglądać inaczej na okładzinie struganej i ciętej piłą. Różnica między odcieniami kolorów jest szczególnie widoczna w przypadku desek wykończonych bejcą olejną lub farbą glazurującą, ponieważ okładzina cięta piłą wchłania więcej farby, a odcień będzie ciemniejszy niż w przypadku desek struganych.

W przypadku wątpliwości co do wybranego koloru lub wahania się pomiędzy dwoma odcieniami, można zamówić wykończenie jedną warstwą lakieru nawierzchniowego. W razie potrzeby można poprawić odcień koloru kolejną warstwą po zamontowaniu na ścianie (łatwiej jest przyciemnić, trudniej rozjaśnić).

Ponieważ oprócz wilgoci zewnętrzna okładzina drewniana narażona jest na działanie promieni UV, ważna jest również intensywność wybranego koloru. Do farby dodawana jest pasta koloryzująca chroniąca przed promieniowaniem UV, ale trwałość zależy również od intensywności koloru tej pasty.

Im jaśniejszy lub ciemniejszy odcień, tym elewacja lepiej pochłania światło słoneczne, częściej się nagrzewa i chłodzi oraz tym większe szkody powodują duże wahania temperatury. Dlatego producenci farb (również Teknos) posiadają rekomendowaną paletę kolorów do stosowania na zewnątrz, w której odcienie są zwykle bardziej pastelowe i neutralne, i których odporność na promieniowanie UV została przetestowana i zatwierdzona. Aby zapewnić dłuższą żywotność elewacji, zalecamy wybór odcienia z karty kolorów zalecanych do użytku zewnętrznego.

Malowaną okładzinę zewnętrzną można zamówić w różnych stopniach obróbki. Jeśli chcesz otrzymać produkt z finalnym wykończeniem, a nie masz ochoty na ponowne malowanie elewacji po zamontowaniu okładziny, musisz zamówić okładzinę, która została zagruntowana i dwukrotnie pokryta lakierem nawierzchniowym. Po zamontowaniu wystarczy jedynie wykończyć elementy mocujące i pokryć obcięte końce farbą naprawczą. Natomiast jeśli chcesz przemaalować elewację po montażu, wybierz okładzinę, która została pokryta podkładem i jedną warstwą lakieru nawierzchniowego. Deski pokryte jedną warstwą bejcy lub farby glazurującej należy ponownie pomalować po montażu; deski pokryte ww. środkami dwukrotnie są produktem gotowym. Jeśli deski zostały pokryte farbą glazurującą, ponowne malowanie należy wykonać natychmiast po montażu, a jeśli deski zostały pokryte lakierem nawierzchniowym, w ciągu co najmniej dwóch lat od montażu.

2. Transport i przechowywanie

2.1. Transport

Produkty firmy Puidukoda są pakowane w opakowania przeznaczone do załadunku bocznego wózkiem widłowym. Przy załadunku od tyłu istnieje duże ryzyko uszkodzenia opakowania i towaru. Podczas transportu towarów w oryginalnym opakowaniu Puidukoda, użyj wózka widłowego, aby uniknąć uszkodzenia. Jeśli ładujesz towary za pomocą dźwigu z zawieszami, należy użyć specjalnego zestawu przeznaczonego do podnoszenia paczek drewna. Podczas podnoszenia za pomocą zawiesi, między zawieszami a opakowaniem należy umieścić sztywny metalowy kanał żelazny lub drewniany pasek. Ma to na celu uniknięcie rowkowania zawiesi w rogach pakietu i uszkodzenia pakietu drewna i okładziny, w szczególności złamania wypustów i rowków w wyniku nacisku wywieranego przez zawiesia. Chociaż oryginalne opakowanie jest pokryte folią odporną na warunki atmosferyczne, mimo wszystko należy wykorzystywać pojazdy transportowe z zamkniętą przestronią ładunkową. Im częściej towary są podnoszone i transportowane przed ostatecznym montażem, tym większe jest ryzyko uszkodzeń transportowych.

