



INSTRUKCJA MONTAŻU

KOMPAKTOWE DACHÓWKI
BLASZANE

COMPACT SERIES

THE POWER OF ROOFS



Spis Treści

1.	Specyfikacja techniczna Dachówek Blaszanych COMPACT SERIES	STR. 3
2.	System obróbek blacharskich	STR. 5
3.	Zalecenia ogólne	STR. 7
4.	Przygotowanie konstrukcji	STR. 8
5.	Rozstaw łąt	STR. 9
6.	Montaż pierwszego arkusza w szeregu	STR. 10
7.	Wycięcie rogu EASY LINK	STR. 10
8.	Kolejność montażu arkuszy	STR. 11
9.	Docinanie arkuszy do rynny koszowej	STR. 12
10.	Instalacja gąsiorów	STR. 12
11.	Instalacja wiatrownicy	STR. 13
12.	Instalacja obróbki przyściennej	STR. 15

**NINIEJSZA INSTRUKCJA JEST MATERIAŁEM POGLĄDOWYM
I NIE ZWALNIA WYKONAWCÓW Z OBOWIĄZKU PRZESTRZEGANIA
ZASAD SZTUKI DEKARSKIEJ.**

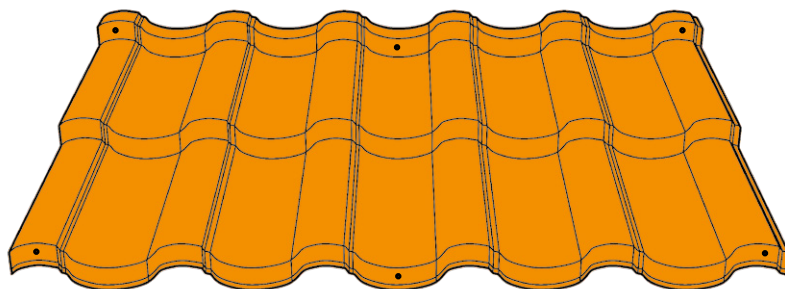
1. Specyfikacja techniczna Dachówek Blaszanych COMPACT SERIES

Parametry techniczne [w mm]	
Szerokość efektywna	1105
Szerokość całkowita	1194
Grubość blachy	0,5
Wysokość całkowita profilu	57/67
Wysokość przetłoczenia	30/40
Długość modułu	350
Waga	ok. 4,5 kg/m ²
Powierzchnia efektywna (krycia) pojedynczego arkusza	0,774 m ²

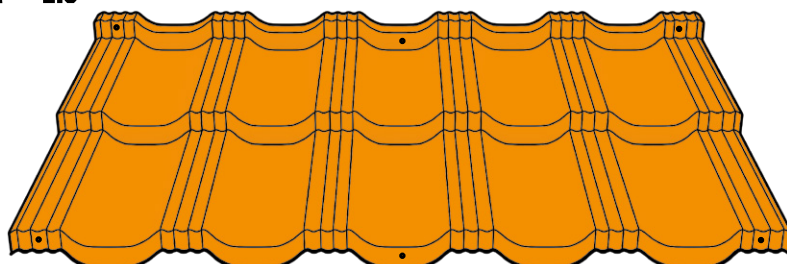
Parametry techniczne [w mm]	
Szerokość efektywna	1120
Szerokość całkowita	1206
Grubość blachy	0,5
Wysokość całkowita profilu	50/60
Wysokość przetłoczenia	30/40
Długość modułu	350
Waga	ok. 4,5 kg/m ²
Powierzchnia efektywna (krycia) pojedynczego arkusza	0,784 m ²

Parametry techniczne [w mm]	
Szerokość efektywna	1150
Szerokość całkowita	1212
Grubość blachy	0,5
Wysokość całkowita profilu	50/60
Wysokość przetłoczenia	30/40
Długość modułu	350
Waga	ok. 4,5 kg/m ²
Powierzchnia efektywna (krycia) pojedynczego arkusza	0,805 m ²

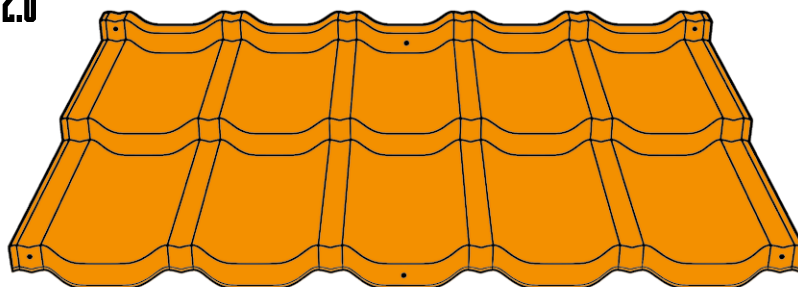
STIGMA 2.0



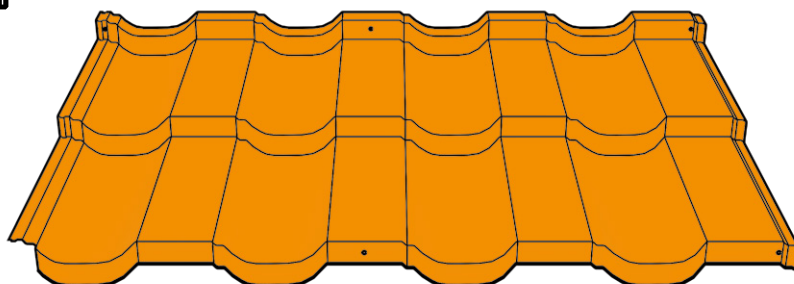
BAVARIA^{ROOF} 2.0



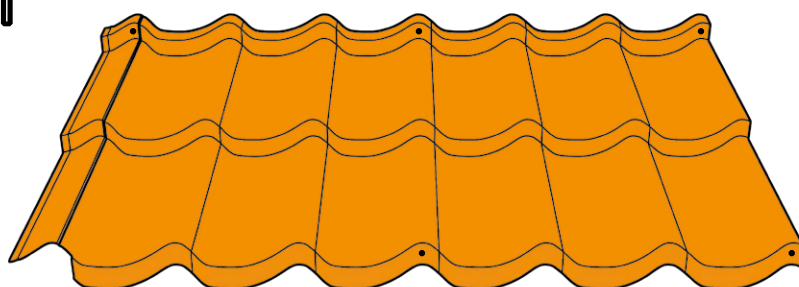
GAMMA 2.0



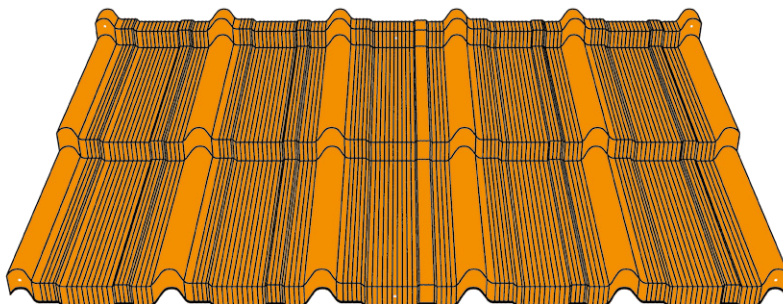
Parametry techniczne [w mm]	
Szerokość efektywna	1157
Szerokość całkowita	1202
Grubość blachy	0,5
Wysokość całkowita profilu	56/66
Wysokość przetłoczenia	30/40
Długość modułu	350
Waga	ok. 4,5 kg/m ²
Powierzchnia efektywna (krycia) pojedynczego arkusza	0,810 m ²

