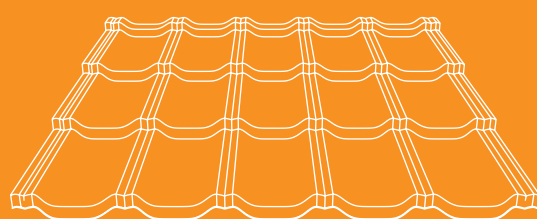
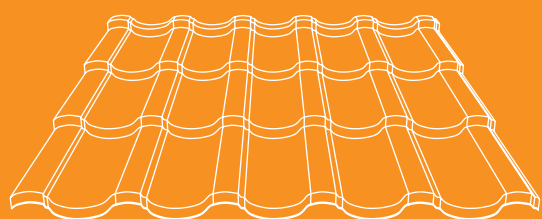
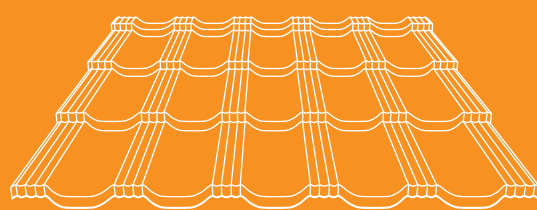
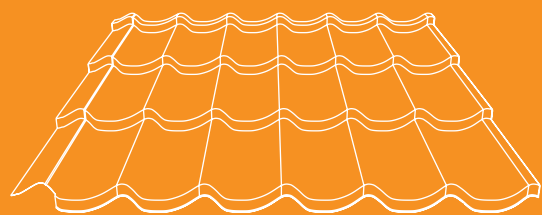


BP2.EU



ISTRUKCJA MONTAŻU

**CLASSIC
SERIES**

Spis Treści

| | | |
|------------|---|----------------|
| 1. | Specyfikacja techniczna dachówek blaszanych CLASSIC 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. | Wykończenie rynny koszowej | STR. 12 |
| 10. | Montaż gąsiorów | STR. 12 |
| 11. | Instalacja wiatrownicy | STR. 13 |
| 12. | Instalacja obróbki przyściennej | STR. 14 |

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

1. Specyfikacja techniczna dachówek blaszanych CLASSIC SERIES

Parametry techniczne [w mm]

| | |
|---|---------------------------|
| Szerokość efektywna | 1157 |
| Szerokość całkowita | 1202 |
| Grubość blachy | 0,5 |
| Wysokość całkowita profilu | 51/56/66 |
| Wysokość przetłoczenia dla modułu 350 | 25/30/40 |
| Wysokość przetłoczenia dla modułu 400 | 25 |
| Długość arkusza | min. 410 max. 6010 |
| Waga | ok. 4,5 kg/m ² |
| Długość zakładki przy dzieleniu arkuszy | 60 |

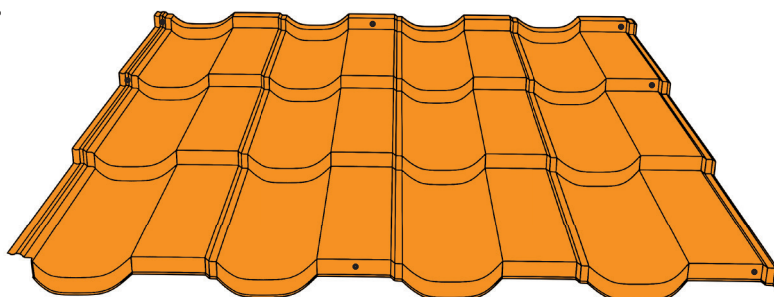
Parametry techniczne [w mm]

| | |
|---|---------------------------|
| Szerokość efektywna | 1100 |
| Szerokość całkowita | 1183 |
| Grubość blachy | 0,5 |
| Wysokość całkowita profilu | 38/43/53/58 |
| Wysokość przetłoczenia dla modułu 350 | 15/20/30/35 |
| Wysokość przetłoczenia dla modułu 400 | 15/20 |
| Długość arkusza | min. 410 max. 6010 |
| Waga | ok. 4,5 kg/m ² |
| Długość zakładki przy dzieleniu arkuszy | 60 |

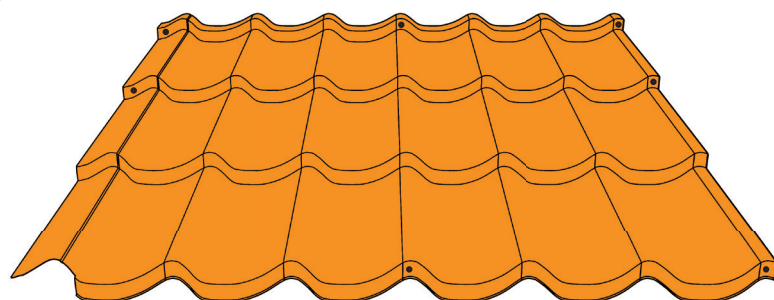
Parametry techniczne [w mm]

| | |
|---|---------------------------|
| Szerokość efektywna | 1105 |
| Szerokość całkowita | 1194 |
| Grubość blachy | 0,5 |
| Wysokość całkowita profilu | 52/57/67 |
| Wysokość przetłoczenia dla modułu 350 | 25/30/40 |
| Wysokość przetłoczenia dla modułu 400 | 25 |
| Długość arkusza | min. 370 max. 6110 |
| Waga | ok. 4,5 kg/m ² |
| Długość zakładki przy dzieleniu arkuszy | 20 |