Ponieważ malowana zewnętrzna okładzina drewniana nie jest pakowana w opakowania pokryte folią termokurczliwą, należy unikać otwierania oryginalnego opakowania okładziny podczas transportu. Do rozładunku malowanych zewnętrznych okładzin drewnianych na placu budowy należy używać wózka widłowego lub dźwigu, ponieważ w przypadku ręcznego załadunku i rozładunku istnieje bardzo duże ryzyko uszkodzenia malowanej powierzchni.

Ostateczne przyleganie i utwardzenie warstwy farby w zależności od odcienia zajmuje 2-4 tygodnie od produkcji. Z produktami, które trafiają na plac budowy bezpośrednio po wyprodukowaniu, należy obchodzić się ze szczególną ostrożnością, aby nie uszkodzić wciąż elastycznej warstwy farby.

Przed składowaniem materiału na placu budowy należy sprawdzić warstwę folii pokrywającej pakiet drewna i upewnić się, że nie ma dziur lub innych uszkodzeń, które mogły powstać podczas składowania, załadunku lub transportu. Jeśli folia opakowaniowa jest zerwana, należy ją naprawić lub wymienić na nową. W przypadku przechowywania drewna w warunkach zewnętrznych, wierzch paczki i wszystkie cztery boki należy przykryć, aby nie dopuścić do wnikania wilgoci od góry i boków, a materiał należy zabezpieczyć przed promieniami UV.

2.2. Magazynowanie

Użyj listew i pozostaw odpowiednią szczelinę napowietrzającą pod pakietem drewna. Materiał nie powinien stykać się bezpośrednio z podłożem. Zalecana szczelina napowietrzająca to ok. 150 mm.

Folia termokurczliwa stosowana przez Puidukoda jest mikroperforowana, aby zapewnić optymalny poziom wilgotności w matych opakowaniach. W związku z tym, folia termokurczliwa nie jest wodoodporna i zapakowane w nią pakiety muszą być zawsze pokryte folią opakowaniową. Jeśli zauważysz, że wilgoć lub woda w jakiś sposób przedostała się do małego opakowania zapakowanego w folię termokurczliwą, opakowanie foliowe należy natychmiast otworzyć, aby zapewnić wystarczające napowietrzenie i uniknąć pojawiania się pleśni.

W przypadku układania okładzin malowanych w stosy, materiał nie powinien być nigdy układany w stos bez zastosowania takiej samej ochronnej warstwy z tworzywa sztucznego pomiędzy każdą warstwą desek, jaką producent zastosował w oryginalnym opakowaniu. Zapobiega to sklepaniu się pomalowanych powierzchni, zarysowaniom lub innym uszkodzeniom.

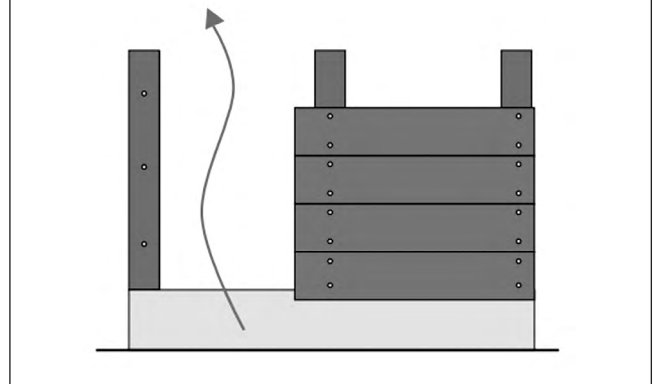
3. Montaż

3.1. Szczelina napowietrzająca, łąta, rozstaw i grubość łąt

Pod drewnianą elewacją pozostawia się szczelinę napowietrzającą, która zapewnia dostateczne napowietrzenie i osuszenie zwilżonej pod wpływem warunków atmosferycznych zewnętrznej okładziny drewnianej oraz odprowadzenie wilgoci odparowanej przez ściany pomieszczeń wewnętrznych. Szerokość szczeliny napowietrzającej powinna wynosić co najmniej 22 mm, zalecana szerokość to nawet 25 mm. Aby zapewnić wentylację, szczelina napowietrzająca powinna być otwarta od góry i od dołu, a powietrze powinno swobodnie przepływać po całej powierzchni.

