

ЎЗБЕКИСТОН РЭСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТА
МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ
ФАРҒОНА ПОЛИТЕХНИКА ИНСТИТУТИ
ҚУРИЛИШ» ФАКУЛЬТЕТИ
“Уй-жой, коммунал ва маиший хизмат тармоқлари
сервиси” кафедраси

Мавзу: Бино конструктив қисмларининг
емирилиши ва нуҳсонларини бартараф этиш,
фасадни сувоғини тамирлаш буйича технологик
харита

КУРС ЛОЙИҲАСИ

Бажарди:	А. Сатторов
Қабул қилди:	Б.Юнусов
Тақризчи:	М.Зокиров
Кафедра мудири:	А.Юсупов

Бино конструктив қисмларининг емирилиши ва нухсонларини бартараф этиш, фасадни сувоғини тамирлаш буйича технологик харита

Сувоқ- бинога пардоз беришнинг энг кшп тарқалган усулидир. Юзаларга қопланган сувоқ қоришмаси куригач қаттиқ қатлам- сувоқ ҳосил қилади. Сувоқ бинони иссишини сақлайди, деворларини товуш штказмайдиган қилади, бинони тшла ёки қисман ёнмайдиган бщлишини таъминлайди. Биноларга эстетик дид беради.

Сувоқлар шзларининг функционал вазифаларига қараб: оддий, манзарали (декартив) ва махсус сувоқларга бщлинади.

Оддий сувоқлар курилиш қоришмалари ёрдамида текис ва силлик юзаларни ҳосил қилади.

Манзарали сувоқлар- рангли, рилефли ва бадий юзаларни ҳосил қилади, уларга теразит кум сувоқ, теразит тош сувоқ, графитли сувоқ, синтетик юпқа қатламли ва колоитли- цементли клейли юпқа қатламли сувоқлар киради.

Махсус сувоқлар- бино юзаларига махсус техник хусусият бериш учун ишлатилади: масалан товушни ютувчи, сув штказмовчи ренген нурларини штказмовчи ва х.к.

Сувоқларнинг сифатига қйилган талаблар бщйича учта гуруҳга бщлинади:

1. Оддий сувоқлар.
2. Сифатли сувоқлар.
3. Юқори сифатли сувоқлар.

Оддий сувоқлар билан асосан ёрдамчи бинолар ва омборхоналар сувалиб, юзаларни нотекислиги (энг чикиб турган қисми ва чуқур орасидан фарқ) 5 мм ни ташкил қилади.

Сифатли сувоқлар билан турар жой бинолари, шқув бинолари ва савдо шаҳобчалари бинолари сувалиб юзаларни нотекислиги- 3 мм ни ташкил қилади.

Юқори сифатли сувоқлар билан жамоат бинолари, театрлар сувалиб, юзаларни нотекислиги- 2 мм ни ташкил қилади.

Сувоқлар бир қатламли ва қуп қатламли қилиб бажарилади. Кшп қатламли сувоқлар асосан уч қатламли бщлиб биринчи қатлам- сепма қатлам (обрқзг) иккинчи қатлам қора сувоқ (грунт) ва учинчи қатлам пардоз қатлам (напкривка) деб аталади ва уларни хар бири алоҳида хусусиятларга эга.

Сепма қатлам учун қоришма сувоқ ҳолатда бщлиб (қоришма таркибидаги сув миқдори 60 % гача) мм сувли уни асосий вазифаси гишти девор ёриқларини тшлдириш ва текис юза ҳосил қилиш учун хизмат қилади. Сепма қатламининг қалинлиги, агар сувоқ қшл ёрдамида сепилса- 3÷5 мм, ёғоч юзаларга қоришма

пуркагич ёрдамида сепилса 5 мм дан қшп бщлмаслиги лозим.

