

## BURKOLÁSI ÚTMUTATÓ

Miután kiválasztásra kerültek a burkolandó felületnek megfelelő műszaki tulajdonságoknak illetve a megrendelő elvárásainak megfelelő burkolólapok, a kész burkolat szempontjából legalább ilyen fontos, hogy kivitelezési munkák is az előírásoknak megfelelően történjenek. Ennek egyetlen módja, ha azt megfelelő szakképesítéssel és gyakorlattal rendelkező szakember végzi, így a burkolással kapcsolatos szakmai kérdésekre ebben a részben bővebben nem is térünk ki.

Van viszont néhány olyan alapfogalom és ismeret, amit hasznos, ha minden megrendelő ismer; ezeket részletezzük az alábbiakban.

Amennyiben az építető maga kívánja megvásárolni a burkolólapokat, akkor pontosan fel kell tudnia mérni, hogy mekkora mennyiségre van szüksége. Ehhez ismernie kell, a burkolandó felület területét illetve el kell döntenie, milyen burkolási módot szeretne alkalmazni. El kell döntenie, hogy hálósan vagy kötésben szeretne burkoltatni, hogy a falakkal párhuzamosan vagy átlósan, esetleg valamilyen kombinációban.

Fentiek ismeretében tudja eldönteni, hogy mekkora vágási veszteséggel kell számolni - melyet befolyásol a burkolandó felület mérete -, ez általában 5-15 % között változik. A mennyiségekhez nem szabad elfelejteni, hozzáadni a lábazatokhoz szükséges burkolólapok mennyiségét. Lényeges továbbá szem előtt tartani, hogy a burkolás befejeztével maradjon valamennyi tartalék az esetleges későbbi javításokra is. Fontos, hogy a burkolólapok minden egyes gyártáskor némileg eltérő árnyalatúak és méretűek, így egy esetleges pótrendeléskor a gyártók nem minden esetben tudják garantálni a korábban szállítottal teljes azonos lapokat.

A gyártás során a burkolólapokban lévő nedvesség a magas égetési hőmérséklet következtében eltávozik. E folyamat során a burkolólapok térfogata 3-7% közötti mértékben csökken, ám ez a mérték előre pontosan nem meghatározható. A gyártást követően minden egyes burkolólapot a pontos mérete alapján különböző kaliberbe sorolnak. Az azonos kaliberbe tartozó lapoknál így a méretkülönbség kb. 1 mm. Azonos lapok burkolása esetén a 2-3 mm-es fugáknak köszönhetően ez a minimális eltérés nem vehető észre, viszont, amennyiben eltérő gyártásból származó burkolólapok kerülnek felhasználásra, akkor fontos, hogy a gyártó ismerje a burkolási tervet és ez alapján válogathassa össze a szállítandó lapokat. Számos termék esetében a gyártók a lapok oldalainak pontos méretre csiszolásával lehetővé teszik, hogy az eltérő burkolólapokkal minél egyszerűbb legyen a moduláris burkolatok készítése. A kaliberre vonatkozó adatok feltüntetésre kerülnek a burkolólapok csomagolásán (cal.), egy vagy kétszámjegyű kóddal. Fontos, hogy a burkolás kezdete előtt ezen kódok ellenőrzése megtörténjen.

Szintén az égetés során alakulnak ki a burkolólapokban található színezőanyagok végső árnyalatai. Akár gyártáson belül is előfordulhat, hogy több árnyalat keletkezik egy termékből. A szabályok által megengedett mértékeken belül ezeket az árnyalatokat a gyártást követően több csoportba osztják és betűjelzés formájában a dobozon feltüntetik (tono). Ez a burkolólap tónusa. Minden gyártáskor különböző tónus képződik, így a kaliberhez hasonlóan itt is lényeges, hogy több termék alkalmazása esetén a gyártó ismerje a burkolási terveket, hogy egymással kombinálható árnyalatokat szállíthasson. Léteznek olyan kő utánzatok, ahol a természetes hatás érdekében dobozon belül is nagyobb árnyalatnyi eltérések fordulhatnak elő. Ahhoz, hogy a kész padlóburkolat minél természetesebb hatást keltsen, javasoljuk, hogy egyszerre több doboznyi burkolólapot használjanak keverve.

Esetleges pótrendeléskor érdemes feltüntetni a korábban szállított burkolat kaliberét és tónusát, hogy amennyiben lehetséges, ugyan olyan, vagy nagyon hasonló burkolatot tudjon a gyártó szállítani.