W przypadku okładziny poziomej, szczelinę napowietrzającą można wykonać łątami służącymi do mocowania okładziny. Aby zapewnić wystarczające mocowanie okładziny, maksymalny rozstaw łąt podstawy powinien wynosić 600 mm. W przypadku okładziny pionowej należy zbudować poprzecz-

3.1. Szczelina napowietrzająca.



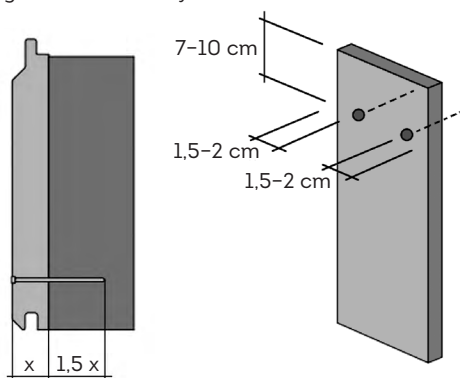
ne lub podwójne łąty, aby zapewnić odpowiednią wentylację (najpierw dolną warstwę ułożyć pionowo, aby zapewnić wentylację, a drugą warstwę poziomo, aby stworzyć miejsca mocowania okładziny pionowej).

3.2. Elementy mocujące i mocowanie

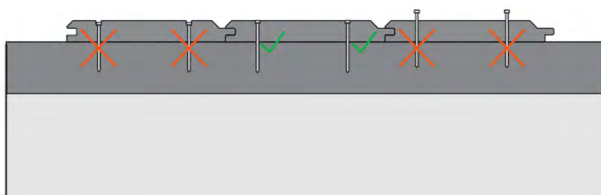
3.2. Elementy mocujące i mocowanie

Długość elementów mocujących powinna być co najmniej 1,5 raza większa od grubości okładziny. Należy je dobierać w zależności od grubości okładziny

Zalecana odległość wkręta od końców wynosi 7-10 cm (aby uniknąć pęknięć), a odległość wkręta od krawędzi 1,5-2 cm.



Odpowiednia głębokość elementu mocującego jest taka sama jak płaszczyzna deski.



Jeśli chodzi o odpowiednie mocowania, użyj gwoździ ocynkowanych ogniowo lub śrub ze stali nierdzewnej. Jeśli chcesz zmniejszyć ryzyko wyginania okładziny, zalecamy stosowanie gwoździ o lepszych właściwościach zaczepowych (np. prostokątnych lub ryflowanych). Zdecydowanie nie wolno używać zwykłych gwoździ budowlanych do montażu zewnętrznej okładziny drewnianej, ponieważ miejsca wbijania gwoździ szybko zaczną korodować. Długość elementu mocującego powinna być taka, aby sięgał do łąty podstawy co najmniej 1,5 raza grubości deski.

Podczas mocowania należy uważać, aby nie uszkodzić powłoki lakierniczej. Używając gwoździarki, należy ustawić siłę uderzenia tak, aby gwoździe nie zagłębiły się zbyt głęboko w deskę, ponieważ woda może zacząć gromadzić się w utworzonym zagłębieniu (nie wolno jednak zostawiać wystającego tła gwoździa).