Қора сувоқ асосан шрта сувоқликда (тестобразнқй) бщлиб (қоришма таркибидаги сув миқдори 30 % гача) уни асоси бщлиб юзаларни текислашдан иборат. Қора сувоқ бир неча қатламдан иборат бщлиши мумкин, бу ҳолда кейинги қатламининг қалинлиги орлдинги қатлам қалинлигидан қалин бщлмаслиги лозим. Агар қоришма оҳакли, оҳакли-гипсли боғловчилар асоисда тайёрланган бщлса асоснинг бир қатламининг қалинлиги- 7 мм, цементли ёки цементли оҳакли қоришма бщлса- 5 мм бщлади.

Пардоз қатламининг вазифаси юзага текис ва силлик қшриниб бериш бщлиб қалинлиги 2 мм бщлади. Пардоз қатлам учун 50 % сувли қоришма ишлатилади ва иш асос тшла қуригагдан кейин бажарилади.

Сифатли ва юқори сифатли сувоқлар сепма, бир ёки бир неча қатлам асос ва пардоз қатламлардан иборат бщлиб уларнинг умумий қалинлиги:

— оддий сувоқлар учун- 20 мм

— юқори сифатли сувоқлар учун 25 мм ни ташкил этади.

Оддий сувоқлар сепма қатлами битта асос қатламдан иборат бщлиб, умумий қалинлиги 18 мм дан иборат бщлади. Металл турлар юзасида сувоқ ишларини олиб боришда сепма қатлам учун цементли- қумли қоришма, қорас ва парда сувоқ учун цементли-қумли ёки оҳак- қумли қоришма ишлатилиши мумкин.

СУВОҚ ИШЛАРИДА ИШЛАТИЛАГАН ҚОРИШМАЛАРНИНГ ТАРКИБИ ВА ТУРИ

Сувоқ ишларида ишлатиладиган қоришмалар оддий ва мураккаб таркиб бщлиб (таркибидаги боғловчининг турига асосан) тури сувалаётган юзанинг қайси материаллардан тайёрланганлиги ва бино қандай технология режимда фойдаланишига боғлиқ.

Бетон юзаларини сувашда 1:1:8 нисбатли цемент: оҳак: қумли мураккаб қоришмалар ишлатилади. У қоришманинг оқувчанлиги стандарт конус бщйича 7...8 см ни ташкил қилади.

Гиштли юзаларни суважда 1:3 нисбатли оҳак : кумли қоришма ишлатилади бунда оқувчанлик 9...12 см бщдлиши керак. Қоришмани ишлатишдан олдин 10 қисм қоришмага бир қисм гипс қцшилади.

Юқори намли хоналарда (ер тцла, хоммом ва х.к.) 1:4 нисбатли цемент : кумли қоришмалар ишлатилади.

Гипсобетон юзалар оҳакли- кумли қоришмага гипс қцшиш йщли билан тайёрланган сувалади. Ёғоч юзалар 1:0,6:2 нисбатли оҳак: гипс : кум таркибида қоришма билан сувалади.

Сувоқ ишлари жараёни кетма- кет бажариладиган қуйидаги операциялардан ташкил топган:

- юзаларни тайёрлаш (чекиш, тур ёки драмка қоқиш, мояклар щрнатиш);
- сепма ва асос қатламларини бажариш;
- бурчак ва аткосларни бажариш;
- пардоз қатламини сепиш;
- пардоз қатламини текислаш.

ЮЗАЛАРНИ СУВОҚҚА ТАЙЁРЛАШ.

Сувоқ қатламининг суволган юза билан мустаҳкам ёпишуви сувокнинг сифатини белгилайдиган асосий элементлардан биридир. Қоришма юзага яхи ёпишиши учун сиртлар маълум даражада ғадир- будир қилинади, хар хил чанг ва ифлосликлардан тозаланади. Юзаларни сувоққа тайёрлашдан олдин конструкцияларни тцғри қилинганлиги ва пухталиги, шунингдек вертикал ва горизонталлиги текширилади. Водопировод канализация ва исситиш системаларининг барча асбоб усқуналари щрнатилган бщдлиши лозим, электр симлари яширилиб олиниб щтиладиган бщдса щйикларга эбанит ёки резина найчаларини щрнатиш лозим. Эшик ва дераза кесакилари ҳам тайёрлов ишлари бошланмасдан илгари щрнатилиб, пухта маҳкамланади; девор билан кесаки орасидаги ёриқ катта бщдса гишт билан уриб чиқилади. Тош деворларини чутка билан яхшилаб тозаланилади. Деворга щрнатилган поналарга мих қоқилиб сирт бщйлаб сим тур щрнатилади.

