THẺ TRỰC QUAN VẬN HÀNH MÁY MÀI HÀNH TINH · ĐỒNG BỘ CFS-01, CFS-10, CFS-13 & BM-CFS-01, 04, 07

SƠ ĐỒ CHỌN 8 WORKFLOW (WF-01..WF-08), QUY TẮC NGHỊCH ĐẢO ĐĨA MÀI VÀ 4 CẤP LỘ CỐT LIỆU

JC-CFS-01
8 WF + 4 CẤP

1. CÂY CHỌN 8 WORKFLOW THI CÔNG SÀN BÊ TÔNG (WF-01..WF-08) TỪ CHẨN ĐOÁN T=0

CHẨN ĐOÁN NỀN T=0 (BM-CFS-01): BẬT NẢY TCVN 9334 · KÉO ĐỨT TCVN 9491 · GÕ BỘP > 400 CM² · ẨM ≤ 4% · ΔT ≥ +3 °C

WF-01 · ĐỐ & XOA NỀN MỚI
- Mác ≥ C25, N/X ≤ 0,45, 0 thêm nước
- Dấu giày 3–5 mm rắc bột 2 lượt
- Cắt khe 6–12 MPa (≥ 1/3 H), ủ 7–14d
- Hồ sơ: BM-CFS-02 · BM-CFS-03

WF-02 · MÀI BÓNG LITHIUM
- Nền đạt bật nảy ≥ 25 MPa
- Đĩa #30 → #3000, trám pin-hole
- Lithium ướt 20–30p + Stain guard
- Hồ sơ: BM-CFS-04 · BM-CFS-07

WF-03 · TẠO NHÁM SƠN PHỦ
- Bóc PCD + tạo nhám CSP-1..10
- Đo cát Sr ≤ 1,5 mm, rãnh neo 2×e
- Cần ẩm khi > 4%, kéo ≥ 1,5 MPa
- Hồ sơ: BM-CFS-06 · JC-CFS-02

WF-04 · SỬA VỠ & BƠM NÚT
- Bộp > 400 cm², lộ thép, thấm hầm
- Cắt vuông 10–15, sau thép 20, R4
- Khoan 45° bơm Epoxy / PU nước
- Hồ sơ: BM-CFS-05 · JC-CFS-03

WF-05 · CỨU HỘ NỀN YẾU
- Nền < 20 MPa, phấn hóa, dầu mỡ
- Tẩy dầu muối, đĩa liên kết CỨNG
- Cố kết hệ 2K hoặc vữa tự san
- Hồ sơ: BM-CFS-01 · BM-CFS-04

WF-06 · PHỤC HỒI KHE SÀN
- Vỡ mép khe co ngót do xe nâng
- Khe chịu tải: Polyurea 80–85 A
- Khe co giãn nhiệt: PU 25–40 A
- Hồ sơ: BM-CFS-05 · JC-CFS-03

WF-07 · KHO LẠNH & BẾP ƯỚT
- Kho cấp đông (-25 °C) / Bếp nóng
- Cắt rãnh neo 2×e, kiểm LEL < 10%
- Vữa nhựa MMA âm sâu / PU nhiệt
- Hồ sơ: BM-CFS-02 · BM-CFS-06

WF-08 · THANG & BẢO TRÌ
- Bậc thang Granito & góc hẹp HEPA
- Che lắp máy CNC, đầu cắt gọt
- Pad kim cương bảo trì & 90d 0 axit
- Hồ sơ: BM-CFS-07 · BM-CFS-08

CHUỖI CẤP ĐĨA CHUẨN WF-02: #30/#50 → #100 → #200 (TRÁM PIN-HOLE) → LITHIUM (GIỮ ƯỚT 20–30p Ở #200–#400) → #400 → #800 → #1500 → #3000

Gạt sạch hoàn toàn Lithium thừa tránh đóng vảy trắng · Phủ chất chống ố (stain guard) đánh nhiệt tốc độ cao · Hút sạch bụi giữa mọi cấp đĩa

2. QUY TẮC NGHỊCH ĐẢO CHỌN LIÊN KẾT ĐĨA MÀI

NỀN BÊ TÔNG CỨNG (≥ 30 MPa)

Đo bật nảy TCVN 9334 cao

→ DÙNG ĐĨA LIÊN KẾT MỀM
Khung kim loại mòn nhanh để lộ

Hạt kim cương sắc bén liên tục, không bị trơ lì hay trượt bóng đĩa

NỀN BÊ TÔNG MỀM (< 25 MPa)

Mài bở hạt cát, bật nảy thấp

→ DÙNG ĐĨA LIÊN KẾT CỨNG
Giữ chặt hạt kim cương chống vẹt

Tránh cát mài mòn hết đĩa nhanh, giữ mặt phẳng đều trên nền yếu

- Không nhảy cóc quá 1 cấp hạt: Bỏ bước làm sót vết xước sâu của đĩa thô và không đạt độ nét DOI ở bước #3000.
- Hút sạch giữa mọi cấp đĩa: Chỉ 1 hạt sạn thô sót lại sẽ cày vòng xoáy lên toàn bộ mặt sàn đang đánh bóng tinh.
- Mài đan chéo 2 hướng vuông góc: Lượt sau chạy cắt chéo 90° ngang qua vệt đường đi lượt trước để xóa triệt để vết xước.

3. 4 CẤP LỘ CỐT LIỆU (A–D) VÀ 4 CẤP ĐỘ BÓNG (1–4)



4 CẤP ĐỘ BÓNG ĐO GLOSS 60° (GU) & ĐỘ NÉT ẢNH (DOI)

Cấp 1 (<20 GU Mờ) · Cấp 2 (20–39 GU Satin) · Cấp 3 (40–65 GU · DOI 40–69)

Cấp 4 Bóng gương (≥70 GU · DOI ≥70) · Độ lệch CV ≤ 10%

- Ngưỡng nghiệm thu BM-CFS-07: Độ cứng Mohs ≥ 6–7, ma sát ướt DCOF ≥ 0,42 (kho) đến ≥ 0,51 (sảnh ẩm/dốc), thước 2 m ≤ 3–5 mm.
- Chốt ô mẫu 2 m² trước khi mài: Bên A ký duyệt cấp A/B/C/D và cấp bóng 1–4 trên BM-CFS-01 tránh tranh chấp độ lộ đá.
- Giữ ướt Lithium 20–30 phút: Châm thêm nhẹ tại ô thấm nhanh rồi gạt thu sạch phần dư trước khi khô đóng vảy trắng.

DỪNG MÁY MÀI NGAY KHI SAI LIÊN KẾT ĐĨA HOẶC ĐÓNG VẢY LITHIUM (WF-02, WF-05):

1. Cháy vệt hoặc mòn vẹt đĩa bất thường: Sai quy tắc nghịch đảo liên kết đĩa hoặc nhảy cóc cấp hạt → DỪNG ĐỔI ĐĨA ĐÚNG CẤP!
2. Đóng vảy trắng Lithium Silicate hoặc thiếu hút bụi HEPA: Phun để đọng vũng khô hoặc chạy khô không HEPA M/H → DỪNG GẠT RỬA NGAY!

KỸ THUẬT SÀN: 0905 751 566