

Názvy výrobků zařazených do technického listu:

Čtverec 12 / 12 / 4 History; Obdélník 18 / 12 / 4 History; Čtverec 14 / 14 / 7 History; Obdélník 21 / 14 / 7 History; Obdélník 28 / 21 / 7 (stříška) History; K0 History; K1 History; K2 History; History obrubník, palisáda

Specifikace

Betonové vibrolisované výrobky jsou vyráběny kombinovaným účinkem vibrace a přítlaču, při kterém je ve vibrolisu zpracovávána zavlhlá betonová směs na bázi cementu a plniva (kameniva) modifikovaná ekologicky nezávadnými zušlechťujícími přísadami,

- ▼ povrchová úprava History vzniká ostažením prvků ve speciálním otlukovém bubnu.

Zamýšlené použití

- **Obdélník 18 / 12 / 4**

Vnitřní a venkovní zpevněné dopravní plochy. Betonové desky a doplňková příslušenství, které se používají pro zpevněné dopravní plochy a střešní krytiny – EN 1339: 2003.

- **Čtverec 14 / 14 / 7; Čtverec 12 / 12 / 4; Obdélník 21 / 14 / 7; Obdélník 28 / 21 / 7; K0; K1; K2**

Vnitřní a venkovní dopravní plochy, plochy určené k chůzi, jízdě a krytí střech, jako např. chodníky, okolí budov, stezky pro cyklisty, parkoviště pro auta, cesty, silnice, průmyslové zóny (včetně doků a přístavů), letištní plochy, stanice autobusů a benzínové stanice – EN 1338: 2003.

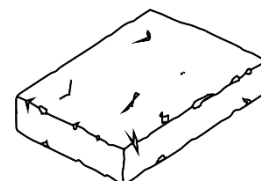
- **History obrubník, palisáda**

Vnitřní a venkovní dopravní plochy. Oddělení, fyzikální nebo vizuální rozlišení, opatření pro odvodnění nebo začlenění dlážděných ploch nebo jiných povrchů – EN 1340: 2003.

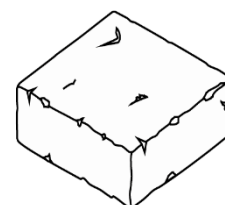
Způsob zhotovení dlážděné plochy včetně obrubníků musí být proveden vždy s ohledem na místní geologické podmínky, podkladní vrstvy a konkrétní dopravní zatížení – doporučujeme konzultovat s projektantem.



Obr. č.1 – ČTVEREC History
120x120x40 mm



Obr. č.2 – ČTVEREC History
180x120x40 mm



Obr. č.3 - ČTVEREC History
140x140x70 mm

DLAŽBA HISTORY

Technický list č.18

Přednosti

- ▼ Betonové dlažební prvky s povrchem History se vyrábí jako jednovrstvé a zajišťují dosažení vysokých užitných vlastností, požadovaných estetických a vizuálních hledisek:
 - vysokou pevnost,
 - mrazuvzdornost a odolnost proti působení vody a chemických rozmrazovacích látek,
 - odolnost vůči ohrusu,
 - odolnost proti smyku/skluzu,

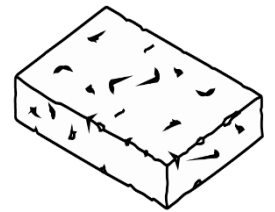
- ▼ snadná a rychlá pokládka, nevyžadující speciální technologie,
- ▼ jednoduchá opravitelnost dlážděných ploch s dobrým výsledkem,
- ▼ betonové dlažební prvky History umožňují rozsáhlé množství skladebných variant a barevných kombinací,
- ▼ prvky K0, K1, K2 umožňují vydláždění kruhu: viz. příklad pokládky do kruhu a tab. č.2 Rozpis prvků (History kruh) a různých zvlněných a oblých tvarů.

Nabídka barev a povrchů

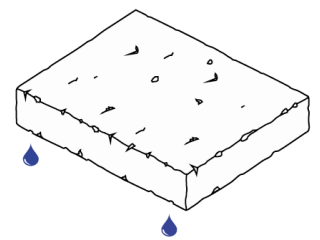
- ▼ Aktuální nabídka barevného provedení, včetně provedení povrchů, je uvedena v platném ceníku DITON.