HETA 2.0

Parametry techniczne [w mm]	
Szerokość efektywna	1100
Szerokość całkowita	1183
Grubość blachy	0,5
Wysokość całkowita profilu	53/58
Wysokość przetłoczenia	30/35
Długość modułu	350
Waga	ok. 4,5 kg/m ²
Powierzchnia efektywna (krycia) pojedynczego arkusza	0,770 m ²

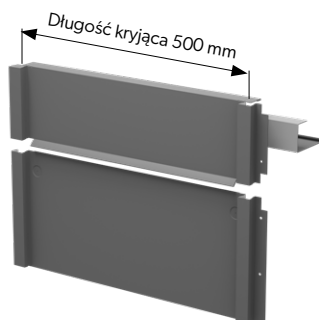
ALFA 2.0

Parametry techniczne [w mm]	
Szerokość efektywna	1150
Szerokość całkowita	1190
Grubość blachy	0,5
Wysokość całkowita profilu	48
Wysokość przetłoczenia	30
Długość modułu	350
Waga	ok. 4,5 kg/m ²
Powierzchnia efektywna (krycia) pojedynczego arkusza	0,805 m ²

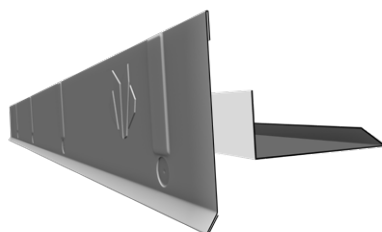
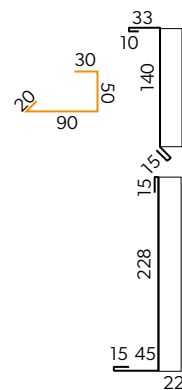
FINN 2.0

2. System obróbek blacharskich

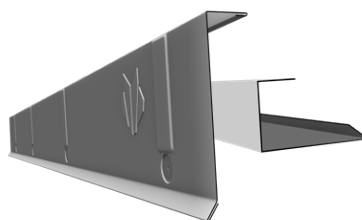
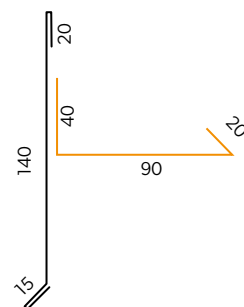
Obróbki wykonywane są z blach posiadających identyczną paletę powłok i kolorów jak produkowane przez nas dachówki blaszane, blachy trapezowe i panele dachowe.



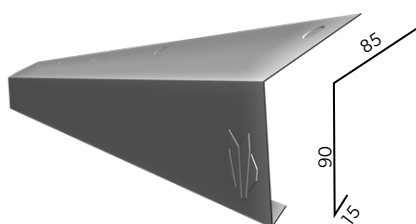
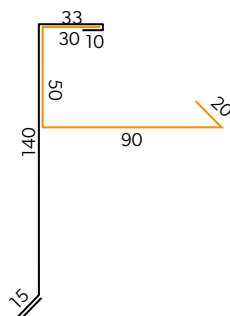
WIATROWNICA ADAPT
(wersje: prawa/lewa)



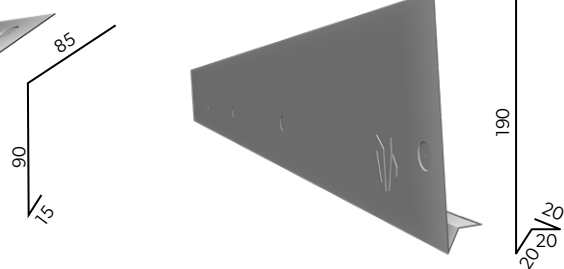
WIATROWNICA II



WIATROWNICA III



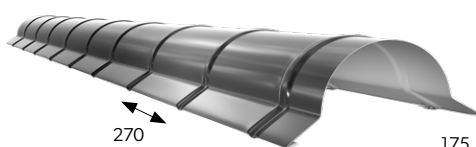
PAS NADRYNNOWY



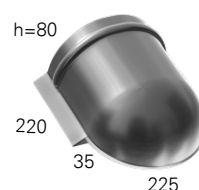
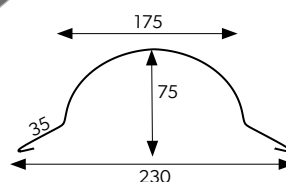
UNIERSALNY PAS PODRYNNOWY
/ PRZEDŁUŻENIE WIATROWNICY

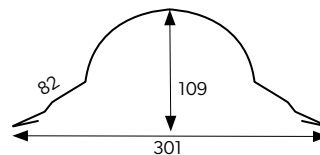
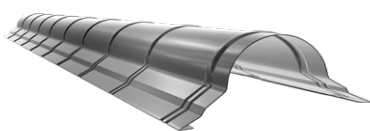


Oferujemy standardowe obróbki blacharskie o długości 2 m i grubości 0,5 mm oraz niestandardowe obróbki do długości 8 m i do grubości 2 mm dostosowane do wszystkich wysokości przetłoczeń (30-40 mm).



GĄSIOR BARYŁKOWY



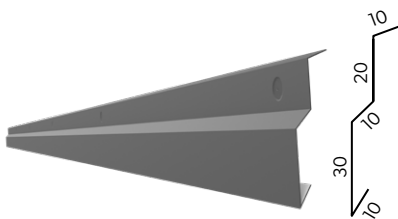


GAŚSIOR BARYŁKOWY SZEROKI

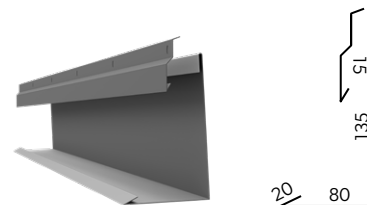
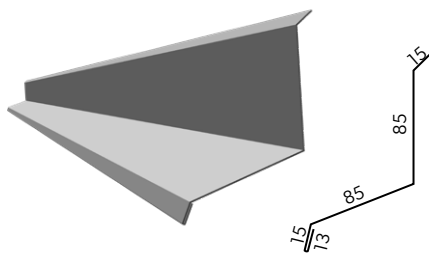


RYNNA KOSZOWA

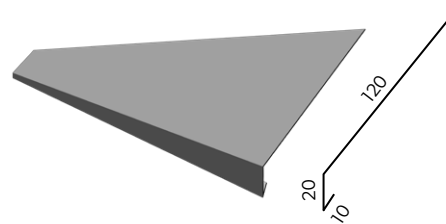
Obróbki wykonywane są z blach posiadających identyczną paletę powłok i kolorów jak produkowane przez nas dachówki blaszane, blachy trapezowe i panele dachowe.



LISTWA DYLACYJNA

OBRÓBKA PRZYŚCIENNA
Z LISTWĄ DYLACYJNĄ

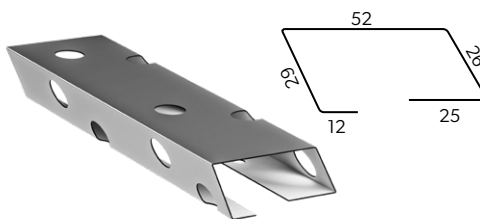
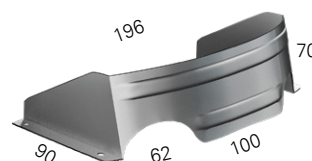
OBRÓBKA PRZYŚCIENNA I



LISTWA OKAPU



Oferujemy standardowe obróbki blacharskie o długości 2 m i grubości 0,5 mm oraz niestandardowe obróbki do długości 8 m i do grubości 2 mm dostosowane do wszystkich wysokości przetłoczeń (30-40 mm).