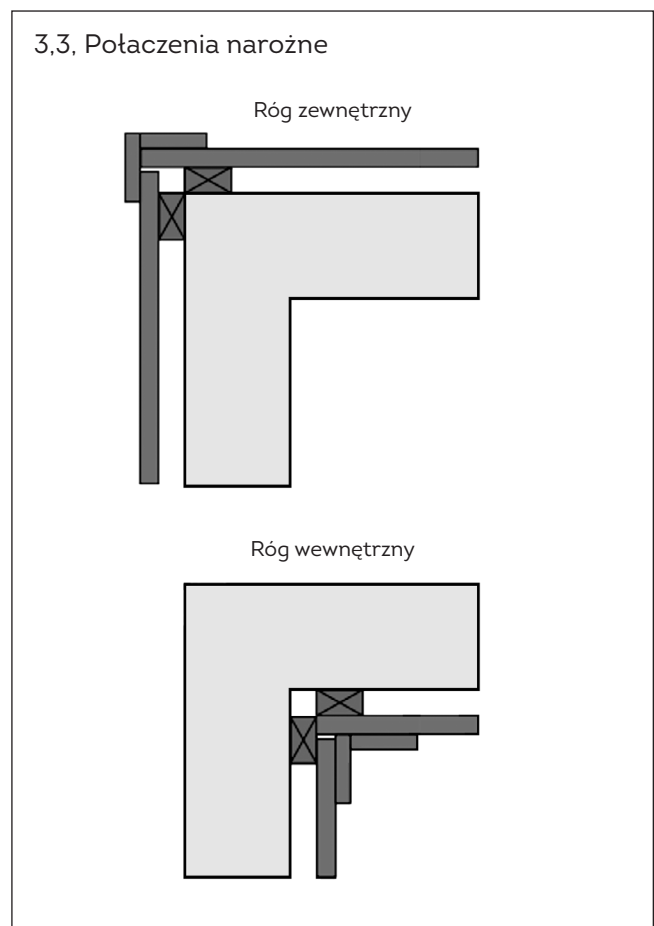
Aby uniknąć pęknięć, nie mocuj desek zbyt blisko końca - bezpieczna odległość to 7-10 cm. Jeśli chcesz przymocować deski blisko końca, otwory muszą być wstępnie wywiercone. Desek profilowych nie należy mocować od końca, ale od każdego miejsca wbijania gwoździ dwoma gwoździami od góry deski (od góry profilu, aby uniknąć wyłamania pióra i wpustu). Ma to na celu zapobieganie wyginaniu się okładziny. Kantówki również należy mocować dwoma gwoździami od góry deski po obu stronach, w zależności od szerokości deski, z odległości 1,5-2,5 cm.

3.3. Łączenia i połączenia końcowe i narożne, cięcie, malowanie

Do łączenia narożników zalecamy połączenie narożne z deskami maskującymi (należy pozostawić szczelinę wentylacyjną między końcami). Nie należy wykonywać gęstych ciętych połączeń narożnych. Kiedy woda przedostaje się pomiędzy gęste połączenia narożne, wilgoć nie może być swobodnie odprowadzana i może powodować uszkodzenia. Połączenia należy zawsze wykonywać na łatach.

Ucięte końce desek należy pomalować, ponieważ wilgoć jest oddawana i wchłaniana najintensywniej od końców (wzdłuż). Po zamontowaniu, miejsca wbijania gwoździ należy pokryć farbą. Dobrze zamontowane rynny, rury spustowe, parapety i blachy stalowe (aby zapobiec wypływowi wody ze szczeliny między deskami, pod ościeżem, a nie na nim, należy zamontować stalową blachę wodoodporną) zapewniają długą żywotność elewacji drewnianej.

Z malowaną okładziną zewnętrzną należy obchodzić się ze szczególną ostrożnością, aby zapobiec uszkodzeniom mechanicznym, ponieważ warstwa farby nadal nie jest w pełni utwardzona i podatna na zarysowania i uszkodzenia.



4. Konserwacja okładzin malowanych przemysłowo

4.1. Malowanie konserwacyjne

W zależności od rodzaju użytej farby, pierwsze malowanie konserwacyjne okładziny malowanej przemysłowo należy przeprowadzić po 3-7 latach w przypadku farb glazurujących i po 7-15 latach w przypadku farby nawierzchniowej. Częstotliwość malowania konserwacyjnego zależy od kilku czynników. Oprócz rodzaju użytej farby, inne istotne czynniki to fakt, czy okładzina jest strugana, czy cięta piłą, czy kolor jest jasny czy pastelowy, czy budynek jest położony na wybrzeżu o surowym klimacie i słonym morskim powietrzu itp.