Expedice

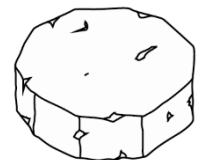
- ▼ Betonové výrobky jsou výrobcem uloženy na dřevěných paletách. Jedná se o čtyřcestné palety se dvěma otevřenými nabíracími a manipulačními otvory pro přepravu a manipulaci paletovými vozíky, vysokozdvíhacími vozíky a jiným vhodným zařízením. Výrobky jsou na paletách fixovány pomocí fixační folie, PET pásků nebo jejich kombinací, případně mohou být chráněny krycí fólií s potiskem proti znečištění a povětrnostním vlivům a tvoří tak manipulační jednotku. Výrobky mohou být proti oděru chráněny mezi jednotlivými vrstvami vsypem PET kuliček, Mirelonem nebo jiným vhodným proložením. Způsob balení manipulační jednotky není dostatečný, bez dalších opatření, pro bezpečnou přepravu na ložné ploše vozidla – nutno bezpečným způsobem upevnit na vozidle,
- ▼ manipulační jednotky jsou tvořeny tak, aby při jejich manipulaci, přepravě nebo skladování nedocházelo k jejich poškození nebo poškození dopravních nebo přepravních prostředků, manipulačních nebo skladovacích zařízení. Manipulační jednotky jsou uzpůsobeny k vidlicové popř. závěsné manipulaci vhodným prostředkem.



Obr. č.4 - OBDÉLNÍK History
210x140x70 mm



Obr. č.5 - OBDÉLNÍK (stříška)
History 280x 210x70 mm



Obr. č.6 - K0 History
190x190x70 mm



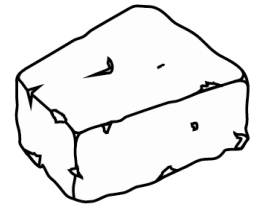
Obr. č.7 – K1 History
60-135x115x70 mm

Doprava a manipulace

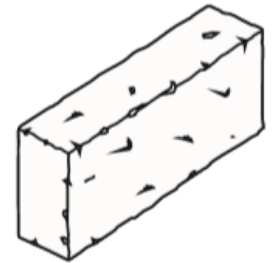
- Manipulace s výrobky se ve výrobním závodě uskutečňuje pomocí vysokozdvížných vozíků (VZV), popř. jiných prostředků k tomu uzpůsobených,
- nakládka manipulačních jednotek na dopravní prostředky ve výrobních závodech výrobce se provádí pomocí VZV. Požadavky na rozložení nákladu na vozidle dle Nakládkového listu sdělí řidič vozidla před nakládkou řidiči VZV. Řidič dopravního prostředku zodpovídá za správné rozložení a ukotvení manipulačních jednotek na vozidle tak, aby byly dodrženy dopravní předpisy,
- řidič dopravního prostředku svým podpisem na Nakládkový list potvrzuje, že manipulační jednotky při nakládce vizuálně zkontroloval, a že budou na dopravním prostředku naloženy pouze nepoškozené a řádným způsobem ukotvené/zakurtované. Pokud při nakládce zjistí řidič poškození manipulační jednotky, oznámí tuto skutečnost ihned řidiči VZV, který zjedná nápravu,
- pokud dojde při dopravě k zákazníkovi k poškození manipulační jednotky, které nedovolí její další bezpečnou manipulaci, musí řidič zvolit takový postup, který zajistí její bezpečné složení z vozidla.

Doporučující způsob skladování

- Maximální počet manipulačních jednotek stohovaných na sobě je uveden v tab. TECHNICKÉ PARAMETRY,
- výrobky je nutné skladovat v neporušených manipulačních jednotkách na plochách s dostatečnou únosností, které zajistí jejich bezpečné stohování,
- stavební provedení skladu a skladovacích ploch musí odpovídat používané skladovací technice, skladové manipulaci, skladové technologii, druhu skladovaného materiálu, skladovaným manipulačním jednotkám a zejména zásadám bezpečné práce,
- nezastřešené provozní plochy musí být řádně odvodněny, sklon nesmí při stohování přesáhnout 0,5%,
- skladové plochy na staveništích musí být rovné, odvodněné a dostatečně staticky únosné. Rozmístění skladovaných manipulačních jednotek, únosnost skladovacích ploch včetně dopravních komunikací musí odpovídat používané skladové technice a skladové manipulaci,
- při stohování manipulačních jednotek je zakázáno zajišťovat stabilitu stohu manipulačních jednotek provazováním (ukládání manipulačních jednotek do přesazených vrstev se nepovažuje za provazování stohu), podpíráním nebo vzájemným opíráním. Zajišťovat stabilitu stohu manipulačních jednotek opíráním o různé konstrukce je možné, pokud pro takový způsob stohování jsou vytvořeny bezpečné podmínky stanovené v Místním řádu skladu,