UNIWERSALNA OBRÓBKA WENTYLACYJNA /
PROFIL STARTOWY

ŚNIEGOŁAP

3. Zalecenia ogólne

Transport

Kompaktowe dachówki blaszane dostarczana jest na bezzwrotnych paletach. W celu dostarczenia zamówionego materiału nie jest wymagany specjalistyczny transport. Należy jednak zadbać aby podczas przewożenia materiału nie doszło do jego uszkodzenia poprzez swobodne przemieszczanie się paczki. Lekkie dwumodułowe arkusze umożliwiają również transport na miejsce prac montażowych (np. klatką schodową), który może być wykonany przez jedną osobę bez potrzeby zaangażowania specjalistycznego sprzętu.

Przechowywanie

Kompaktowe dachówki blaszane należy przechowywać w suchych i wentylowanych pomieszczeniach magazynowych. W przypadku dłuższego składowania, stopy muszą być umieszczone na powierzchni ze spadkiem, w sposób umożliwiający odparowanie lub odpływ gromadzącej się między arkuszami wilgoci. Odległość składowanej paczki od podłoża powinna wynosić minimum 14 cm. Maksymalny czas przechowywania produktu to 6 miesięcy od daty produkcji. Jednak po upływie 2 tygodni od daty produkcji należy ściągnąć folię, w którą zapakowana jest paleta z arkuszami, zapewni to cyrkulację powietrza między arkuszami.

Ważne – wystąpienie uszkodzeń powierzchni na panelach blachy w wyniku ich zawilgocenia spowoduje oddalenie roszczeń z tytułu reklamacji.

Cięcie blachy

Niedopuszczalne jest używanie w celu cięcia blach narzędzi powodujących efekt termiczny (nagły wzrost temperatury), np. szlifierki kątowej. Powoduje to uszkodzenie powłoki organicznej i cynkowej, w następstwie czego rozpoczyna się proces korozji, który przyspieszają gorące opłuki wtapiające się w powierzchnię arkusza. Odpowiednimi do tego celu narzędziami są nożyce wibracyjne Nibbler lub na małych odcinkach nożyce ręczne.

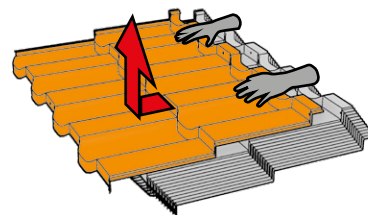
Uwaga - jednym z warunków gwarancji jest zabezpieczenie lakierem nieosłoniętych krawędzi ciętych blachy powlekanej.

Konserwacja

W przypadku uszkodzeń powłoki powstałych podczas transportu, montażu i obróbki należy je zaprawić lakierem dokładnie w miejscu uszkodzenia, oczyszczając uprzednio powierzchnię z brudu i tłuszczu. Na niezabezpieczonych lakierem krawędziach ciętych może dochodzić do rozwarstwienia powłok. Jest to naturalne zjawisko i nie stanowi podstaw do reklamacji materiału. Zaleca się coroczne przeglądy dachu w celu dokonania niezbędnych zabiegów konserwatorskich.

Przed rozpoczęciem prac należy pamiętać o spisaniu numeru seryjnego z jednego z arkuszy. Jest to potrzebne do wypełnienia formularza gwarancji.

Nie wolno pobierać kolejnych arkuszy z opakowania podnosząc je bezpośrednio do góry, ponieważ może to spowodować uszkodzenie powłoki na przetłoczeniach. Przed podniesieniem arkusza należy delikatnie wypchnąć go kilka centymetrów w przód. Należy zachować przy tym szczególną ostrożność.



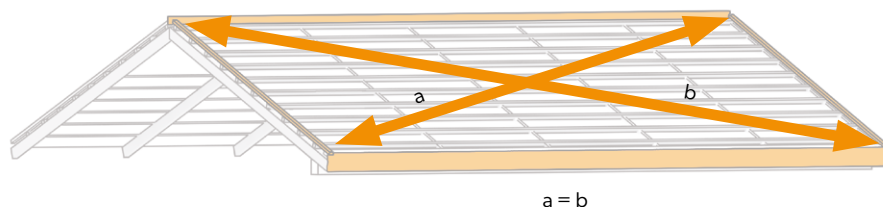
Dachówki kompaktowe mogą być stosowane na dachach o kącie pochylecia nie mniejszym niż 9°.

4. Przygotowanie konstrukcji

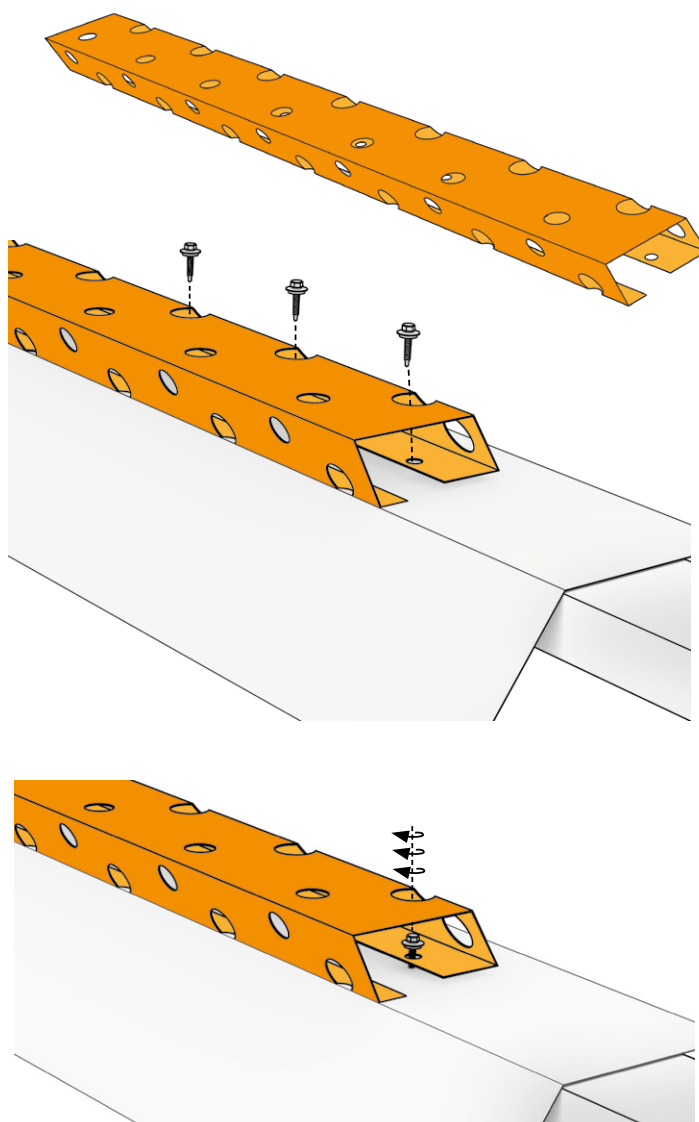
Kompaktowe dachówki blaszane należy montować na tradycyjnie przygotowane podłoże, z zastosowaniem łat i kontrłat. Montaż i przygotowanie podłoża powinno odbywać się zgodnie z zasadami sztuki dekarzkiej. Bardzo ważne jest, aby pamiętać o zapewnieniu wentylacji okapowo-kalenicowej. Podczas montażu kompaktowych dachówek blaszanych wymagane jest zastosowanie Uniwersalnej Obróbki Wentylacyjnej (**rys. 2**) Pełni ona również funkcję profilu startowego. Przed przystąpieniem do montażu należy sprawdzić przekątne dachu. Dachówki kompaktowe mogą być stosowane na dachach o kącie pochylenia nie mniejszym niż 9°

Uniwersalną obróbkę wentylacyjną należy zainstalować poprzez otwór montażowy na dolnej półce obróbki. Wkręty należy przeprowadzić przez większy otwór pilotażowy znajdujący się na górnej półce, jak przedstawiono na przekroju obok.

