

**Názvy výrobků zařazených do technického listu****Kostička 6; Kostička 8****1. Specifikace**

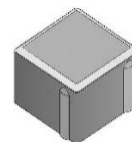
- 1.1. Betonové vibrolisované výrobky jsou vyráběny kombinovaným účinkem vibrace a přítlaku, při kterém je ve vibrolisu zpracovávána zvlhlá betonová směs na bázi cementu a plniva (kameniva) modifikovaná ekologicky nezávadnými zušlechťujícími přísadami.
- 1.2. Pro dosažení vysokých užitných vlastností a zejména požadovaných estetických i vizuálních hledisek se betonové výrobky vyrábí jako dvouvrstvé – tzn. s nášlapným a jádrovým betonem.

**2. Zamýšlené použití**

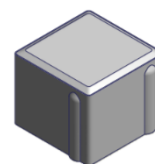
- 2.1. **Kostička 6** - místa s nízkým dopravním zatížením, jako jsou místní komunikace, chodníky, cyklistické stezky apod. Betonové dlažební bloky – EN 1338:2003.
- 2.2. **Kostička 8** - místa s vysokým dopravním zatížením, čerpací stanice pohonných hmot, parkovací plochy, zastávky MHD apod. Betonové dlažební bloky – EN 1338:2003.
- 2.3. Způsob zhotovení dlážděné plochy musí být proveden vždy s ohledem na místní geologické podmínky, podkladní vrstvy a konkrétní dopravní zatížení – doporučujeme konzultovat s projektantem.

**3. Přednosti**

- 3.1. Vhodná kombinace vrstev pohledového (nášlapného) a jádrového betonu zajišťuje dosahování následujících potřebných užitných vlastností stanovených v předmětové normě:
  - vysokou pevnost,
  - mrazuvzdornost a odolnost proti působení vody a chemických rozmrazovacích látek,
  - odolnost vůči obrusu,
  - odolnost proti smyku/skluzu.



Obr. č. 1 - KOSTIČKA 6



Obr. č. 2 - KOSTIČKA 8

- 3.2. Snadná a rychlá pokládka nevyžadující speciální technologie nebo nářadí.
- 3.3. Jednoduchá opravitelnost poškozené dlážděné plochy, betonové dlažební prvky KOSTIČKA umožňují množství barevných kombinací – viz vzorové kladecí plány.
- 3.4. Možnost výběru ze dvou výškových provedení (60 a 80 mm) pro dosažení optimálního propojování ploch s různými požadavky na zatížení a tím i dosažení nízkých pořizovacích nákladů.

#### **4. Nabídka barev a povrchů**

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

#### **5. Expedice, skladování a manipulace s manipulačními jednotkami**

- 5.1. Základní informace pro expedici, skladování a manipulaci s manipulačními jednotkami jsou uvedeny v **dokumentu Pokyny pro skladování, expedici, dopravu a manipulaci s manipulačními jednotkami** – viz [www.diton.cz](http://www.diton.cz).
- 5.2. Informace pro stohování manipulačních jednotek jsou uvedeny v dokumentu **Stohovatelnost manipulačních jednotek** – viz [www.diton.cz](http://www.diton.cz).

#### **6. Doplnující informace**

- 6.1. 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.
- 6.2. **Při pokládce je nutné odebírat dlažební prvky z více palet a více vrstev současně, abychom zmírnili barevné rozdíly zdlážděné plochy.**
- 6.3. Zaspárování dlažby provádíme čistým a suchým křemičitým pískem frakce 0/2 mm (křemičitý písek z doplňkového sortimentu společnosti DITON s.r.o.), při pokládce v blízkosti bazénů spárovací hmotou na bázi křemičitého písku a pryskyřičného pojiva, která se vlhkostí vytvrdí a zabrání tak uniku písku ze spár. Při lepení dlažby

na železobetonovou desku pomocí flexibilního lepidla se spáruje speciální spárovací hmotou (s označením CG2ArW klasifikované dle ČSN EN 13888) případně trvale pružným tmelem (odolávajícím UV záření) z kartuše.