Obr. č.8 - K2 History
80-130x140x70 mm



Obr. č.9 - HISTORY OBRUBNÍK,
PALISÁDA
390x190x90 mm

- při stohování manipulačních jednotek na volném prostranství popřípadě pod přístřeškem musí být brány v úvahu nepříznivé povětrnostní vlivy a účinky větru,
- stoh manipulačních jednotek nesmí vykazovat vychýlení od svislice větší než 2 %. Bezpečnost stohovaných manipulačních jednotek musí být průběžně kontrolována a případné nedostatky, ohrožující bezpečnost nebo poškozování výrobků, ihned odstraňovány,
- pokud se při skladování zjistí poškození manipulační jednotky zabudované do stohu, které nedovolí její další bezpečnou manipulaci, musí se zvolit takový postup, který zajistí bezpečné rozebrání stohu. Pokud to však stav stohu nebo manipulační jednotky nedovoluje, musí se manipulační jednotka ručně bezpečným způsobem rozebrat a následně vytvořit nová za dodržení ostatních podmínek bezpečnosti práce,
- při stohování nebo jakékoliv manipulaci musí být nosná vidlice manipulačního zařízení zcela zasunuta na celou délku manipulační jednotky, rovnoběžně s její osou. Současně se musí dbát na to, aby další manipulační jednotky nebyly poškozeny špičkami ramen vidlice a manipulační jednotka musí být zcela podložena,
- pro každý sklad musí být zpracován dle požadavku legislativy „Místní řád skladu“, který zajistí bezpečnou manipulaci s manipulačními jednotkami tak, aby byla zajištěna bezpečnost osob a bezpečnost provozu daného pracoviště – viz. aktuální technická norma, která řeší stohování a manipulaci s manipulačními jednotkami.

Doplňující informace

- Rozdíly v barvě a struktuře dlažebních prvků mohou být způsobeny odlišnostmi v odstínech a vlastnostech surovin a odlišnostmi při tvrdnutí, kterých se výrobce nemůže vyvarovat, a proto nejsou považovány za významné,
- **při pokládce je nutné odebírat dlažební prvky z více palet a více vrstev současně, abychom zmírnily barevné rozdíly zadlážděné plochy,**
- výskyt vápenných výkvětů na dlažebních prvcích (výrobce se jich nemůže vyvarovat) nemá vliv na jejich užité vlastnosti a nepovažuje se za významný,
- případné dořezání prvků je nutné provádět tak, aby nedošlo k poškození a znehodnocení (zanesení prachových částic do nášlapné vrstvy) dořezávaných prvků a zadlážděné plochy,
- dlažební prvky History nejsou opatřeny distančníky,

- Podklad a pokládka viz. **OBECNÉ ZÁSADY PRO POKLÁDKU BETONOVÉ DLAŽBY.**

Údržba

- Pro zásyp spár, vzhledem k lepšímu zpracování (ideální zrnitostní křivce) a vlastnostem (složení eliminující zarůstání spár), doporučujeme používat pytlovaný (sušený) křemičitý písek z doplňkového sortimentu společnosti DITON s.r.o.,
- důležité je vydlážděnou plochu chránit před nepřiměřeným mechanickým poškozováním nebo znečišťováním,
- tam, kde se očekává zvýšené riziko znečištění, doporučujeme ošetřit zadlážděnou plochu ochranným (impregnačním/hydrofobizačním) nátěrem, který je součástí doplňkového sortimentu DITON s.r.o. - viz. aktuální ceník. Při použití dlažby u bazénu je nutné ochranu impregnačním nátěrem pravidelně opakovat, minimálně jednou za rok.