RYS.1



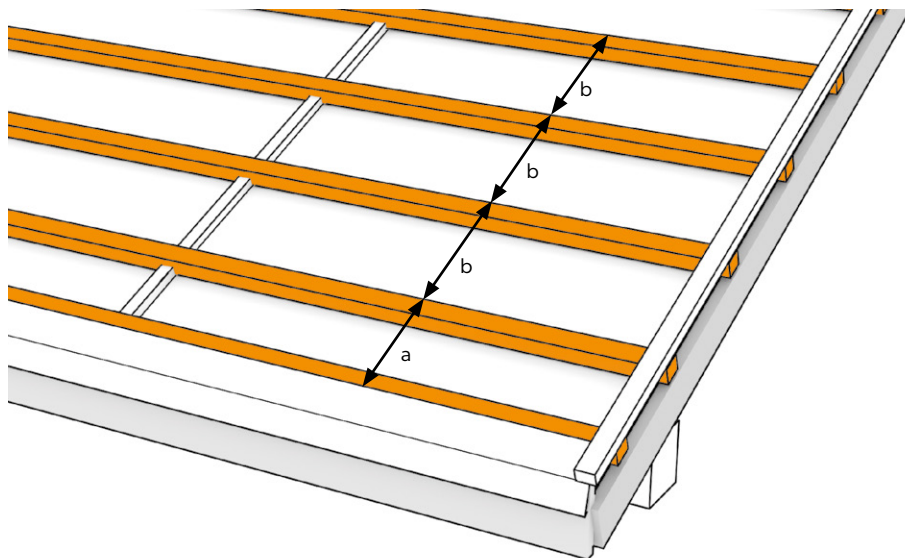
RYS.2



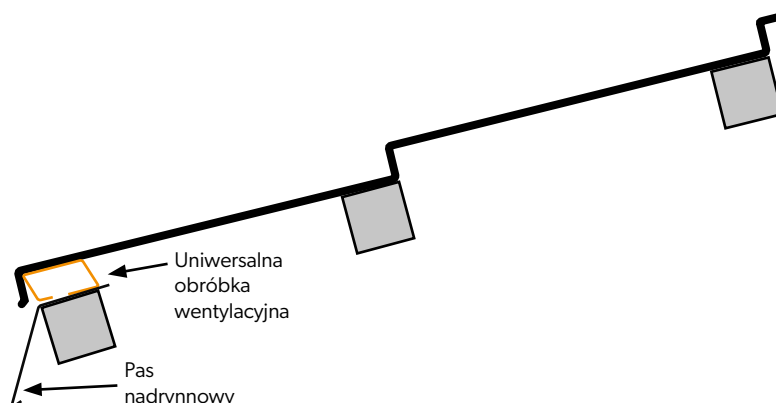
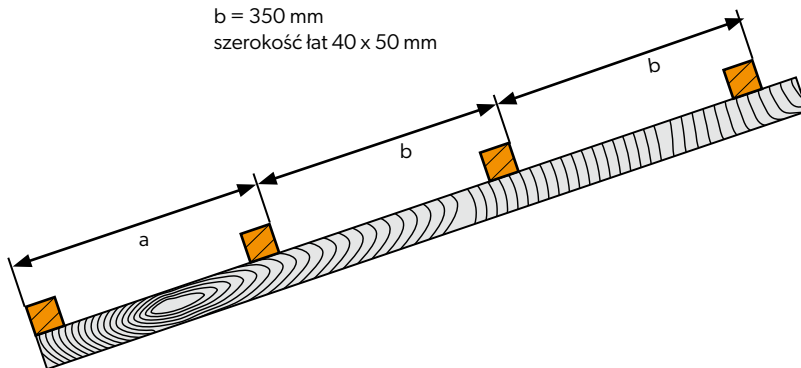
5. Rozstaw łąt

Wykonawca musi dołożyć wszelkich starań i precyzji w łączeniu oraz przygotowaniu dachu do montażu kompaktowych dachówek blaszanych. Kluczowe i mające duży wpływ na efekt końcowy jest dokładne rozmierzenie łąt. Najważniejszy jest rozstaw łąt głównych, który musi wynosić 350 mm. Natomiast odstęp pomiędzy dolną krawędzią pierwszej łąty i górną krawędzią drugiej łąty od strony okapu powinien wynosić 320 mm (**zgodnie z rys. 3**).

RYS.3

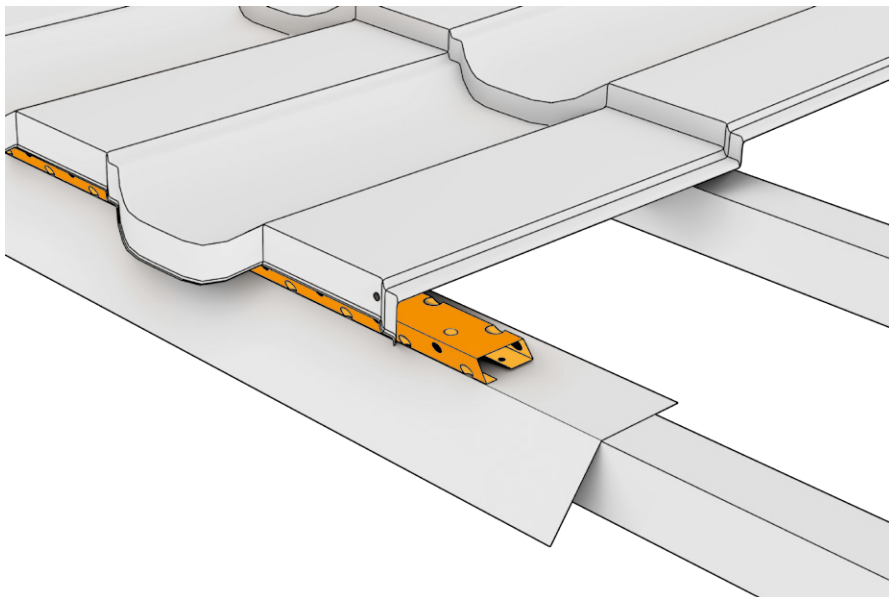


a = 320 mm
b = 350 mm
szerokość łąt 40 x 50 mm



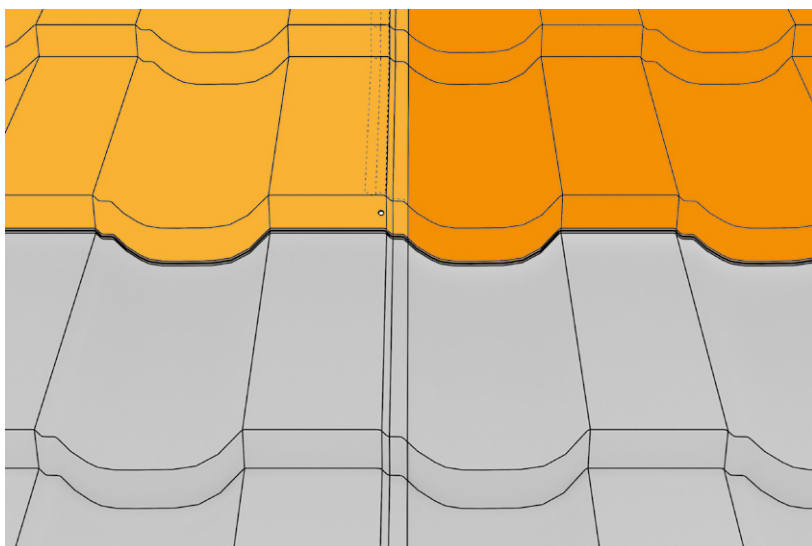
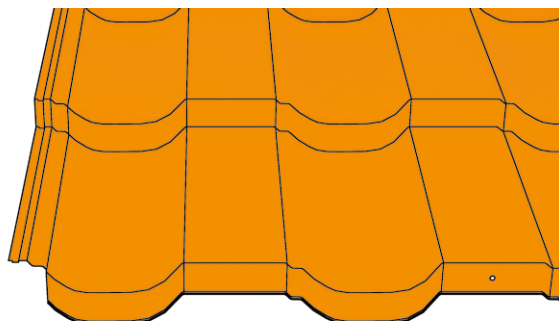
6. Montaż pierwszego arkusza w szeregu