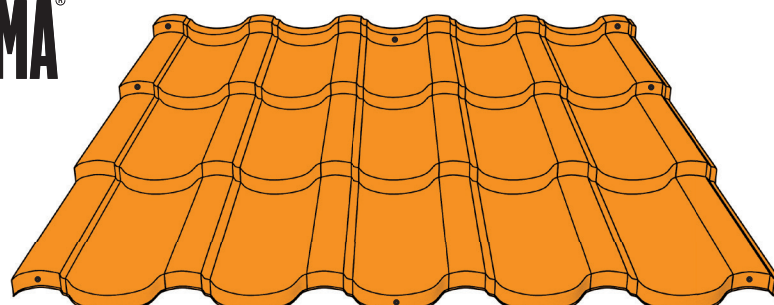
HETA[®]



ALFA[®]



STIGMA[®]



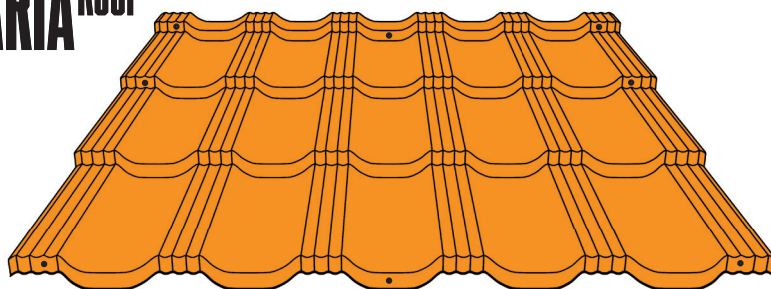
Instrukcja montażu

Dachówki blaszane CLASSIC SERIES

Parametry techniczne [w mm]

| | |
|---|---------------------------|
| Szerokość efektywna | 1120 |
| Szerokość całkowita | 1206 |
| Grubość blachy | 0,5 |
| Wysokość całkowita profilu | 45/50/60 |
| Wysokość przetłoczenia dla modułu 350 | 25/30/40 |
| Wysokość przetłoczenia dla modułu 400 | 25 |
| Długość arkusza | min. 370 max. 6110 |
| Waga | ok. 4,5 kg/m ² |
| Długość zakładki przy dzieleniu arkuszy | 20 |

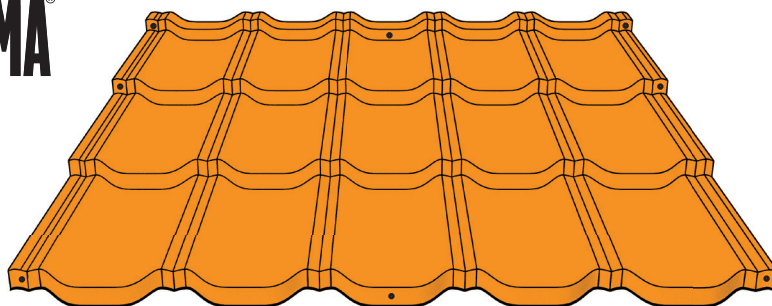
BAVARIA ROOF®



Parametry techniczne [w mm]

| | |
|---|---------------------------|
| Szerokość efektywna | 1150 |
| Szerokość całkowita | 1212 |
| Grubość blachy | 0,5 |
| Wysokość całkowita profilu | 45/50/60 |
| Wysokość przetłoczenia dla modułu 350 | 25/30/40 |
| Wysokość przetłoczenia dla modułu 400 | 25 |
| Długość arkusza | min. 370, max. 6110 |
| Waga | ok. 4,5 kg/m ² |
| Długość zakładki przy dzieleniu arkuszy | 20 |

GAMMA®

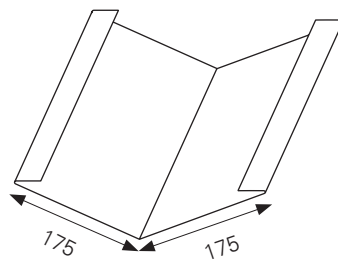


2. System obróbek blacharskich

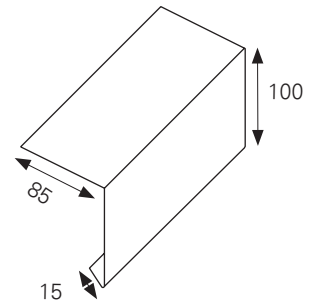
Obróbki wykonywane są z blach posiadających identyczną paletę powłok i kolorów jak produkowane przez nas dachówki blaszane, blachy trapezowe i panele dachowe.