Legislativa

- Betonový výrobek Obdélník 18 / 12 je vyráběn v souladu s normou EN 1339: 2003 a firemní provozní dokumentací, výrobky Čtverec 12 / 12, Čtverec 14/ 14, Obdélník 21 / 14, Obdélník 28 / 21, K0, K1 a K2 jsou vyráběny v souladu s normou EN 1338: 2003 a firemní provozní dokumentací, History obrubník, palisáda je vyráběn v souladu s normou EN 1340: 2003 a firemní provozní dokumentací,
- kvalita betonových dlažebních prvků je průběžně sledována firemní zkušební laboratoří a dozorována akreditovanými zkušebními laboratořemi,
- při jakékoliv manipulaci s manipulačními jednotkami je nutné dodržovat platnou legislativu a to zejména zákon č. 309/2006 Sb., o zajištění dalších podmínek bezpečnosti a ochrany zdraví při práci, NV č. 591/2006, o bližších minimálních požadavcích na bezpečnost a ochranu zdraví při práci na staveništích a normu ČSN 26 9030 Manipulační jednotky – Zásady pro tvorbu, bezpečnou manipulaci a skladování,
- společnost DITON s.r.o. plní povinnosti zpětného odběru a využití odpadů z obalů zapojením do systému sdruženého plnění – viz. www.diton.cz,
- systémy managementu firmy DITON s. r. o. splňují požadavky níže uvedených norem, které jsou ověřovány nezávislou společností CERTLINE.



CERTLINE
 ČSN EN ISO 9001:2016



CERTLINE
 ČSN EN ISO 14001:2016

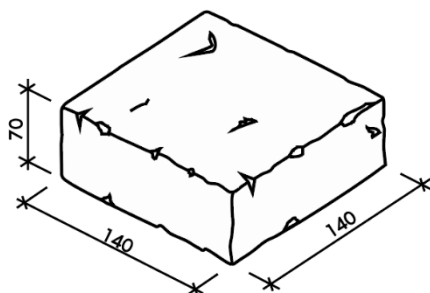


CERTLINE
 ČSN ISO 45001:2018

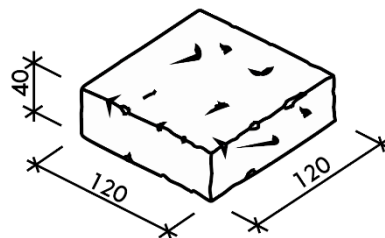
Tab. č.1 - Technické parametry

Kód	Název výrobku	Povrch	Skladebný rozměr - d/š/v [mm]	MJ	Paletizace [MJ]	Hmotnost manipul. jednotky [kg]	Stohovatelnost manipulačních jednotek
22105	K0 History	history	190x190x70	KS	120,00	589 kg	3
22106	K1 History	history	135x115x70	KS	800,00	985 kg	3
22107	K2 History	history	130x140x70	KS	550,00	1 235 kg	3
22109	Čtverec 12 / 12 / 4 History	history	120x120x40	m ²	14,00	1 201 kg	3
22110	Obdélník 18 / 12 / 4 History	history	180x120x40	m ²	14,00	1 201 kg	3
22111	Čtverec 14 / 14 / 7 History	history	140x140x70	m ²	8,46	1 277 kg	3
22112	Obdélník 21 / 14 / 7 History	history	210x140x70	m ²	7,94	1 216 kg	3
22113	Obdélník 28 / 21 / 7 (stříška) History	history	280x210x70	m ²	7,52	1 153 kg	3
22114	History obrubník, palisáda	history	390x190x90	KS	96,00	1 417 kg	3

