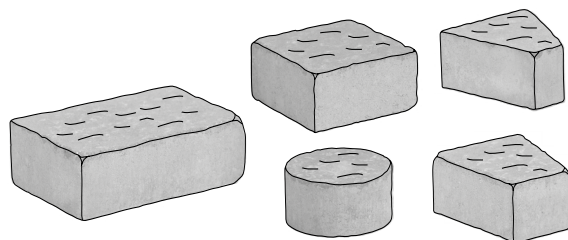


# TECHNICKÝ LIST (FE02)

## ALTO KRUH

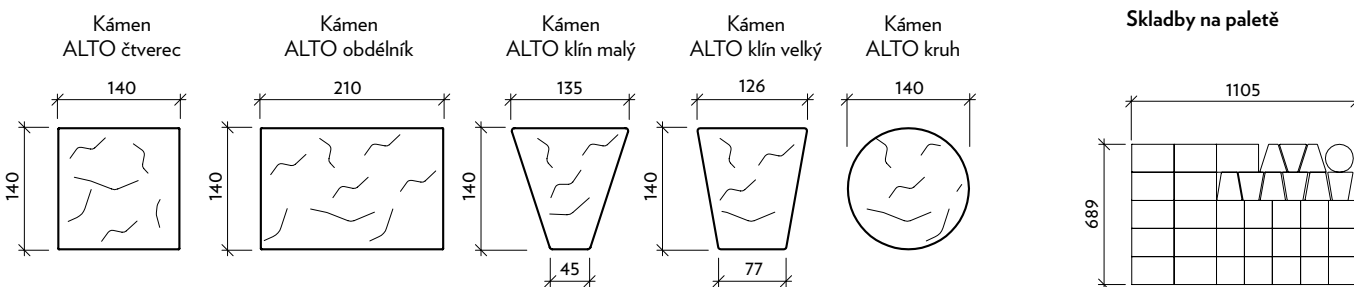
### Technické údaje výrobku:

Jak sám název napovídá, jde o sestavu kamenů, které po položení tvoří kruh, a to o průměru 3,2 m. Sestava kamenů je uložena na jedné paletě a dodávána jako jeden celek, tedy jeden kus. Jedna paleta obsahuje jeden kruh, který tvoří 8 m<sup>2</sup> plochy. Při potřebě větších průměrů lze plynule navázat výrobkem ALTO EVO.

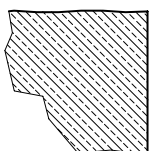


Technické parametry	skladebné rozměry [mm]**			počet		hmotnost*	
	výška kamenů	průměr kruhu	m <sup>2</sup> /MJ	MJ/paleta	ks/vrstva	vrstev	kg/paleta
sestava	60	3200	8,0	1	36	12	1367

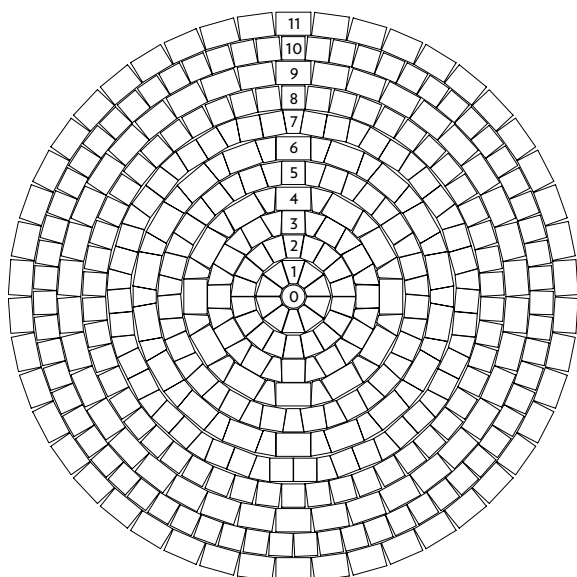
### Skladebné rozměry - tvar výrobku:



### Řez hranou



Skladba kamenů na vrstvě je daná výrobní technologií. Několik kamenů po dokončení stavby přebývá.