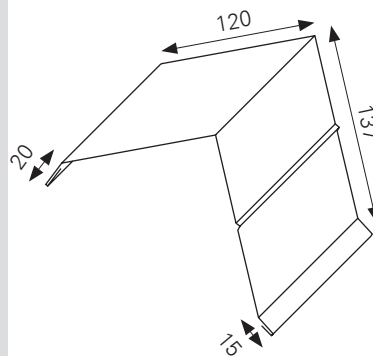
Oferujemy standardowe obróbki blacharskie o długości 2m i grubości 0,5mm oraz niestandardowe obróbki do długości 8 m i do grubości 2 mm dostosowane do wszystkich wysokości przetłoczeń (30-40 mm).



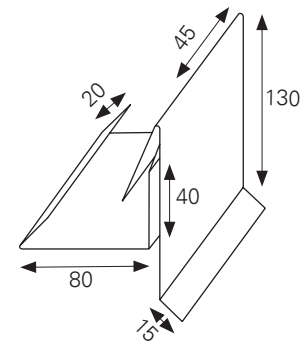
RYNNA KOSZOWA



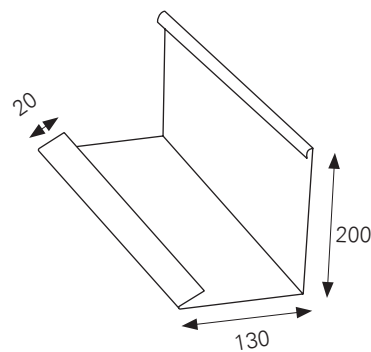
PAS NADRYNNOWY



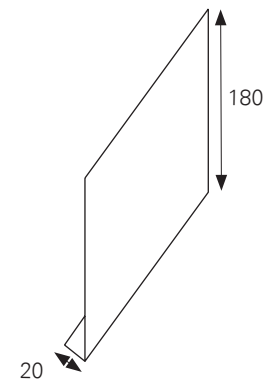
WIATROWNICA I



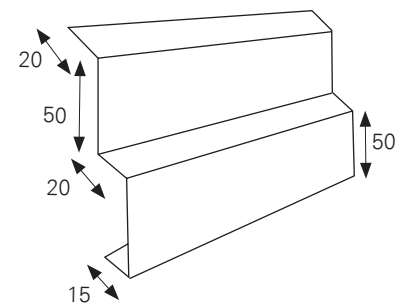
WIATROWNICA II



OBRÓBKA PRZYŚCIENNA II



PAS PODRYNNOWY / DOLNA CZĘŚĆ WIATROWNICY

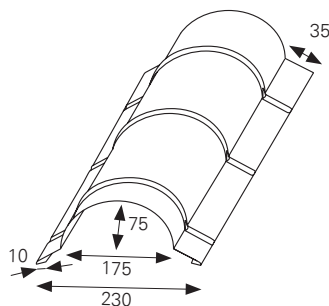


LISTWA DYLATACYJNA

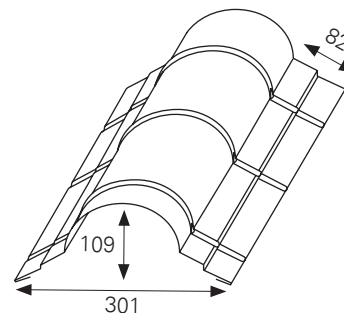
Obróbki wykonywane są z blach posiadających identyczną paletę powłok i kolorów jak produkowane przez nas dachówki blaszane, blachy trapezowe i panele dachowe.



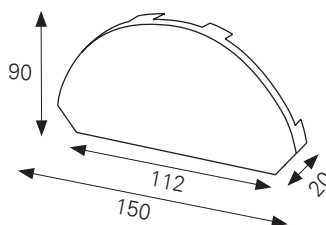
Oferujemy standardowe obróbki blacharskie o długości 2m i grubości 0,5mm oraz niestandardowe obróbki do długości 8 m i do grubości 2 mm dostosowane do wszystkich wysokości przetłoczeń (30-40 mm).