Рандаланган қолипда қуйилган силлик бетон юзалар пщлат чутка ёки кум окуми билан тозаланиб, 2-3 см оралатиб жуяклар тилиш керак.

Силлик гипс плиталардан қилинган тусиқлар суваждан олдин пщлат чуткалар билан тозаланади ва юзада ғадир-будирлар хосил қилинади.

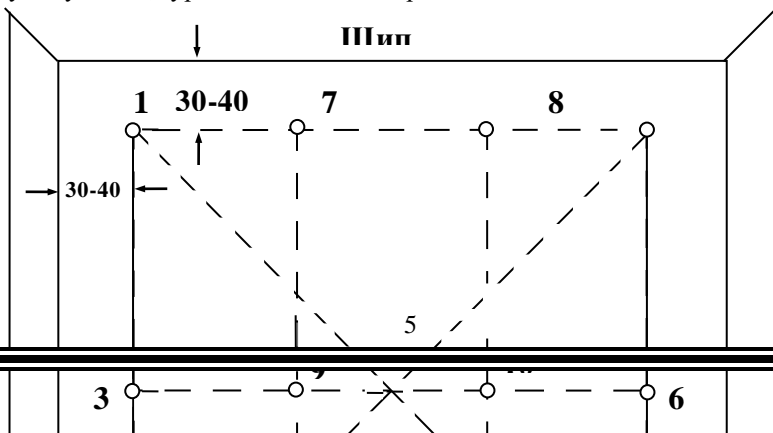
Ёғоч деворлар юзаларида ғадир-будирлик хосил қилиш учун 2 қатор қилиб резги тахта (драмка) қоқилади. Биринчи қатор- остки қатор, иккинчи қатор устки қатор дейилади. Резги тахталари ёғоч деворларга сувоқ михлари билан маҳкамланади. Турли жинсли материаллардан тайёрланган туташган

деворлар юзаларига катаклари 10x10 дан 30x30 мм гача бщдган метал тур тутилади. Тур эни 15-20 см қилиб қирқиб қоқилади.

Сувоқни текис чиқиши учун юзани режалаб нишонлар шрнатилиши зарур. Юзани режалашда унга мих қоқилади, мих сиртдан нишон қалинлиги қадар чиқиб туради. Деворлар шовун, шайтон ёки ватерпас ёрдамида режаланади. Деворни бирорта бурчакнинг юқори қисмига, девор лузги ва шипдан 30-50 см масофада мих қоқилади, михнинг қолпоғи девор сиртидан сувоқ қалинлиги қадар чиқиб туради. Биринчи қоқилган михнинг қолпоғидан пога тегмайдиган қилиб шовун ташланади ва шовун тухтагач, полдан 20-30 см баландликда иккинчи мих қоқилади. Бу михнинг қолоғи шовуннинг ипига бироз тегиб туриш керак шундан сщнг иккила мих орасига учинчи мих қоқилади, учинчи михнинг қалпоғи олдинги икки михга таранг қилиб тортилган ипга тегиб туради.

Шундай қилиб биринчи нишон учун бир қатор мих қоқиб чиқилади, кейин деворнинг иккинчи бурчагига штиб, худди шу усулда режаланади. Бундан олдин шовун ташлаб туртинчи мих қоқилади, кейин бешинчи ва улар орасига олтинчи мих қоқилади. Деворнинг икки бурчагига икки қатор мих қоқилгандан сщнг биринчи ва бешинчи михларга, кейин иккинчи ва тшртинчи михларга ип тортилади. Агар девор сирти текис бщдса, оралиқ михлари қоқишга киришилади. Агар девор нотекис бщлиб ип деворни бирор ерига тегиб қолса қаварик жойлар кемтиб ташланади.

