



## **BRANSCHREKOMMENDATION**

---

### **Sveff:s allmänna lägningsanvisningar - förbehandling för hårdplastbeläggningar**

Avser sektion: Industrigolv  
Gäller fr om: 2006-09-06  
Första versionen: 2005-09-06

---

### **Allmänt före läggning**

Förbesiktiga ytorna före det är dags för läggning med avseende på:

- √ Typ av underlag
- √ Nytt, gammalt eller förorenat underlag
- √ Ytjämnhet
- √ Nivåskillnader
- √ Vidhäftning
- √ Fukthalt

Se även Sveff:s dokument "Hanterings- och Skyddsinstruktion för arbete med  
hårdplast på tillfällig arbetsplats"

För att beläggningen ska fungera måste underlaget vara utformat för att uppta  
avsedd belastning med tanke på sprickor, rörelsefogar och dylikt. Det är också viktigt  
att tänka på att ythållfastheten hos betongunderlaget eller avjämningen måste vara  
tillräckligt stor för att klara de spänningar som uppkommer vid beläggningens  
härdning.

Ytdraghållfastheten hos underlaget ska bestämmas med den metod som finns  
angiven i SS-EN 1542 och ska överstiga 1,5 MPa efter det att svaga ytskikt och  
liknande avlägsnats. Avjämningsmassor ska användas enligt leverantörens  
rekommendationer.

Om sprickor och skador i golvet förekommer skall dessa lagas upp före  
beläggningen. Sprickorna sågas upp med t.ex. en vinkelslip varefter sprickorna  
grunderas och injiceras alternativt spacklas med ett spackel av hårdplast. Observera  
att detta ej gäller rörelsefogar. Undersök hur anslutningar mot brunnar, rännor,  
trösklar och övergångar till andra material kan utföras. Observera att vid tung  
mekanisk belastning samt stora temperaturväxlingar ställs mycket höga krav på



## SVERIGES FÄRGFABRIKANTERS FÖRENING

anslutningar i allmänhet. Se även Sveff:s Branschrekommendation för Detaljanslutningar - Principer.

Betongytan skall vara torr och minst 4 veckor gammal. Betongens relativa fuktighet skall vara under 93 %. Generellt sett ska luftens, ytans och massans temperatur under arbetet och medan massan härdar vara över +15 °C och den relativa luftfuktigheten under 80%. Vid osäkerhet skall leverantör eller konsult kontaktas.

### Nya betongytor

Om den nygjutna ytan uppvisar onormala ojämnheter måste ytan slipas.

Avlägsna orenheter såsom olja, fett och smuts med lämpligt rengöringsmedel. Efter det att ytan rengjorts skall cementskivan tas bort. De vanligaste metoderna för att göra detta är diamantslipning eller stål-kuleblästring.

Kontrollera fall och nivåer på golvet.

### Gamla betongytor

Äldre betongytor kan ha en gammal beläggning eller målning som skall ersättas och normalt skall alltid den gamla ytbehandlingen avlägsnas. Maskinleverantörerna har flertalet olika verktyg och maskiner för borttagning av gamla ytskikt. Avlägsna orenheter såsom olja, fett och smuts med lämpligt rengöringsmedel. Efter det att ytan rengjorts skall ytan förbehandlas genom en för underlaget lämpligt vald förbehandling.

Kontrollera fall och nivåer på golvet.

### Bitumenbaserade underlag

Generellt skall beläggning på bitumenbaserade underlag föregås av noggrann inspektion. Underlaget måste rengöras för att få tillräcklig vidhäftning. Vid rengöring av underlaget skall minst 75% av fyllnadsmaterialet friläggas.

S.k. Flintcoat är ett underlag som normalt inte skall beläggas utan att speciell utredning utförs.

### Keramiska plattor och andra mineraliska underlag

Innan beslut om läggning skall noggrann kontroll av vidhäftning, ”bom”, ske och framför allt fuktkontroll utföras.

Ytan skall saneras med lämpligt rengöringsmedel eller genom mekanisk rengöring. Beakta fogar – Åtgärda vid behov genom att rengöra och återfylla de rörelseupptagande fogarna med elastisk massa enligt leverantörens anvisningar.



## **SVERIGES FÄRGFABRIKANTERS FÖRENING**

### **Stålplåt**

Generellt skall plåt tvättas med alkaliskt avfettningsmedel och därefter blåstras till Sa 2½ (enligt ISO 8501-1:1988). Välj därefter lämplig primer beroende på aktuell miljö.

**Vid frågor kontakta er Golventreprenör eller materialleverantör.**