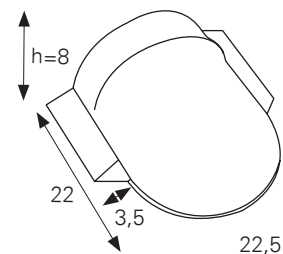
GAŚSIOR BARYŁKOWY



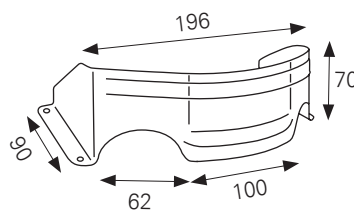
GAŚSIOR BARYŁKOWY SZEROKI



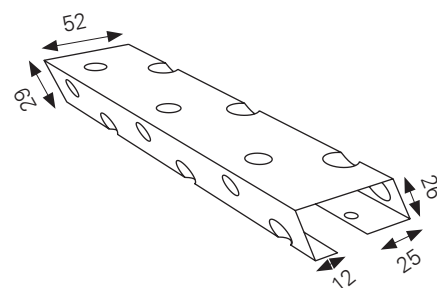
DENKO GAŚSIORA BARYŁKOWEGO



ZAKOŃCZENIE GAŚSIORA



ŚNIEGOŁAP



UNIWERSALNA OBRÓBKA WENTYLACYJNA / PROFIL STARTOWY

3. Zalecenia ogólne

Transport

Pojazdy przeznaczone do transportu dachówek blaszanych powinny być dostosowane do przewozu ładunków o długości transportowanych arkuszy. Arkusze należy mocno spiąć w jedną paczkę aby nie dochodziło do tarć mogących uszkodzić powłokę. Uszkodzenia lakieru podkładowego nie podlegają reklamacji. Przenosząc arkusze przy rozładunku ręcznym należy tak dobrać ilość osób, aby zapobiec przesuwaniu po sobie blach oraz ich wyginaniu się chwytając je w miejscach przetłoczeń, gdzie mają największą sztywność.

Przechowywanie

Dachówki blaszane CLASSIC SERIES nie powinny być składowane w opakowaniach fabrycznych dłużej niż 3 tygodnie od daty produkcji. Po upływie tego czasu należy rozciąć opakowanie, zedrzeć z arkuszy folię ochronną, przełożyć arkusze między sobą cienkimi przekładkami. Całkowity czas magazynowania nie może być dłuższy niż 5 miesięcy od daty produkcji.



Ważne – wystąpienie uszkodzeń powierzchni na panelach blachy w wyniku ich zawilgocenia spowoduje oddalenie roszczeń z tytułu reklamacji. Producent nie odpowiada za różnice w kolorze odcienia, wyglądzie powłoki i odchyłach wymiarów (w ramach tolerancji, które dopuszczają odpowiednie dla danego produktu normy) między poszczególnymi zamówieniami.

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 dokładnie zaprawić lakierem 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.

Cięcie arkuszy na wymiar nie uwzględnia skosów. W przypadku gdy długość spadu przekracza dopuszczalną długość arkusza, materiał jest automatycznie dzielony w połowie.



Dachówki CLASSIC SERIES mogą być stosowane na dachach o kącie pochylenia nie mniejszym niż 15°. W razie konieczności montażu na niższym kącie pochylenia połączy niezbędny jest kontakt z doradcą technicznym producenta.

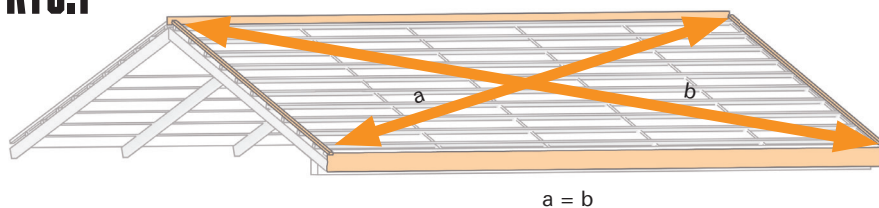
NINIEJSZA INSTRUKCJA ZOSTAŁA SPORZĄDZONA DLA DACHÓWEK BLASZANYCH O DŁUGOŚCI MODUŁU 350 MM I WYSOKOŚCI TŁOCZENIA OD 25 MM