Montaż prowadzony jest od kalenicy. Pierwszy arkusz w rzędzie należy zaczepić o Uniwersalną Obróbkę Wentylacyjną, która pełni tu również rolę profilu startowego, następnie dokręcić blachę do łąt wkrętami typu Torx. Każdy kolejny arkusz w rzędzie zszywamy z poprzednim (poniższym) poprzez środkowy i prawy otwór montażowy, a dopiero następnie wkręcamy do łąt.

RYS.4

7. Wycięcie rogu EASY LINK

Specjalne wycięcie i profilowanie skrajnego przetłoczenia, które umożliwia idealne spasowanie i wypoziomowanie arkuszy bez widocznych łączeń wzdłużnych.

RYS.5

8. Kolejność montażu arkuszy

Montaż kompaktowych dachówek blaszanych powinien być prowadzony od okapu w stronę kalenicy.

Prawidłową kolejnością montażu kompaktowych dachówek blaszanych jest montaż rzędami od prawej do lewej.

W przypadku dachówek kompaktowych: STIGMA 2.0, BAVARIA Roof 2.0 oraz GAMMA 2.0 możliwy jest również montaż rzędami od lewej strony do prawej.

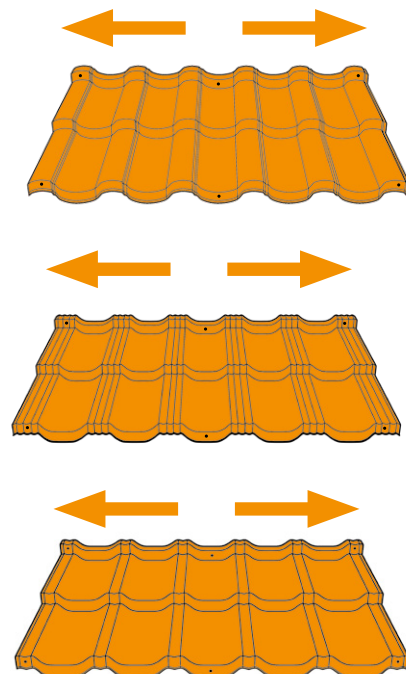
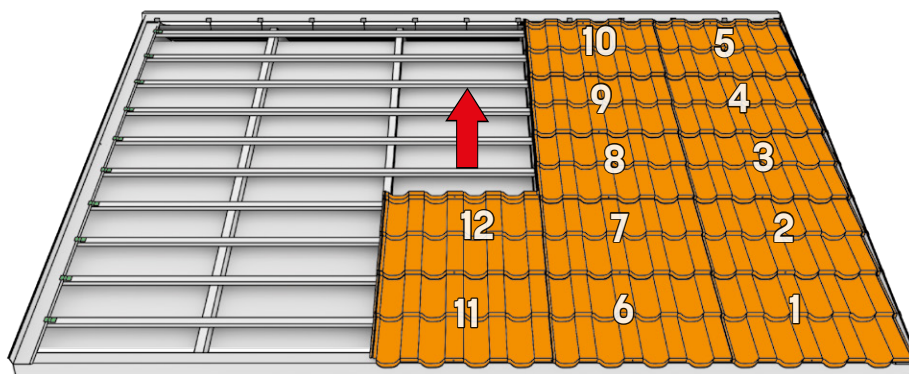
Pierwszy arkusz w rzędzie należy zaczepić o uniwersalną obróbkę wentylacyjną, która pełni tu również rolę profilu startowego, a następnie dokręcić blachę do łąt wkrętami typu Torx. Każdy kolejny arkusz w rzędzie zszywamy z poprzednim (poniższym) poprzez środkowy i prawy otwór montażowy, a dopiero następnie wkręcamy do łąt.

Po zszyciu arkuszy można kilka z nich poziomować/poprawić.



Dachówki kompaktowe STIGMA 2.0, BAVARIA Roof 2.0, oraz GAMMA 2.0 umożliwiają wykonanie zakładów zarówno z lewej jak i z prawej strony.

RYS.6

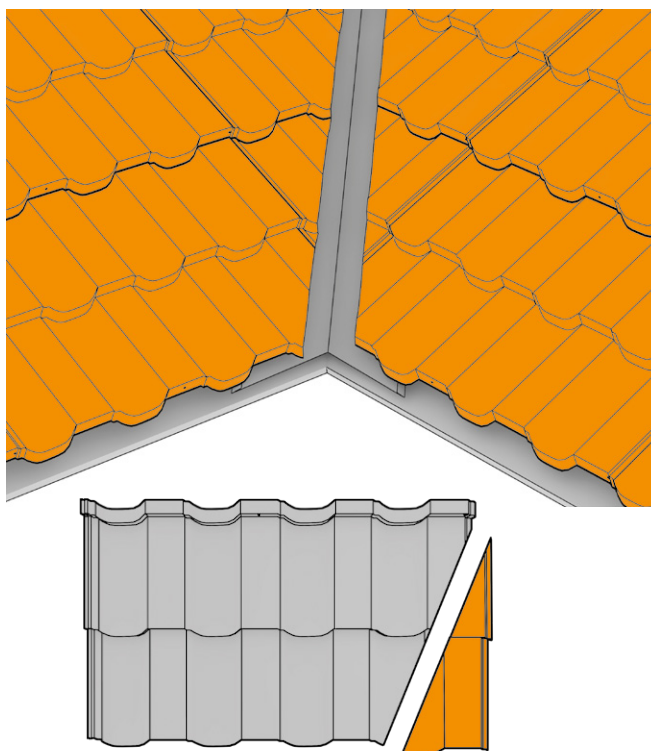


9. Docinanie arkuszy do rynny koszowej

Docięcie arkuszy do rynny koszowej należy prowadzić w linii kosza co zapewni estetyczne wykończenie.

Jako uszczelnienie rynny koszowej zalecamy wykorzystanie uszczelki rozprężnej do wysokości przetłoczenia blachy.

