

Branschriktlinjer för slipning av trägolv

Utarbetade av Golvbranschen, GBR

SLIP 22

2022-11-14
(Ersätter Slip 17)

GBRs branschriktlinjer beskriver översiktligt lämpliga tekniska förutsättningar och metoder för slipning av trägolv. Instruktionerna är av generell natur. Branschriktlinjerna är framtagna av berörda leverantörsföretag inom GBR. De är tänkta att användas som riktmärke och underlag vid upphandling, tidsplanering och bedömning av slipningsarbeten på trägolv.

OBS! Branschriktlinjerna ska alltså inte ersätta leverantörens bruksanvisningar. Rekommendationer från leverantören gäller *alltid* i första hand. Läs därför noga leverantörens utförandeinstruktioner samt säkerhets- och skyddsföreskrifter före slipningsarbeten

1 KRAV PÅ UNDERGOLV

Undergolvet ska vara stabilt utan svikt. Om undergolvet eller golvkonstruktionen sviktar kan denna ojämnhet resultera i så kallade onduleringar* (vågighet), vilket inte ger ett acceptabelt slipresultat. Om svikt inte kan åtgärdas före slipning ska kunden informeras om denna risk innan arbetet påbörjas.

**Observera att ondulering även kan uppkomma till följd av fel i slipmaskin. Det är golvsliparens ansvar att se till att slipmaskinen är rätt inställd, servad och i allmänt gott skick.*

2 ÄR GOLVET OMSLIPNINGSBART?

- Inspektera golvet före slipningen. Det förekommer golvmaterial som är förvillande lika ett slipbart trägolv men som definitivt inte går att slipa, t ex. laminatgolv, golv med ett slitskikt <1 mm eller fabrikslackerade trägolv som är EB-härdade.
- Golvet ska inte ytbehandlas när luftfuktigheten inomhus ligger utanför intervallet 30–60 % relativ fuktighet, RF, eller fuktkvoten i trägolvet är utanför intervallet 6–10 %. De rörelser som uppkommer när den relativa fuktigheten befinner sig utanför dessa intervall kan leda till att ytbehandlings slutresultat försämrats och att sprickor i spacklade fogar uppstår. Problemet ligger inte i själva luftfuktigheten utan i dess variationer.

Om du är osäker på vilken typ av golv det är och golvets fuktvärde måste du förvissa dig om att golvet går att slipa.

3 FÖRKONTROLL AV SLITSKIKT

- Kontrollera att det finns tillräckligt tjockt slitskikt, och att det sitter fast. Vid osäkerhet om typ av golv eller slitskikt, kontrollera med en kniv i en springa i ett hörn av rummet.
- Om slitskikt har lossnat på enstaka ställe/ställen ska det limmas ner före slipningen.
- Avlägsna eventuella spikar o dyl. De kan förstöra slippapperet och även orsaka gnistbildning med risk för dammexplosion i slipdampåsen.

4 STAVSLÄPP VID SLIPNING AV LAMELLKONSTRUKTION

- Vid slipning av golvtytor av lamellkonstruktion föreligger alltid en generell risk för stavsläpp. Detta ska golventreprenören alltid upplysa konsumenten om. Se GBRs blankett för information om stavsläpp.
- Finns det en misstanke om att slitskiktet skulle kunna lossna vid/efter slipning (stavsläpp), t.ex. när golvet är vattenskadat, bör konsumenten avrådas från en omslipning av golvet. Detta gäller också då slipningen antas bli orimligt dyr. Se GBRs TK-råd 119R.
- Vid risk för stavsläpp måste val av ytbehandlingsprodukt beaktas.

5 VAL AV SLIPMETOD

- Val av slipmaskin påverkar vilket slippapper som används och därmed också slutresultatet. Rådgör med leverantör av slipmaskin och slippapper.

6 SLIPRIKTNING

- Finslipning med bandmaskin ska ske i träets längdriktning (se **figur 1**).
- Rutmönster, fiskben och andra mönster, där träet ligger i olika riktningar ska normalt slipas först diagonalt och sedan i rummets längdriktning alternativt från det håll ljuset kommer (se **figur 1**).
- Efter färdigslipning får inga slipränder finnas kvar (annat än efter sluppapperet) Detta är extra viktigt vid pigmentering.

7 VAL AV SLIPPAPPER OCH METOD

Slipningen indelas i tre olika steg enligt nedan.

1. **Grovslipning**
Golvets skick avgör kornstorleken på startpappret. Grovslipningens uppgift är att ta bort all tidigare ytbehandling samt att jämna till golvet. Normalt sker grovslipning med korn 36–50.
2. **Mellanslipning**
Mellanslipning genomförs i två steg med finare kornstorlekar. Avsikten är att ta bort de slippapor

som grovslipningen orsakat. Normalt sker mellanslipning med korn 60–80.