4. Przygotowanie konstrukcji

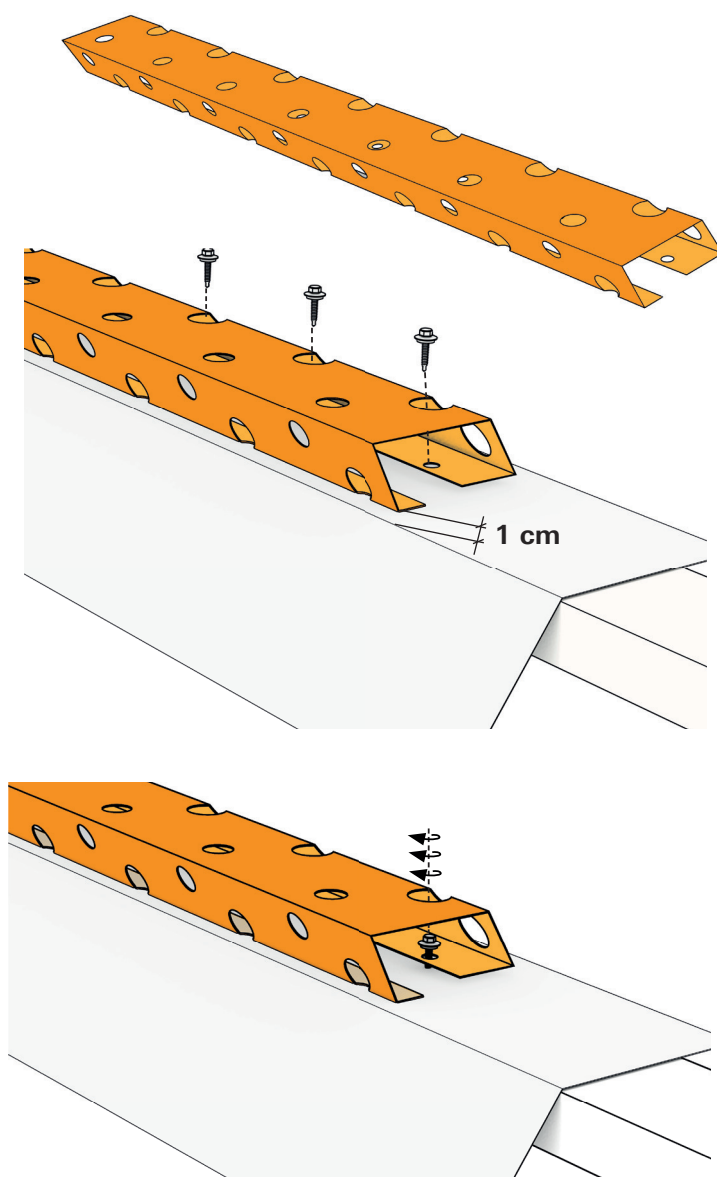
Dachówki blaszane należy montować na tradycyjnie przygotowane podłoże, z zastosowaniem łąt i kontrłąt. Montaż i przygotowanie podłoża powinno odbywać się zgodnie z zasadami sztuki dekarzkiej. Bardzo ważne jest, aby pamiętać o zapewnieniu wentylacji okapowo-kalenicowej. Podczas montażu dachówek blaszanych o wysokości tłoczenia 25 mm i wyższych wymagane jest zastosowanie uniwersalnej obróbki wentylacyjnej (**rys. 2**). Przed przystąpieniem do montażu należy sprawdzić przekątne dachu. Kąt nachylenia dachu nie może być mniejszy niż 15 stopni.

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



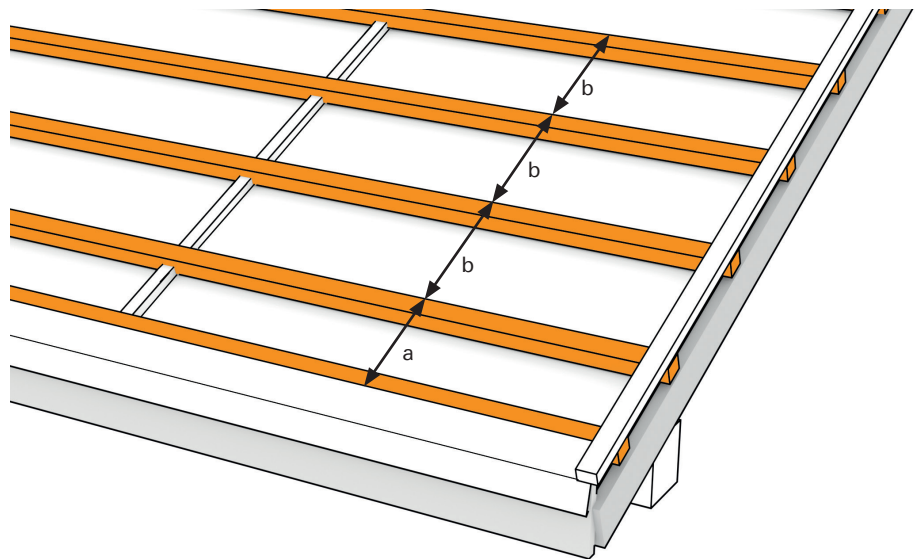
RYS.2



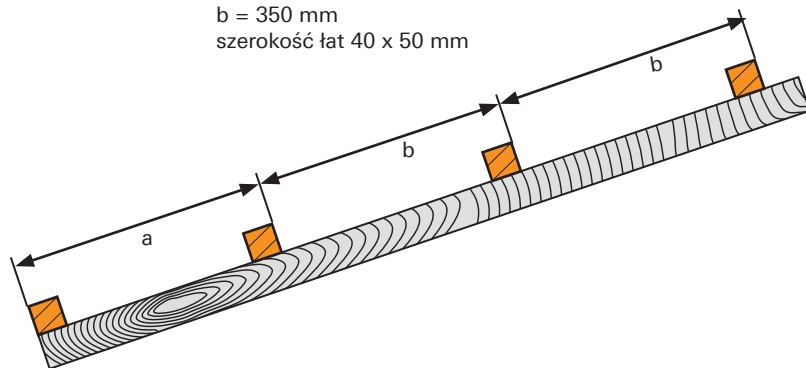
5. Rozstaw łąt

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 być równy długości modułów dachówki (dla dachówek o długości modułu 350 mm musi więc wynosić 350 mm). Odstęp pomiędzy dolną krawędzią pierwszej łąty i górną krawędzią drugiej łąty od strony okapu powinien wynosić 320 mm (**zgodnie z rys. 3 - również dotyczy dachówek o długości modułu 350 mm**).