W przypadku farb glazurujących oczywistymi objawami są blaknięcie koloru i/lub nierównomierne plamy, pęknięcia i łuszczenie. W przypadku stosowania farby nawierzchniowej, powłoka farby zwykle ściera się równomiernie i staje się cienka, a spod powłoki widoczne są sęki. Przed malowaniem konserwacyjnym należy dokładnie oczyścić elewację, usuwając wszelkie luźne zabrudzenia i kurz. Plamy z pleśni należy wstępnie usunąć środkiem do usu-

wania pleśni, a następnie splukać i pozostawić do wyschnięcia.

Wilgotność drewna podczas malowania musi wynosić poniżej 20%, temperatura co najmniej + 5 ° C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80%. Unikaj malowania w bezpośrednim świetle słonecznym, w przeciwnym razie wysychanie jest zbyt intensywne, w wyniku czego powłoka farby jest mniej trwała. Przed malowaniem dokładnie wymieszaj farbę. Radzimy oszacować ilość farby tak, aby jeden pojemnik wystarczył na jeden obszar roboczy. Ma to na celu uniknięcie różnic w odcieniach między różnymi pojemnikami (jeśli chcesz pomalować większe powierzchnie, zalecamy zmieszanie farby z kilku pojemników przed rozpoczęciem pracy).

Do malowania użyj pędzla lub pistoletu malarskiego; nanoś farbę na deskę wzdłużnie. Powierzchnie pokryte farbą kryjącą Teknos Nordica EKO można przemalować wodorozcieńczalnymi farbami dyspersyjnymi. Powierzchnie pokryte farbą glazurującą można przemalować przezroczystym, wodo-

rozcieńczalnym środkiem do konserwacji drewna. Zwróć szczególną uwagę na obróbkę przyciętych końców!

4.2. Wysiłek żywicy

Temperatura elewacji wystawionej na działanie promieni słonecznych wzrasta, a na powierzchni desek pojawia żywica. Ponieważ powłoka farby jest wodorozcieńczalna i przepuszcza wilgoć, żywica przeważnie wyływa przez powłokę farby, nie uszkadzając jej. Wyciekającą na powierzchni żywicę należy pozostawić do stwardnienia, a po ustaniu jej wysięku i stwardnieniu można ją usunąć szczoteczką z włosiem nylonowym lub naturalnym. Do ostatecznego usunięcia wszystkich plam z żywicy użyj spirytusu metylowego i szmatki, ale uważaj, aby nie uszkodzić warstwy farby. Jeśli podczas czyszczenia

warstwa farby ulegnie zabrudzeniu lub uszkodzeniu, należy ją natychmiast naprawić.

Wysiłek żywicy podczas użytkowania jest naturalnym zjawiskiem w elewacji drewnianej i nie jest uważany za wadę.

4.3. Uszkodzenia mechaniczne

Mechaniczne uszkodzenia materiału i/lub warstwy farby, na przykład pęknięcia i wygięcia spowodowane dużymi wahaniami poziomu wilgotności podczas użytkowania, są naturalnym zjawiskiem w przypadku elewacji drewnianej i nie są uznawane za wadę produkcyjną. Gdy takie uszkodzenie zostanie wykryte, należy je jak najszybciej naprawić, aby zapobiec dalszemu rozprzestrzenianiu się uszkodzeń.

Puidukoda Polska sp. z o.o.
Ul. Gdańska 16, 12-200 Pisz, Polska
www.drewnoestonskie.pl / www.drewnodekoracyjne.pl



PUIDUKODA
POLSKA Spółka z o.o.

DREWNO DEKORACYJNE



PUIDUKODA
WOOD FOR LIFE