Шиплар узунлиги 3 м ли газ чупга боғланган шайтон, ватерпас ёки риск-сув шайтон ёрдамида режаланади. Бунинг учун шипнинг тшртала бурчагига мих қоқилади. Бунда михнинг қалпоғи шип сиртида сувоқ қалинлиги қадар пастда қолиш керак. Пихларга таранг қилиб қалпоғлари баландлигида ингичка лекин пишик ип тортилади. Режалаш шипнинг қаварган жойидан биринчи мих қоқиш билан бошланади. Шу михдан газ чупнинг узунлигига қараб 2- 3 м нарига иккинчи мих қоқилади кейин михларнинг қалпоғига шайтон боғланган газ чщп кщйилади шайтоннинг визири тшғри турса михлар шундайлигича қолади агар оғиш рщй берса иккинчи михни бироз қоқиш ёки суғириш йщли билан тшғирланади. Шу усулда учинчи, туртинчи ва х.к. михлар қоқилади ва текисланади.



Расм. Вертикал ситрларни шовун ёрдамида режалаш

СУВАШ ТАРТИБИ.

Олдин шип кейин деворнинг юқори қисмлари сувалади. Карнизлар чиқарилиб бурчаклар ишлаб бщлингач, шип ва деворнинг юқори қисмлари сувалиб силлиқланади; шундан кейин дераза щринлари ва оралиқларнинг юқори қисмлари сувалиб пардозланади. Сщнгра суриларни йиғиштириб деворнинг пастки қисми, дераза щринлари ва оралиқнинг ёнлари ҳамда эшик щринлари сувалади. Агар карниз бщлмаса, шипни бир йщла қщлдан чиқариб кейин деворларни пардозлашга щтилади.

Дастлаб суваладиган юзаларга сирдироқ қилиб сепма қатлам чапланади.

Сепма қатлам текисланмайди, бордию баъзи жойлар лозим қурилганидан қалинроқ бщлиб қолса улар қирқиб ташланади.

Сепма қатлам тутиб қолгач, қора сувоқ қилинади.

Қора сувоқнинг хар бир қатлами олдинги қатлам тутиб қолиб, сирдан оқиб тушиб кетмайдиган бщлгандан кейингина чапланади. Қора сувоқнинг охириги қатлами яхшилаб текисланади, кейин устидан пардозсувоқ қилиб силлиқланади. Агар қора сувоқнинг олдинги қатлами қуриб-қақраб кетса кейинги қатламни чаплашдан олдин унинг сирти яхшилаб ўщланади. Бу, сувоқнинг яхлит чиқишини таъминлайди, қатламлар щзаро яхши ёпишади.

Манзарали сувоқни

Манзарали сувоқни бино фасадларини ва бино интерҒерларини пардозлаш учун ишлатилади. Бундай усулда пардозланган юзалар кейинчалик лок-бщёқли ёки оҳак билан қайта ишланмайди. Манзарали сувоқни оддий сувоқдан фарқи сувоқнинг пардоз қатламига ишлатиладиган материалнинг ва ишлов бериш усулларининг хилма-хиллигидир.

Курилишда оҳак кумли рангдор сувоқ керазит сувоқ тош сувоқ ва сунъий мрамрлардан ишлатиладиган манзаралаи сувоқлар мавжуд.

ОХАК-ҚУМЛИ РАНГДОР СУВОҚЛАР

Бу хил декоратив сувоқ баъзан бино фасадларини сувашда қшлланилади. Декоратив пардоз қатлам қоришмаларига асосан боғловчи материал сифатида эса озроқ цемент қшшилади. Қоришмалар таркибига майда донали кварц қуми ёки хар хил рангдаги сунъий кум ва пигментлар - майин тортилган, сувда эримайдиган, ишқорлар таъсирига турғун буёқ моддалар киради.