**6.4. Před zaspárováním dlažby doporučujeme z hlediska dosažení jednotné barevné celistvosti plochy zaměnit jednotlivé prvky mezi sebou tak, aby došlo k optickému sjednocení plochy.**

6.5. Podkladní a úložné vrstvy a pravidla pro pokládku dlažby jsou uvedeny v dokumentu **Obecné zásady pokládky dlažby zámkové a skladebné** – viz [www.diton.cz](http://www.diton.cz).

6.6. Výskyt vápenných výkvětů na dlažebních prvcích (výrobce se jich nemůže vyvarovat) nemá vliv na jejich užité vlastnosti a nepovažuje se za významný.

6.7. Případné dořezání prvků je nutné provádět tak, aby nedošlo k poškození a znehodnocení (zanesení prachových částic do nášlapné vrstvy) dořezávaných prvků a zadlážděné plochy.

## 7. Údržba

7.1. Důležité je vydlážděnou plochu chránit před nepřiměřeným mechanickým poškozováním nebo znečišťováním.

7.2. 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.

## 8. Legislativa

8.1. Betonové výrobky jsou vyráběny v souladu s normou EN 1338:2003 a firemní provozní dokumentací.

8.2. Na danou skupinu výrobků jsou vydána výrobcem Prohlášení o vlastnostech – viz [www.diton.cz](http://www.diton.cz).

8.3. Kvalita betonových prvků je průběžně sledována firemní zkušební laboratoří a dozorována akreditovanými zkušebními laboratořemi.

8.4. Potřebná legislativa pro jakoukoli manipulaci, skladování a dopravu je uvedena v dokumentu **Pokyny pro skladování, expedici, dopravu a manipulaci s manipulačními jednotkami** – viz [www.diton.cz](http://www.diton.cz).

8.5. Společnost DITON s.r.o. plní povinnosti zpětného odběru a využití odpadů z obalů zapojením do systému sdruženého plnění – viz [www.diton.cz](http://www.diton.cz).

8.6. 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



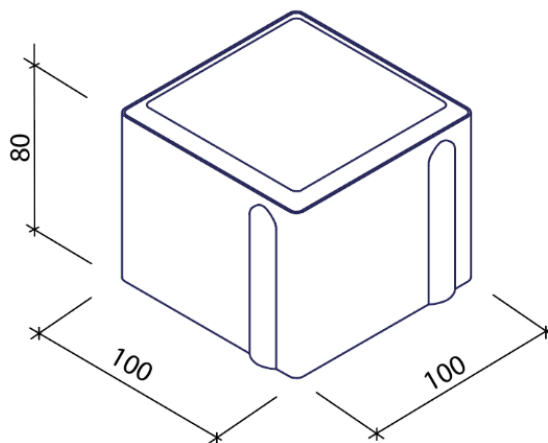
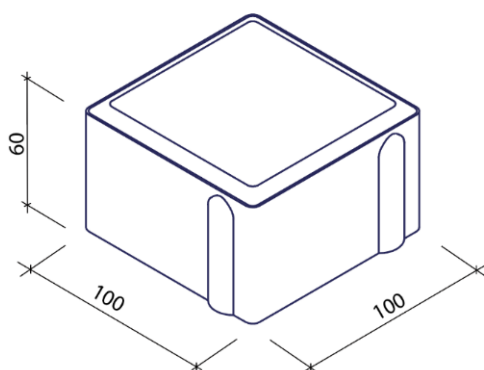
**CERTLINE**  
ČSN ISO 45001:2018

Tab. - Technické parametry

Název výrobku	Povrch	Skladebný rozměr – d/š/v [mm]	MJ	Paletizace A* [MJ]	Paletizace B* [MJ]	Hmotnost manipul. jednotky A* [kg]	Hmotnost manipul. jednotky B* [kg]
<b>Kostička 6</b>	standard	100x100x60	m <sup>2</sup>	9,90	9,68	1 253 kg	1 225 kg
<b>Kostička 8</b>	standard	100x100x80	m <sup>2</sup>	7,92	7,04	1 356 kg	1 208 kg

\* Paletizace A - výrobní závody Čeperka, Paskov

\* Paletizace B - výrobní závody Otnice, Přerov

**Kostička 6; 8 – Skladebné rozměry**

Obr. č. 3 - KOSTIČKA 6; 8 rozměry

**Platnost**

od 2/2022; toto vydání nahrazuje předcházející technické listy v plném rozsahu.