Kanterna slipas med något grövre kornstorlek än golvet i övrigt. Detta för att erhålla så jämnt slipresultat som möjligt, med samma struktur längs kanterna som golvet i övrigt.

3. Finslipning

Finslipningen avser att jämna av de zoner med olika ytstruktur som uppkommer mellan kantslip- och bandslipmaskin. Avsikten kan även vara att förbereda golvet inför förbehandling eller ytbehandling.

Finslipning kan ske med rondellslipmaskin försedd med slipskiva eller roterande sliptallrikar, alternativt med bandslipmaskin. Oavsett val av slipmetod så ska slutresultatet motsvara slipning med bandmaskin korn 100 för barrträ och korn 120 för lövträ. Det får inte finnas strukturskillnader mellan kanter och övrig golvyta.

OBS!

Läs alltid de instruktioner som anges av leverantören för vald ytbehandling.

8

HÖRN M. M.

I hörn och på andra ställen som sicklas, ska ytan putsas med samma grovlek på slippapper som vid sista slipningen.

9

VALSTRYCK

- Grovslipning görs med högt valstryck.
- Mellanslipning görs med medelvalstryck.
- Finslipning görs med lägsta möjliga valstryck.

10

SKYDDSSÄKERHETSDETALJER

Vid slipningsarbete ska följande användas:

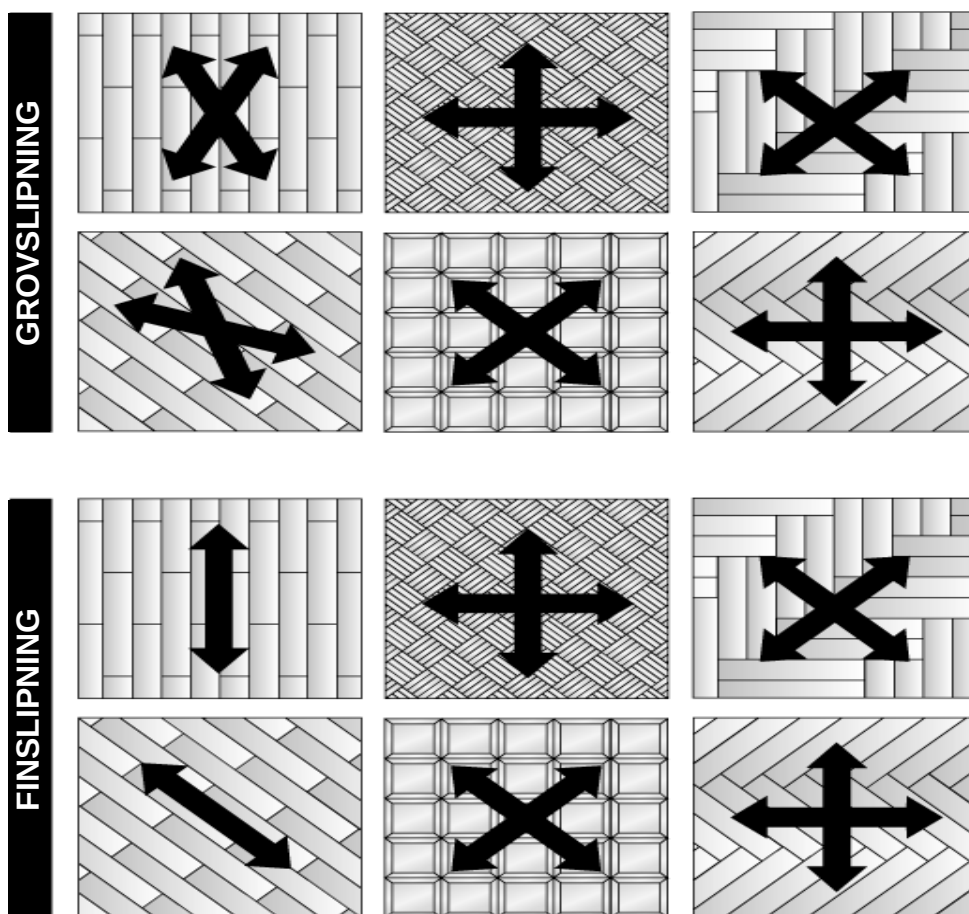
- Jordfelsbrytare
- Hörselskydd
- Andningsskydd klass P3 mot slipdamm

Slipdamm från t.ex. ek och bok är cancerframkallande. Slipning bör genomföras med en partikelseparator/cyklondammsugare med HEPA-filtrer. Använd andningsskydd av klass P3.

OBS!

Risk för självantändning. Slipdamm i alla dess former, som blandats med lack eller oljerester utgör alltid en brandfara.

Efter utförd slipning ska dammpåsen tömmas och innehållet förvaras utomhus eller på brandsäker plats pga. brandfaran. **Förvara aldrig dammpåse med slipdamm inomhus.**



Figur 1 - Slipriktningar