Фасад юзасига рангдор сувоқ қатлам бироз қотгандан сунг сувоқни тилиб бир-бирини кесишиб утадиган ариқчалар очилади. Шундай қилинганда қора сувоққа пардоз қатлам яхши ёпишади. Бир неча кундан сшнг, қора сувоқ қатлам берилади. Бу қатлам бир оз қотгандан сунг сувоқни тилиб бир-бирини кесишиб штадиган ариқчалар очилади. Шундай қилингандан сшнг, қора сувоқ етралли даражада қотгач юзани айрим участка-босқичларига бщлиб, унга рангдор пардоз қатлам берилади. Босқичларнинг чегаралари фасаднинг ёки вертикал қисмлари (бинонинг карнизидан то каватлааро карнизгача, плястрлар ораси ва ь.к) га тшғри

келиши керак. Босқичлар бир-бирига қшшиладиган жойларда чоклар билиниб қолмаслиги учун босқичларнинг хажмини бир иш сменасида суваб туғатиладиган қилиб олиш керак.

Пардоз қатлам қоришмаси берилган рецептга асосан тайёрланади. Бундай қоришма оҳак, оқ цемент ранги ва донадорлиги бщйича турли хилдаги кум тегишли тшсдаги пигментлардан ибоар бщлади. Қоришма бир кунлик босқич учун етарли миқдорда тайёрланади.

Пардоз сувоқ қалинлиги 5-8 мм ли қатлам қилиб бериледи, сщнгра текисланади ва ишланади. Рангдор сувоқни оддий сувоқ синграи ишкалаш ёки турли хил факутар бериб, андавалар, чуткалар, ва куракчалар билин силликлаш, ё бщлмасе, пщлат цикля билан ишлаб пардозлаш мумкин. Бундан ташқари турли хил фактуралар масалан, бурдаланган тош фактурасини эслатадиган дагал ғадир-будир сирт тарзидаги юза коришмани тур орқали ёки чщтқадан чаплаш ва бошқа усуллар билан хосил қилиниши мумкин.

ТЕРРАЗИТ СУВОҚ

Терразит сувоқ охак-қумли сувоқдан коришманинг таркиби ва уни ишлаш усули билан фарқ қилади. Декоратив пардоз сувоқ қатлами учун кетадиган рангдор курук аралашма заводда тайёрланади ва қурилишга курук холда келтирилади. Курук аралашма боғловчи моддадан ташқари, тщлдирувчи материаллар (қум ва мәрмар увоқлари) ва буёқ моддалар мәрмар упаси , слюда тангачалари қщшилади. Шу материаллардан керакли микдорда қщшиб, лойихада бериладиган рангдор аралашма хосил қилинади. Курук терразит аралашмага сув қушиб қоришма тайёрланади. Терразит сувоқнинг фактураси мәрмар уларнинг щлчамига (1 дона 6 мм гача) боғлик бщлади, терразит аралашмалар таритбда озроқ слюда тангачаларининг булиши сувоққа алохида тус ва жило беради. Терразит пардоз қатлам батамом қотган охак цемент қора сувоқ устига бериледи ва ишқаланади; Қорасувоққа пардоз қатлам беришдан олдин у аввал намланади. Терразит пардоз қатлам бироз қотгандан сщнг, у пулат секлярлар билан ишланади ёки пщлат чщтқалар тилинади; шундай қилинган силлик ёки бироз ғадир-будир рангдор юза хосил бщлади.

ТОШ СУВОҚЛАР

Тош сувоқлар асосан қошин плиталари ва айрим архитектура деталлари тайёрлашда, шунингдек жамоат биоларининг фасадларини пардозлашда қщлланилади.

Тош сувоқ қора сувоқ устидан нишонлар бщйича қилинади. Тош сувоқ учун цемент қоришма ишлатида.

Пардоз қатлами учун ишлатиладиган цемент қоришмага боғловчи сифатида цемент тщлдирувчи сифатида эмас мәрмар охакли ёки гранит бщлақлари, ё бщлмасе, йирик донали қум пардоз қатламининг хуш ранглигини ошириш мақсадида унга тош уни (упаси) ва юқори сифатли охак қщшилади. Тош уни хушранг тоғ жинсини парчалашдан хосил бщлади. Қоришмага қушиладиган охак унинг пластиклигини ошириб, қотишини

бироз секинлаштириди. Тош сувоқларининг куруқ аралашмаси, терразитники каби заводларда тайёрланади.

