

Technologia Dynamic-Surface-Troweling (DST)

Nasza firma opracowała technologię Dynamic-Surface-Troweling (DST) opierając się na swoim długoletnim doświadczeniu w realizacji skateparków betonowych. Jest to autorska technologia, którą stale doskonalimy i ulepszamy.

Wykonanie nawierzchni jezdnych elementów skateingowych w tej technologii polega na właściwym zatarciu powierzchni betonu przy użyciu ręcznych zacieraczek mechanicznych. Proces zacierania poprzedza szereg innych czynności, jakie należy wykonać i od których zależy ostateczna jakość wykonanego najazdu i/lub elementu.

W technologii Dynamic-Surface-Troweling (DST) można wykonać zarówno najazdy urządzeń takich jak: Bowl, Quoter, Bank czy Funbox, jak i całe figury, m.in.: Roll-in, Jumpbox, Speedbump, Wulkan itp. Niezależnie jednak od kształtu zacieranej powierzchni kolejność wykonywanych czynności jest zawsze taka sama.

Etap 1: Przygotowanie podłoża i zbrojenia najazdu.



Źródło: fot. własne

Elementy kształtuje się z piasku lub pospółki, formując poziomy i wszystkie przejścia między nimi wraz z najazdami. Po uformowaniu nasypów wykonywana jest podbudowa z chudego betonu (C8/10), na której układane jest zbrojenie. Następnie przygotowywane są szalunki.

Etap 2: Betonowanie.



Źródło: fot. własne

Na przygotowany element podawana jest mieszanka betonowa przy użyciu pompy do betonu. Formowanie wstępne odbywa się podczas rozkładania betonu. Konsystencja mieszanki nie może być zbyt luźna, powinna mieć jak najniższy wyróżnik cementowo-wodny, z uwagi na dwa aspekty: wytrzymałość (trwałość) oraz właściwości mieszanki, np. konsystencja S4 powoduje spływanie mieszanki betonowej przeszkadzając w prawidłowym uformowaniu elementu. Następnie, przy pomocy łąty i szablonów odwzorowujących kształt najazdu uzyskuje się docelową geometrię.

Etap 3: Zacieranie najazdów i podestów.



Źródło: fot. własne

Po rozłożeniu mieszanki i uformowaniu kształtu, gdy beton zacznie wiązać, przestępujemy do jego zacierania. Najazdy zacieramy ręcznymi zacieraczkami mechanicznymi poczynając od góry elementu, a podesty lekkimi zacieraczkami spalinowymi tak, jak posadzki przemysłowe. W trakcie procesu zacierania powierzchnie są impregnowane i wzmacniane.

Zdarza się, iż już w trakcie zacierania i przypalania powierzchnia zaczyna się rysować i pękać. Najczęściej jednak proces ten udaje się zatrzymać, a nawet cofnąć – rysy schodzą się w trakcie dalszego zacierania.

Mechaniczne zacieranie najazdów daje większą wytrzymałość i twardość powierzchni, co jest niezmiernie ważne w tego typu obiektach w rozumieniu ich trwałości. Ponadto, zachowujemy spójność technologiczną z wykonywaną płytą jezdnią skateparku.

Etap 4: Pielęgnacja i dylatacje.

Wykonane najazdy lub urządzenia należy pielęgnować poprzez zraszanie wodą (szczególnie w okresie letnim i przy dużym nasłonecznieniu). Następnie należy wykonać dylatacje, aby nie dopuścić do jej niekontrolowanego spękania. Czynności te należy wykonać w ciągu 24 godzin od zakończenia obróbki powierzchni.

Etap 5: Wykończenia i efekt końcowy.



Źródło: fot. własna

Po zakończeniu wszystkich prac betonowych przystępujemy do robót wykończeniowych, polegających na czyszczeniu profili i copingów oraz montażu poręczy i wypełnianiu szczelin dylatacyjnych.

Opracowanie:

Zespół SKATEPARKI.PL