Prvky History - Rozměry



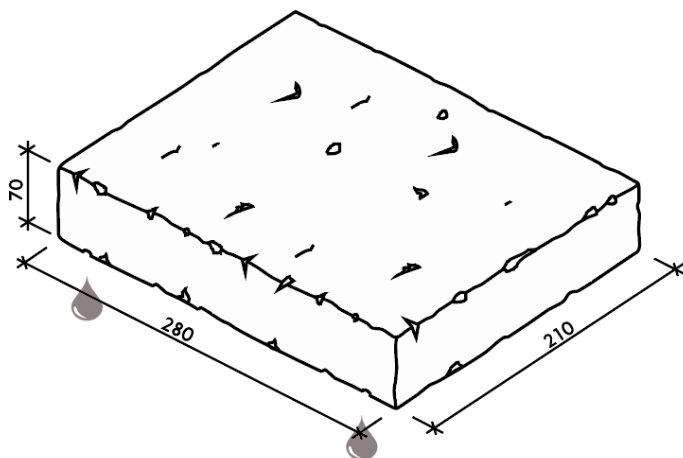
Obr. č.10 – ČTVEREC History rozměry



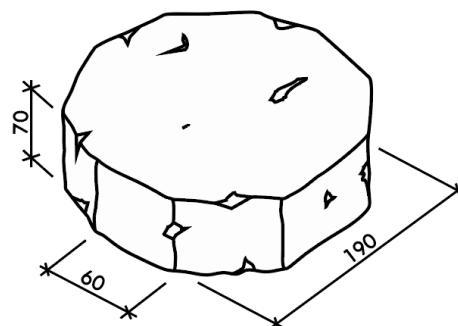
Obr. č.11 – ČTVEREC History rozměry

DLAŽBA HISTORY

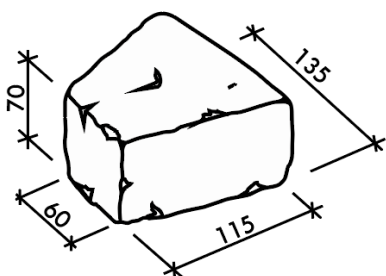
Technický list č.18



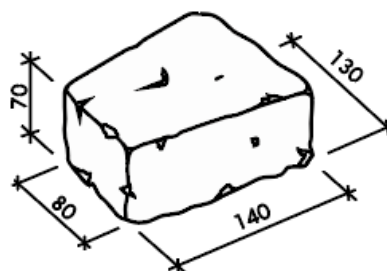
Obr. č.12 – OBDÉLNÍK (stříška)