Сувоқ қоришмасида тош бщлаклари бщлиши туфайли сувоқнинг рангинигина эмас, балки фактурасини ҳам ҳар турли тошга шхшатиб ишлаш мумкин. Бунинг учун тош сувоғининг фақутарли қатлами пластик ҳолатда турли хил усуллар билан (тур орқали, чутка билан , кубба - кубба қилиб ва х.к.) берилади, юзага берилган сувоқ, қатлам қотгандан сщнг, у дастлабки пневматик ёки электр асбоблар: скарпел тремка бучарда ва бошқалар билан ишланади.

Тош сувоқнинг корасувоқ қатламини ҳам юзаларига кумли рангдор сувоқ ва терразит сувоқдаги сингари қоришма насоси ёрдамида чаплаш мумкин.

Арнаментлар сграффито сувоқ куйидаги тартибда ишланади. Қора сувоқ устидан ҳар қайсисининг калинлиги 3, 5 мм келадиган 2-3 қатлам ранг баранг пардоз сувоқ берилади. Кейин унга гул (арнамент) туширилади ва остки қатламдан узининг ранги билан фарк киладиган устки қатламининг айрим участкалари тирналади. Шундай қилиб, икки рангли гул ҳосил қилинади. Баъзан устки пардоз сувоқ қатлам берилмайди бунинг урнига юза буялади, Тирнаб гул тушириш иши пардоз сувоғининг устки қатлами берилган сунг дарҳол хали у қатлам қотмасдан туриб бажарилади. Гул андоза асосида махсус асбоблар: пичоклар, исканалар, куракчалар, киргичлар, ва тирнагичлар ёрдамида туширилади. Фасад раҳларининг ишлаш энг мураккаб ишларидан бири ҳисобланади. Юқорида айтиб утилгандек ҳозирги замон архитектурасида бу элементларни соддалштиришга ва уларнинг сонини кискартиришга интилиш кузатилади.

СУНЪИЙ МАРМАР

Сунъий мәрмарнинг икки хили - дазмол ва силликланадиган ва кайроқ тош билан силликланадиган хиллари мавжуд.

Дазмол билан силликланадиган сунъий мәрмар (жилоли сувоқ)

оҳак хаамири ва мәрмар унидан иборат қоришмадан тайёрланади. Ариқчалар уйилган цемент қора сувоқ қотгандан кейин устига 2-7 мм калинлиқда қоришма берилади. Бу қатлам андава билан ишқаланади ва у хали бутунлай қотмасдан иккинчи қатлам билан қопланади. Иккинчи қатлам цикля билан текисланади, пулат куракча ёрдамида уша сувоққа ишлатилган қоришма билан шпаклевқаланади, кейин эса устидан оҳак сути ва совундан иборат эмулғсия суртилади. Буёқ модда қушиб тайёрланган эмулғсия билан мәрмар расми туширилади. Эмулғсия

копланган юзага майда чуткалар билан мрамр томирлари туширилади. Юза 175 -185 С киздирилган дазмол билан дазмоллаб силликланади шунда ялпирок ва мустахам сирт хосил булади. Мрамр куригандан сунг унга скипидардан суюлтирилган мум ёки парафин копланеди. Сунгра налат ёрдамида ишкалаб ялтиратилади.

Кайрок тош билан силликланган сунъий мрамр

Юзага бевосита копланеди ёки олдиндан плита тазида тайёрлаб куйилади. Кайрок тош билан силликланадиган сунъий мрамр асосига цемент коришмадан корасувок берилади унга арикчалар уйилади ва 12 кун куригилади, купинча юзага шчитдан бутун бир катлам коришма буткаси копланеди.

Асосий пардоз коришма верстакада тайёрланади; бунда берилган расмга кура курук гипсга расмнинг томирларини хосил килиш учун буюк модалар сепилади. Хосил килинган курук массага коп мато копланеди ва устига лейкада елимли сув сепиб шимдирилади. Кейин коп мато олиб ташланади ва масса кора сувокка куйилади.