ŘADA	POČET KS				
	KRUH	MALÝ KLÍN	VELKÝ KLÍN	ČTVEREC	OBDELNÍK
0	1	-	-	-	-
1	-	10	-	-	-
2	-	-	18	-	-
3	-	12	-	12	-
4	-	12	-	-	12
5	-	-	19	19	-
6	-	-	18	-	18
7	-	-	17	34	-
8	-	-	-	50	-
9	-	-	-	-	38
10	-	-	-	63	-
11	-	-	-	-	46

celkem: 1 ks   celkem: 34 ks   celkem: 72 ks   celkem: 178 ks   celkem: 114 ks

## TECHNICKÝ LIST (FE02)

# ALTO KRUH

## VLASTNOSTI A CHARAKTERISTIKA

Dlažební bloky jsou vyráběny z vysokohodnotných betonů technologií vibrolisování ve dvou vrstvách. Současným působením tlaku a vibrace je dosaženo optimální míry zhutnění produktů. Vysoká hutnost zajišťuje prvkům vynikající mechanicko-fyzikální vlastnosti:

- pevnost v příčném tahu
- odolnost proti působení vody a chemických rozmrazovacích látek
- odolnost proti obrusu
- optimální struktura povrchu
- vysoká estetická hodnota

Dvouvrstvá technologie výroby umožňuje optimální využití dvou typů speciálních betonů, které v kombinaci umožňují vysoce překročit požadavky evropské harmonizované normy ČSN EN 1338. Oba typy betonů jsou vzájemně sladěny tak, aby jejich spolupůsobení bylo optimální. Beton spodní vrstvy je složen z hrubozrnných frakcí a svou skladbou je určen k zajištění vysoké pevnosti a odolnosti dlažebních bloků proti mechanickému namáhání. Lícová vrstva je ve standardním provedení tvořena jemnozrnným betonem, který dokonale uzavírá povrch produktů a tím zajišťuje odolnost produktů proti působení vnějších vlivů (vítr, déšť, mráz, voda, rozmrazovací prostředky...) a zároveň vysokou estetickou hodnotu.

Dlažební bloky, tak jako všechny produkty společnosti CS-BETON s.r.o., jsou vyráběny v systému řízení výroby dle ČSN EN ISO 9001, který je pravidelně kontrolován nezávislým auditem. Dlažební bloky jsou v celém procesu výroby podrobovány náročným testům, které jsou prováděny nezávislými akreditovanými laboratořemi. Mnohaleté zkušenosti, kvalitní výrobní stroje, použití vstupních materiálů vysoké jakosti, kontinuální kontrola produkce a zájemní silné společnosti jsou zárukou stabilní kvality dodávaných produktů.

Od roku 2008 byl taktéž zaveden systém environmentálního managementu ČSN EN ISO 14001.

Společnost se roku 2010 rozhodla zavést a začlenit do stávajících systémů managementu i oblast BOZP. Dnes jsou všechny systémy managementu certifikované.

### Vápenocementový výkvět na dlažbě je přírodní jev

Pro výrobu betonové směsi se používají přírodní materiály, které mohou během dozrávání betonu zapříčinit tvorbu výkvětů na povrchu betonové dlažby. Hlavním činitelem výkvětu je cement. Při jeho hydrataci může být za určitých okolností rozpuštěn v pórové kapalině a následně transportován na povrch betonu. Zde je působením oxidu uhličitého přeměněn na uhličitán vápenatý (vápenec). Výkvěty na povrchu betonových výrobků mají většinou charakter bílých skvrn rozdílného tvaru a velikosti a rozhodně nejsou známkou nedostatečné kvality betonu a nemají vliv na jeho jakost.

Jestliže se vápenný výkvět na dlažbě vytvoří, je zpravidla účelné vyčkat určitou dobu. Po delší době beton získává opět obvyklý vzhled, např. v důsledku působení kyselých dešťů. Výkvěty lze taktéž odstranit použitím speciálních chemických prostředků.

**Dlažba bez výkvětu**



**Dlažba s výkvětem**