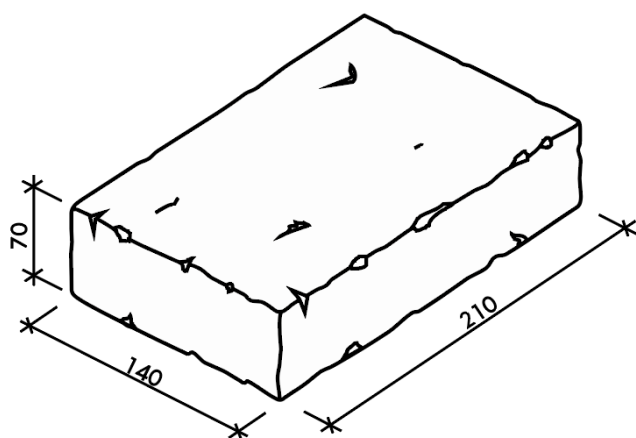
Obr. č.13 – K0 History rozměry



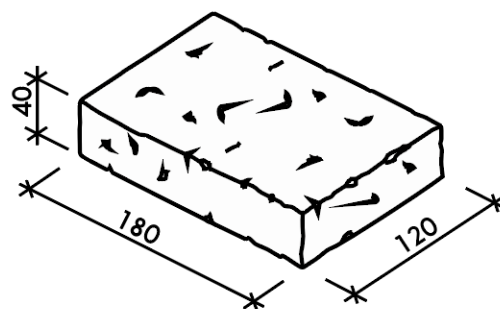
Obr. č.14 – K1 History rozměry



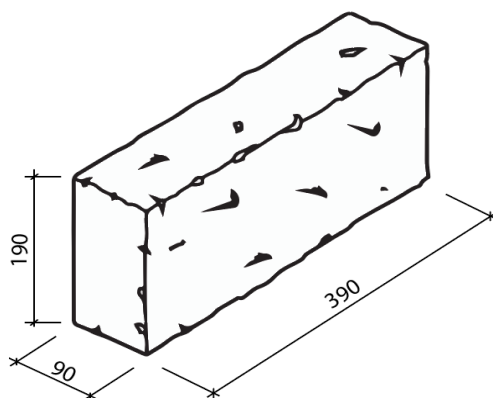
Obr. č.15 – K2 History rozměry



Obr. č.16 – OBDÉLNÍK History rozměry



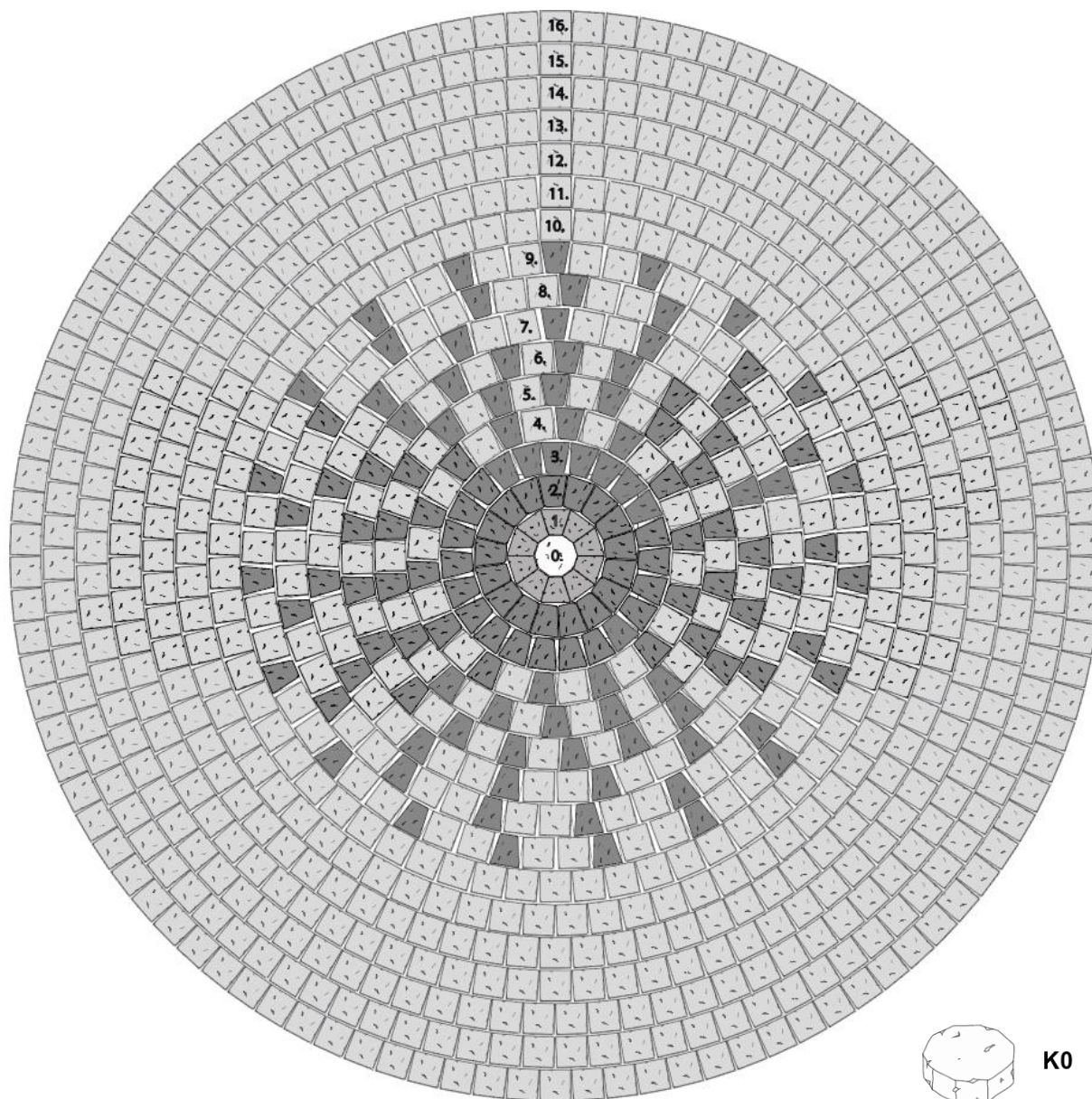
Obr. č.17 – OBDÉLNÍK History rozměry



Obr. č.18 – HISTORY OBRUBNÍK, PALISÁDA rozměry

Tab. č.2 - Rozpis prvků (History kruh)

Kruh	ø [m]	m ²	K0		K1		K2		14x14	
			ks za kruh	ks za ø	ks za kruh	ks za ø	ks za kruh	ks za ø	ks za kruh	ks za ø
0.	0,19	0,03	1	1	-	-	-	-	-	-
1.	0,45	0,16	-	1	10	10	-	-	-	-
2.	0,75	0,44	-	1	-	10	17	17	-	-
3.	1,05	0,87	-	1	-	10	23	40	-	-
4.	1,35	1,43	-	1	-	10	14	54	14	14
5.	1,65	2,14	-	1	-	10	18	72	18	32
6.	1,95	2,99	-	1	-	10	21	93	21	53
7.	2,25	3,98	-	1	-	10	15	108	30	83
8.	2,55	5,11	-	1	-	10	17	125	34	117
9.	2,85	6,38	-	1	-	10	19	144	38	155
10.	3,15	7,79	-	1	-	10	-	144	62	217
11.	3,45	9,35	-	1	-	10	-	144	69	286
12.	3,75	11,04	-	1	-	10	-	144	76	362
13.	4,05	12,88	-	1	-	10	-	144	82	444
14.	4,35	14,86	-	1	-	10	-	144	89	533
15.	4,65	16,98	-	1	-	10	-	144	95	628
16t.	4,95	19,24	-	1	-	10	-	144	102	730

Příklad pokládky do kruhu (History)**K0****K1****K2****čtverec 14x14****Platnost**

- od 3/2020; toto vydání nahrazuje předcházející technické listy v plném rozsahu.