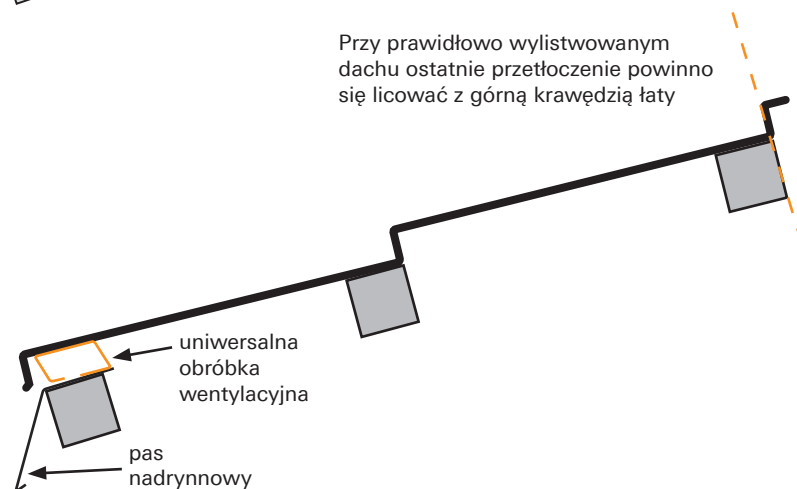
RYS.3



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



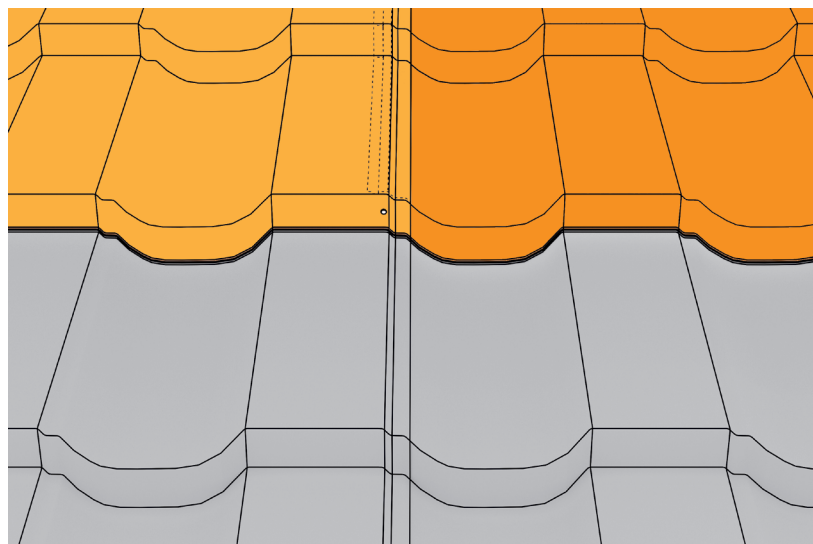
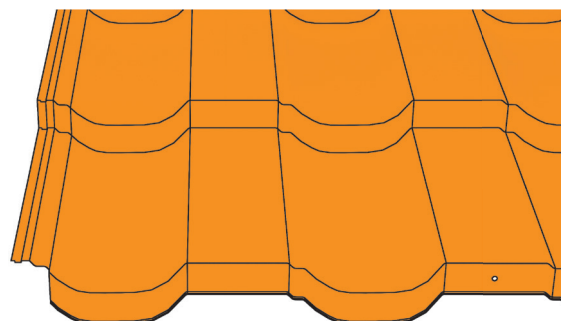
Przy prawidłowo wylstwowanym dachu ostatnie przetłoczenie powinno się licować z górną krawędzią łąty



6. Wycięcie rogu EASY LINK

Specjalne wycięcie i profilowanie skrajnego przetłoczenia, które umożliwia idealne spasowanie i wypoziomowanie arkuszy bez widocznych łączeń wzdłużnych (dotyczy dachówek niesymetrycznych ALFA® oraz HETA®).