RYS.7

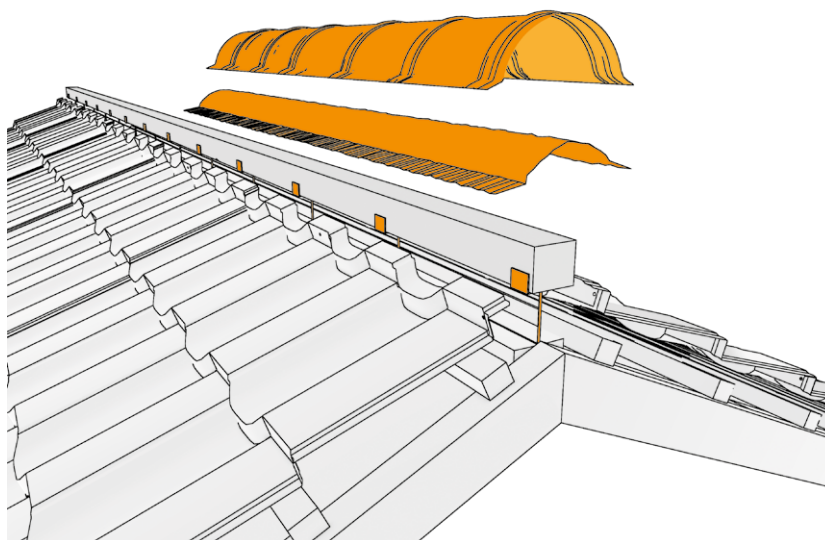


10. Instalacja gąsiorów

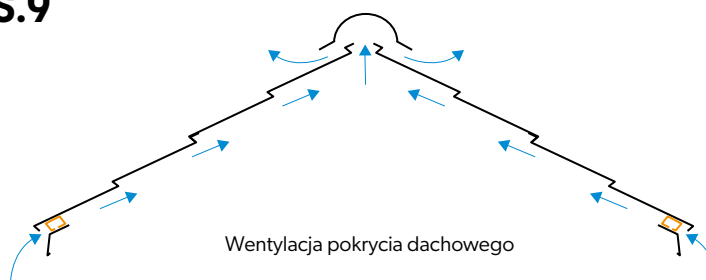
Łatę kalenicową należy zamontować na wspornikach, aby zapewnić ciągłość przestrzeni wentylacyjnej pokrycia.

Gąsioro mocujemy krótkimi wkrętami 4,8 x 20 mm „blacha z blachą” w co drugim grzbiecie fali stosując uprzednio taśmę kalenicową lub uszczelki profilowane.

RYS.8



RYS.9



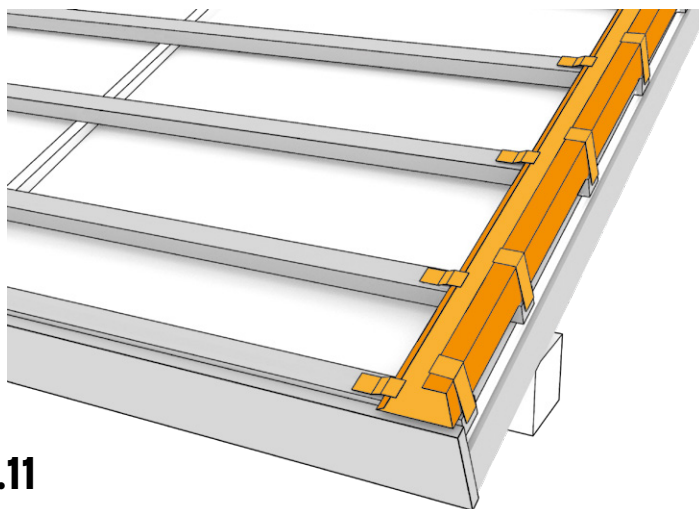
11. Instalacja wiatrownicy

Ponieważ na skraju połaci dachowej mamy do czynienia bardzo często z silnym oddziaływaniem wiatru, musimy pamiętać o odpowiednio mocnym zainstalowaniu obróbki wiatrownicy. W tym przypadku stosujemy wiatrownicę modułową ADAPT. W pierwszej kolejności instalujemy do łat korytko wiatrownicy (**rys. 10**). Element ten należy zainstalować za pomocą haftr zarówno od strony połaci jak i od strony zewnętrznej. Przed przystąpieniem do pokrycia dachu na dolną płaszczyznę obróbki naklejamy uszczelkę rozprężną o rozprężności do 3 cm (zgodnie z wysokością tłoczenia blachy).

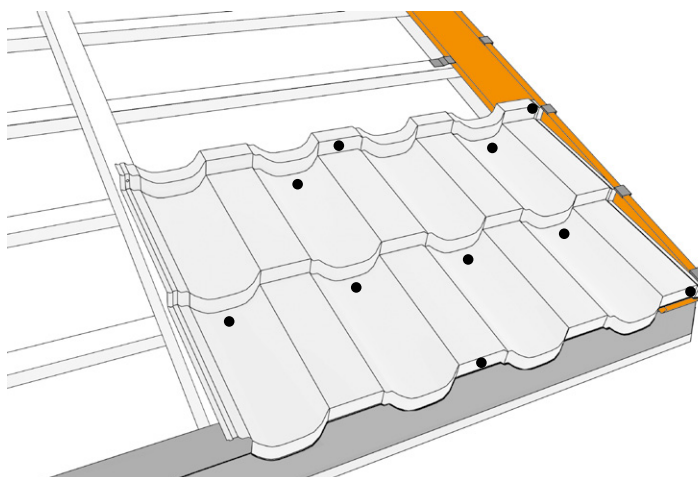
W skrajnych arkuszach, nachodzących na korytko wiatrownicy należy zaślepić otwory montażowe wkrętami w miejscach nachodzenia blachy na obróbkę.

Prawidłowe rozmieszczenie mocowań na połaci powinno obejmować wszystkie skrajne punkty montażowe oraz co drugi wewnątrz połaci (rys. 12).