Пардоз коришма бевосита деворга бериладиган булса , аввал куракчалар билан девор фонини ташкил этувчи асосий катлам, кейин эса энсиз пулат куракча билан рангдор коришма берилади ва табиий мрамр расмига тугри келадиган томирчалар хамда доглар хосил килинади.

Деворга ёткизилган масса котгандан кейин юза титратгич билан текисланади , ранда ва сепубел билан рандаланади ундаги айрим нуксонлар коришма суркаб тузатилади, текисланади, силликланади ва пемза тоши жилвир билан ялтиратилади ва налат билан батамом пардоздан чикарилади.

ЮЗАЛАРНИ МАХСУС ҚОРИШМАЛАР БИЛАН СУВОҚ ҚИЛИШ

Саноат ва фукаро курилишида асосан иккита махсус - товушни ютувчи ва сув штказмовчи сувоқлар ишлатилади:

1. Товуш ютувчи сувоқ

Товуш ютувчи сувоқлар товушдан химоя килиниши зарур бшлган биноларнинг деворларида ва қаватлараро том ёпмаларида қццланилади. Бунинг учун қатталиги 2-5 мм майдаланган пемза куми ёки шлак, цемент ёки гипс хамда сув аралашмадан иборат коришма тайёрланади. Пемзанинг (400 кг/ м куб) ва шлакнинг (800 кг/м куб) кичик зичлигига асосан сувоқ товуш ютиш кобилияти билан биргаликда иссиқдан химоя қилиш хусусиятига хам эга, Сувоқ қилишдан олдин юза цемент кумли қоришмага 10 фоззли охак қцшилган коришма билан сувалади ва янги сувалган юзага

25 мм қалинликда пемза ёки шлакли қоришма билан оддий усулда сувоқ олиб борилади.

Сувоқнинг қалинлиги лойихада берилган бщлиши керак.

2. Сув штказмовчи сувоқ учун курук цемени кумли қоришмага сув билан аралаштиришдан олдин алюминат натрий ёки хлорли темир қшшиш йщли билан бажарилади. Бу қоришмани тезда қотиш хусусиятига эга бщлиш учун куриш майдони шзида тайёланади. Хлорли темир қоришмасини 20-30 литрли ичи БН-4 маркали битум билан суртилган темир бочкаларда суртилади ёки полителен пакирларда тайёрлаш мумкин. Бочкага техник саяярний килога қуйилади ва 60-80° гача қиздирилган пирит агарков ва темир пайрагаси ёки апилкаси ташлаб аралаштирилади. 40-30 минут аралаштирилган сщнг бочка усти мустахам беркитилади. Тайёр бщлган қоришмани кислотага чидамли идишларга солиб унга 30-40° ли сув қуйиб аралаштирилади. Хосил бщлган модда цемент-қуми қоришмага аралаштирилиб сувоқ ишлари олиб борилади.

ЮЗАЛАРНИ ҚОПЛАМА ЛИСТЛАР БИЛАН ПАРЖОЗЛАШ.

Юзаларни қоплама листлар билан пардозлаш қуйидаги талабларни эътиборга олиш лозим.

Листлар намлигининг 8 %, ёгоч деворларнинг намлиги эса 18 % дан ортмаслиги керак.

Тусиқ ва ора ёпмаларда тешик ва ёруғлар булмаслиги лозим. Тусиқ ва ора ёпмаларнинг деворга туташган еридаги чоклар тулдирилган булиши керак.

Деворлар, тусиқлар ва ора ёпмалар техник шартларда курсатилган талабларга жавоб берадиган даражада аниклик билан ишлаши шарт. Девор, тусиқ ва икки киррали бурчакларнинг каватларда вертикал буйлаб умумий огиши 10 мм дан ошмаслиги керак. Шип ва хариларнинг чиккан кирраларининг умумий огиши эсахона узунлиги ва

кенглигида 10 мм дан ошмаслиги шарт. Девор, тусиқ ва шиплардаги плита ва тахталарнинг чиккан ерлари, ботиг ва салкиликлари 5 мм дан ошмаслиги лозим.