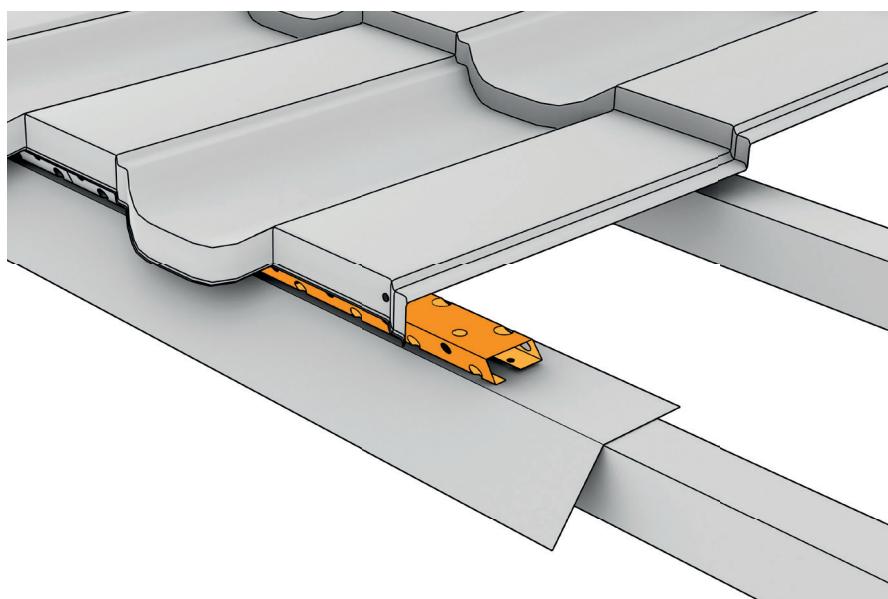
RYS.4



7. Montaż pierwszego arkusza w szeregu

Montaż prowadzony jest od okapu do kalenicy w rzędach wzdłużnych. Każdy kolejny arkusz w rzędzie zszywamy z poprzednim (poniższym) poprzez środkowy i prawy skrajny otwór montażowy, a dopiero następnie wkręcamy do łąt.

RYS.5



8. Kolejność montażu arkuszy

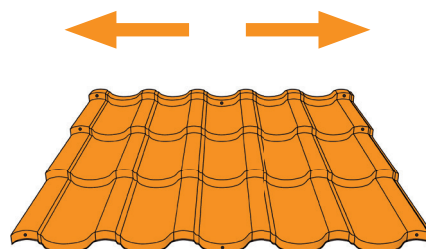
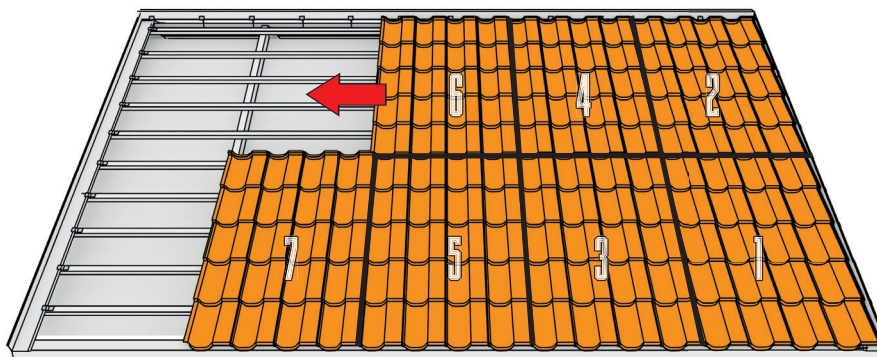
Montaż dachówek blaszanych CLASSIC SERIES powinien być prowadzony od okapu w stronę kalenicy.

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

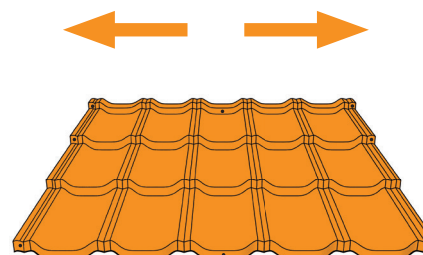
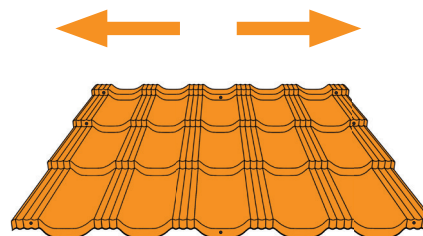
W przypadku dachówek kompaktowych: STIGMA®, BAVARIA Roof® oraz GAMMA® możliwy jest również montaż rzędami od lewej strony do prawej.

Ustawiamy pierwszy skrajny arkusz, dokręcamy go do łąt wkrętami farmerskimi. Każdy kolejny arkusz w rzędzie zszywamy z poprzednim (poniższym) poprzez środkowy i prawy otwór montażowy, następnie dokręcamy do łąt.

RYS.6



W przypadku symetrycznych dachówek STIGMA®, BAVARIA Roof®, oraz GAMMA® możliwy jest montaż również rzędami z lewej strony do prawej.