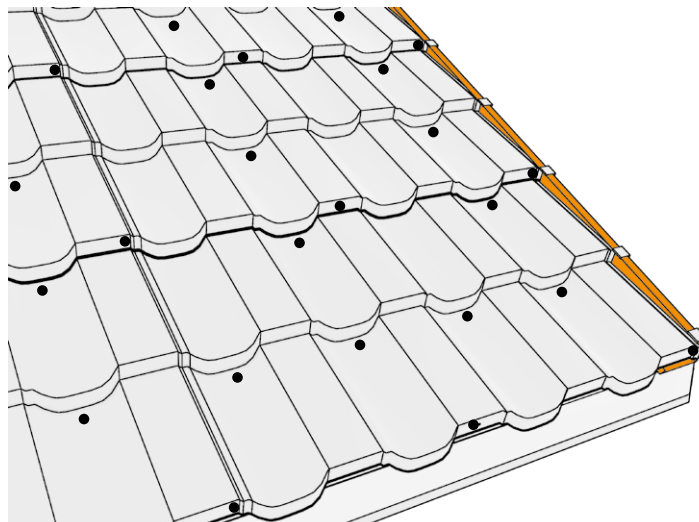
RYS.10



RYS.11

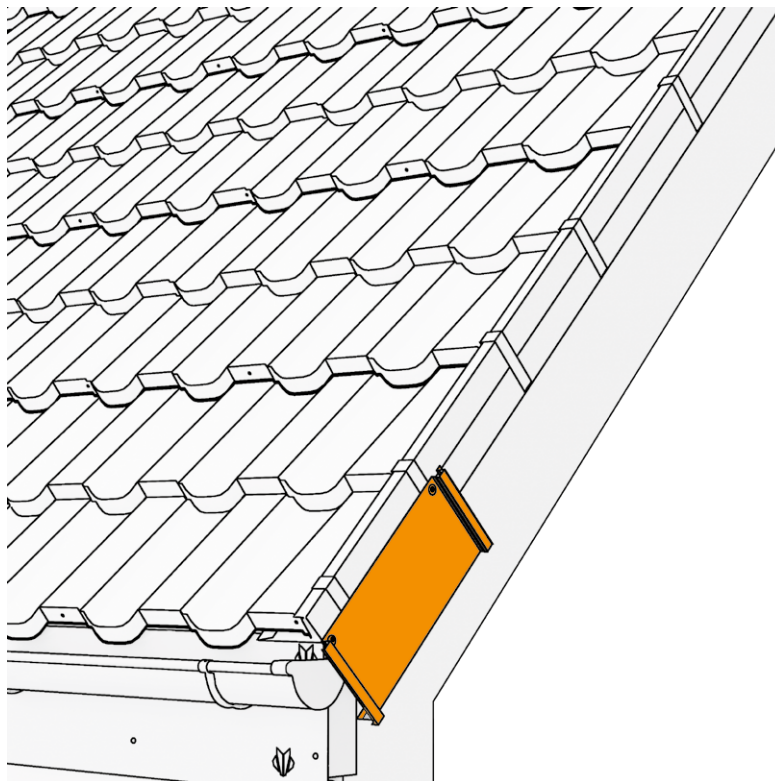


RYS.12



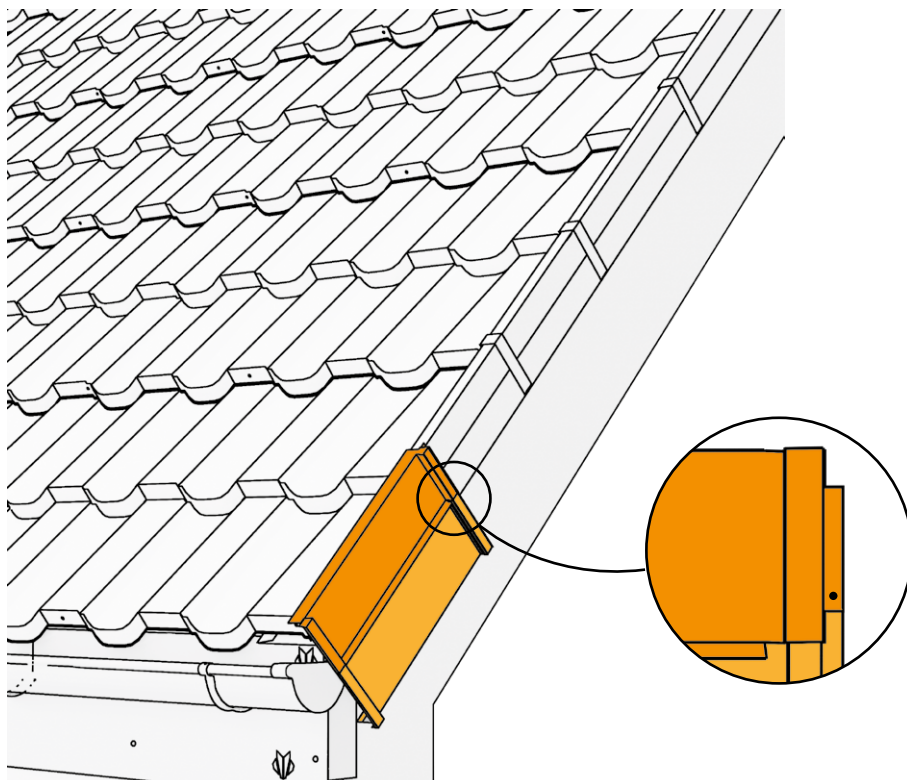
RYS.13

Montujemy dolny moduł wiatrownicy, przykręcając ją w miejscach zagłębień montażowych (**rys.13**).



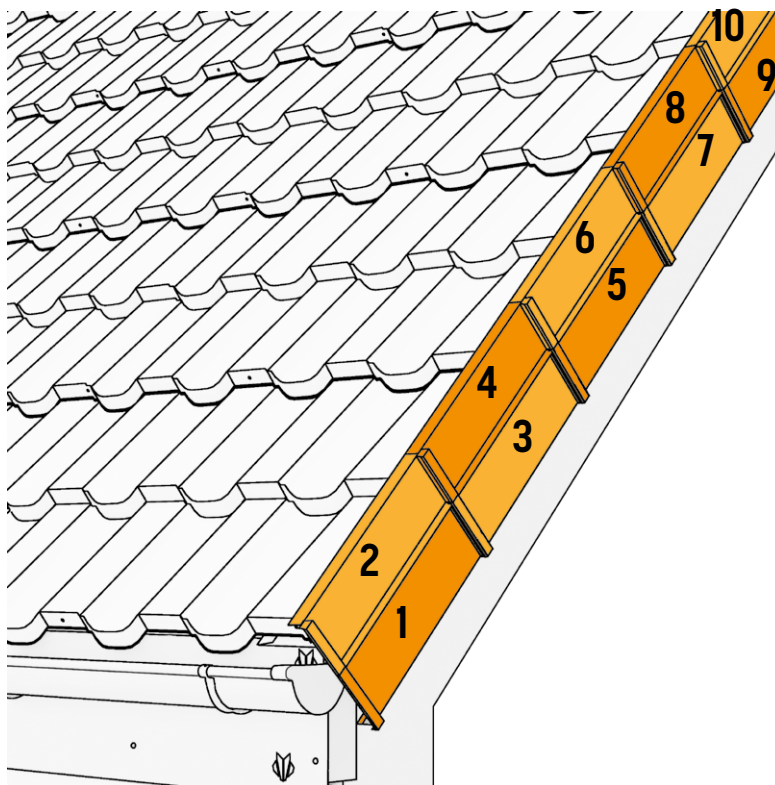
RYS.14

Po zamontowaniu dolnego modułu zakładamy pierwszy górny moduł wiatrownicy. Zaczepiamy go o korytko spływowe i łączymy z dolnym modułem poprzez otwory montażowe na zakładce (**rys.14**).



Kolejne moduły instalujemy naprzemiennie montując najpierw moduł dolny i dokładając moduł górny. Kolejność montażu obrazuje **rys.15**.

RYS.15

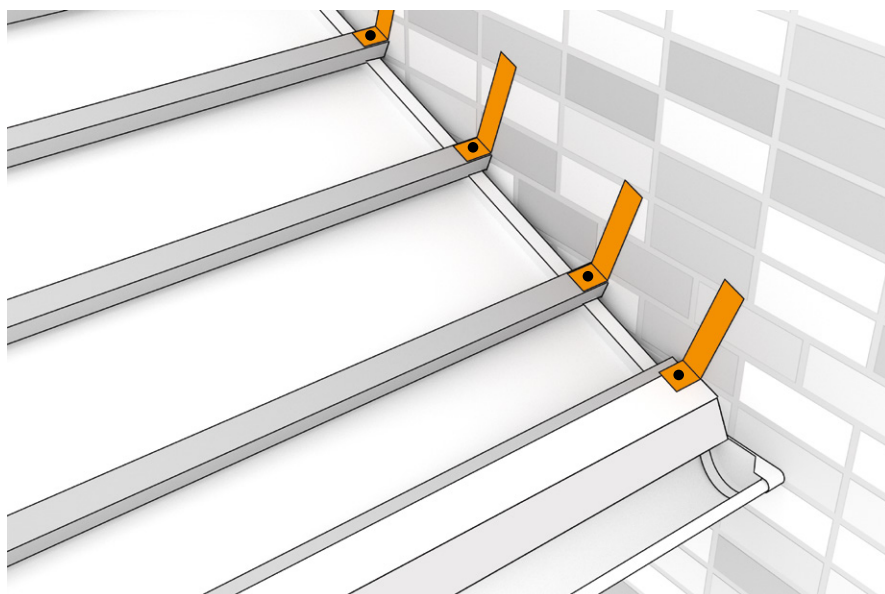


12. Instalacja obróbki przyściennej

Pierwszym krokiem jest przygotowanie i zamocowanie do połaci uchwytów (haftr przyściennych), które posłużą do zamocowania obróbki przyściennej. Uchwyty takie można przygotować z pasków blachy zagiętych pod kątem prostym.

Ponieważ uchwyty te trzeba będzie w kolejnym etapie zagiąć mocując nimi obróbkę przyścienną, muszą być one odpowiednio wyższe od obróbki.