Агар конструкциялар юкоридаги талабларга жавоб бермаса, сувашда уларни тузатиш учун куп вакт кетади.

Асосий курилиш ишлари ва санитария- техника ишлари тугагандан кейин, сиртлар пардозлашга тайёрланади.

Пардозлаш ишларига киришишдан илгари коплама листлар тегиб турувчи барча конструкцияларни ускуналаш, шу жумладан дераза ва эшик кесаклари, дераза тоқчалари ҳамда тоза полларни (линолеум ёки паркет тушамаларини) урнатиш, шунингдек коплама листлар тегмайдиган ерларни суваш, яширин электр симлари утказиш сингари ишларни тугаллаш лозим.

Юзаларни коплама листлар билан пардозлашга том ёпилагандан сунг ёки ишланадиган хонанинг юкорисига камида учта кават урнатилагндан кейингина киришилади.

Хозирги пайтда коплама листлар куйидаги асосий усуллар билан махкамланади.

Б и р и н ч и у с у л. Лситлар мих утказмайдиган- тош ва бетон конструкцияларига ускуналанган ёгоч каркасларга мих билан махкамланади. Бу усул ишланиши жихатдан содда булса-да, тежамли эмас; каркас ишлаш учун малакали ишчи кучи ва куп микдорда ёгоч талаб этилади.

И к к и н ч и у с у л. Листлар гипс коришмасидан ишланган ва котган нишон ҳамда маркаларга ёки курук гипс сувокгига мастика ёрдамида ёпиштирилади. Бундай ношонлар узаро якин килиб ишланади, агар ораси узокрок булса, улар орасига маркалар кундирилади ёки зич килиб факат маркаларнинг узи урнатилади. Бу усул биринчи усулдан кура тежамлироқдир.

У ч и н ч и у с у л. Юзаларни режалаб, хар бир сувок лист тагига4-6 тадан коплама лист парчаларидан килинган таянч маркалари куйилади. Улар юзаларга суртилган мастикалар билан ёпиштирилади. Бу усул ҳам биринчи усулга нисбатан тежамли ва унимлироқ.

Т у р т и н ч и у с у л. Агар пардозланадиган девор ва тусикларнинг вертикал буйича, шипларнинг эса горизонтал буйича огиши 10 мм дан ошмаса, шунингдек юзалардаги ботик ёки каварикларнинг баландлиги ёки сукурлиги 5 мм ошмаса,бундай юзаларга лист газчуп ёрдамида махкамланади.

Сувоқ ишларини бажаришда хавфсизлик техникаси

Сувоқ ишларини бажараётган пайтда КМК ИИИ-4-80 “Курилишда техника хавфсизлиги қонун -қоидалари”га риоя килиш керак.

Сувоқчиларнинг нарвон - шотиларда ва тиркама нарвонларда туриб майда-чуйда ишларни бажаришгагина рухсат этилади. Ички сувок ишлари хар хил инвентар кучма суриларда туриб бажарилиши лозим.

Сурилар хонананинг пардозланадиган бутун майдонини эгаллайдиган килиб ишланади ёки пардозланадиган юзалар бщйлаб шрнатишган лентасимон сури шаклида булади. Сщрининг биринчи хилида тшшамага штиладиган жойларга панжара шрнатилиши керак. Лентасимон сщрилар периметри бщйлаб панжара билан тшсилиши керак.

Дераза шринларининг ташки нишоблари фақат ташки хавазаларда (бинонинг олд томони сувалаётган бщлса) ёки беланчакларда тууриб сувалиши керак.

Зинапоя сахини таянчлари хар хил баландликда ясалган сщриларда туриб суваш керак.

ФОЙДАЛАНИЛГАН АДАБИЁТЛАР

1. под общ.ред. Н.А. Смирнова Технология строительного производства Ленинград 1978.
 2. А,М. Шенслев Стриотелгнке работ М,Вкс.школа 1980.
 3. Строителгная производство. Энциклопедия М 1995.
- . Г.С. Касаев Технология, возведения зданий и сооружений Част И. М 1999.