RYS.16



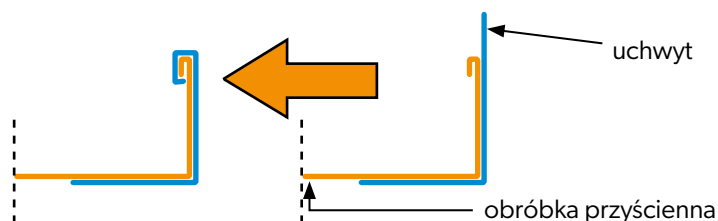
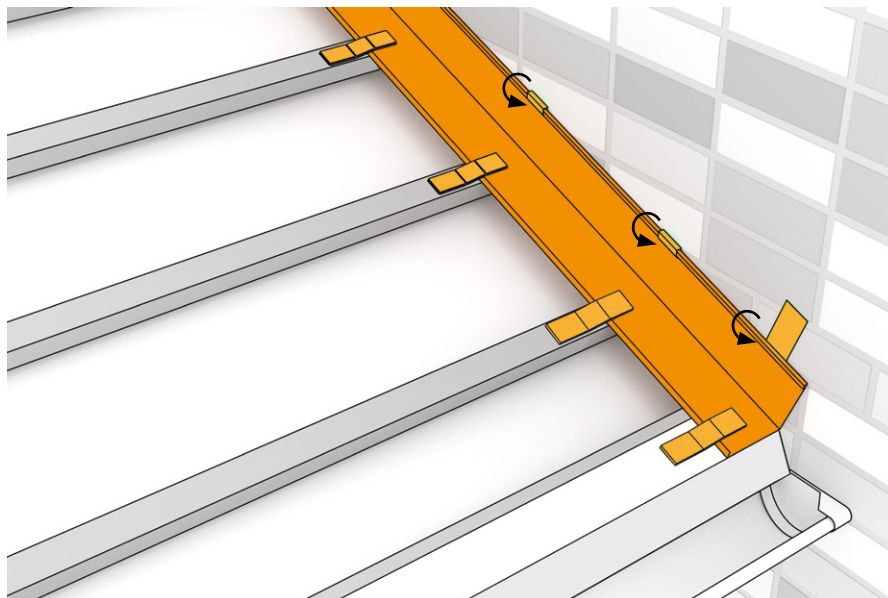
Obróbka przyścienna BP2 na obydwu zewnętrznych krawędziach wyposażona jest w listwę przeciwwodną, która gwarantuje jej szczelność. Montaż odbywa się za pomocą przygotowanych wcześniej długich haftów przyściennych. Należy zwrócić szczególną uwagę, aby obróbka przylegała do ściany na całej długości.

W razie konieczności łączenia obróbek przyściennych zastosować zakład 50 mm, przy czym zakład należy zwiększyć w przypadku nachylenia połaci dachu poniżej 25°.

Następnie obróbkę mocujemy do ściany przygotowanymi wcześniej uchwytami.

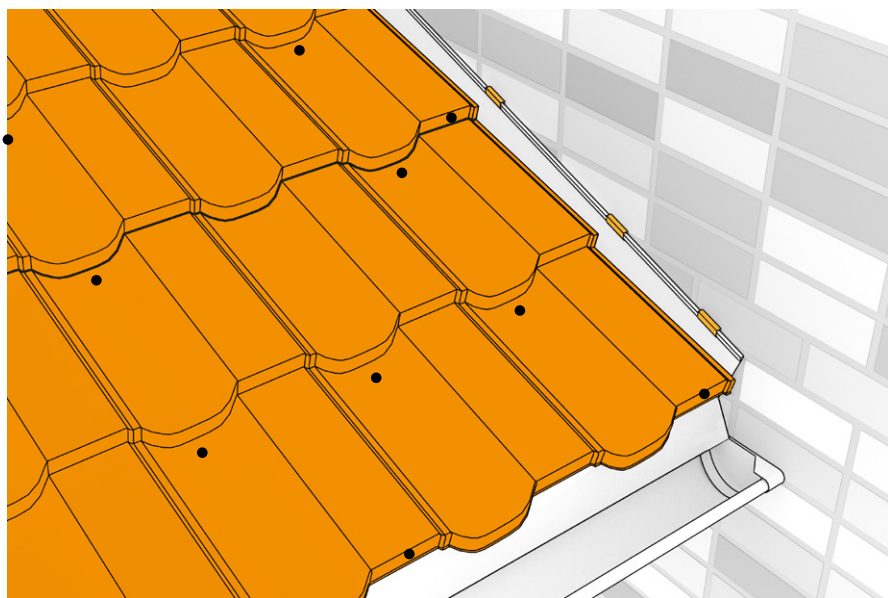
Podobnie jak w przypadku instalacji wiatrownicy, w skrajnych arkuszach, nachodzących na obróbkę należy zaślepić otwory montażowe wkrętami.

RYS.17



RYS.18

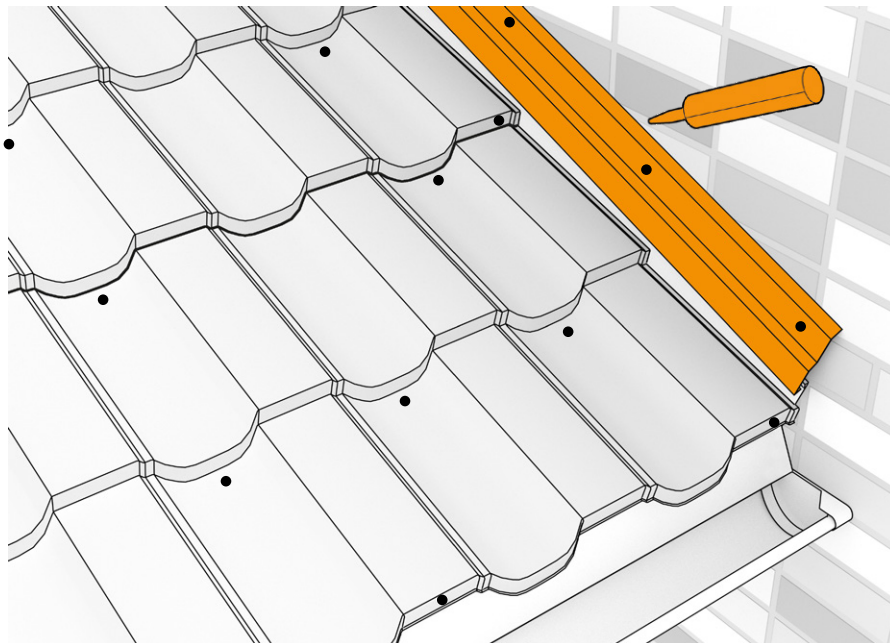
Podobnie jak w przypadku instalacji wiatrownicy, w skrajnych arkuszach, nachodzących na obróbkę należy zaślepić otwory montażowe wkrętami.



RYS.19

Łączenie ze ścianą należy zabezpieczyć listwą dylatacyjną i w razie potrzeby dodatkowo uszczelniając uszczelniaczem dekar skim.

Listwę dylatacyjną należy zamocować do ściany.





Modular roofing tiles
MODULAR SERIES



Compact roofing tiles
COMPACT SERIES



Steel roofing tiles
CLASSIC SERIES



Retro roof tiles
RETRO SERIES



Roof panels
PANEL SERIES



INTEGRATED
PV PANELS



Steel roof gutter system
INGURI



**TRAPEZOIDAL
SHEETS**



**FLAT METAL
SHEETS**



FLASHINGS



ACCESORIES



Roof Sandwich
PANELS



Wall Sandwich
PANELS



Facade cladding
SKRIN, LINEA, SINUS



Wall cassette &
PROSYSTEM THERM



Uncoiling and slitting
SERVICES



Flat sheets and cutting
SERVICES



**PERFORATION
of sheets**