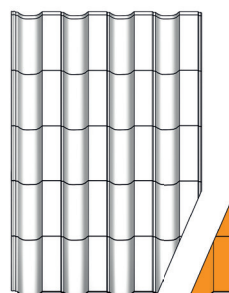
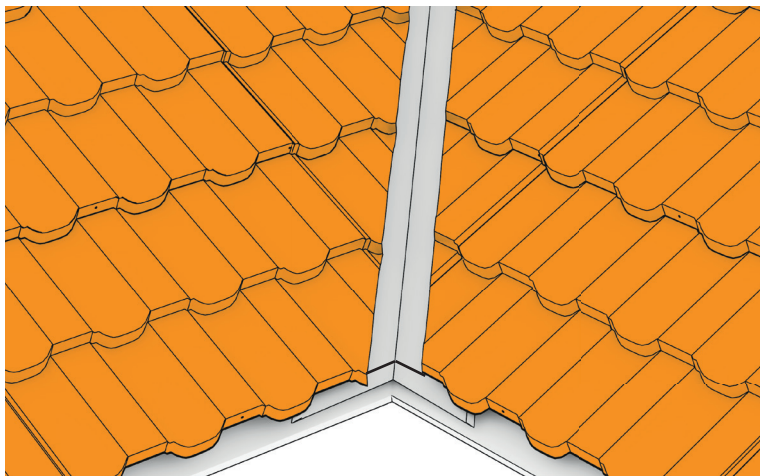


9. Docinanie arkuszy do rynny koszowej

Docinanie 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

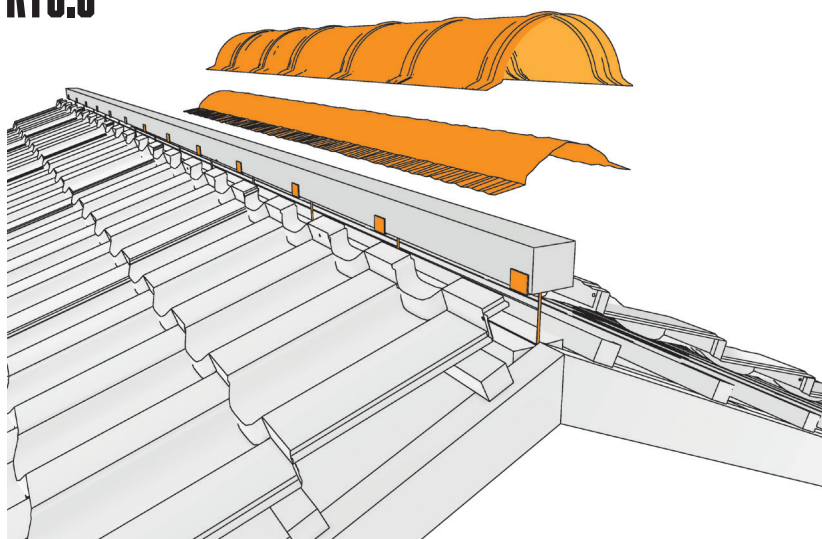


10. Instalacja gąsiorów

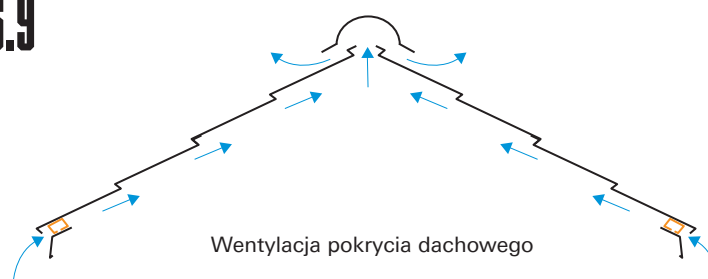
Łatę kalenicową należy zamontować na wspornikach, aby zapewnić ciągłość przestrzeni wentylacyjnej pokrycia.

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

RYS.8



RYS.9



11. Instalacja wiatrownicy

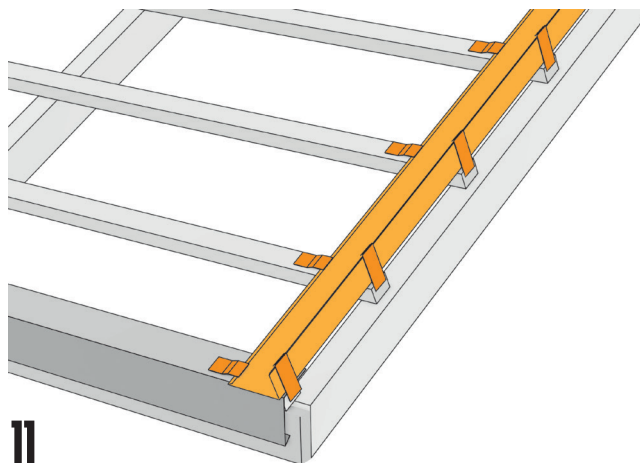
Ponieważ na skraju połaci dachowej mamy do czynienia bardzo często z silnym oddziaływaniem wiatru, musimy pamiętać o odpowiednio mocnym zainstalowaniu obróbki wiatrownicy. W tym przypadku stosujemy WIATROWNICĘ II. W pierwszej kolejności instalujemy do łańcucha korytka wiatrownicy (**rys. 10**). Element 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).

Do zewnętrznego elementu wiatrownicy należy użyć wkrętów farmerskich, a w razie konieczności łączenia wiatrownic zastosować zakład 15-30 mm.

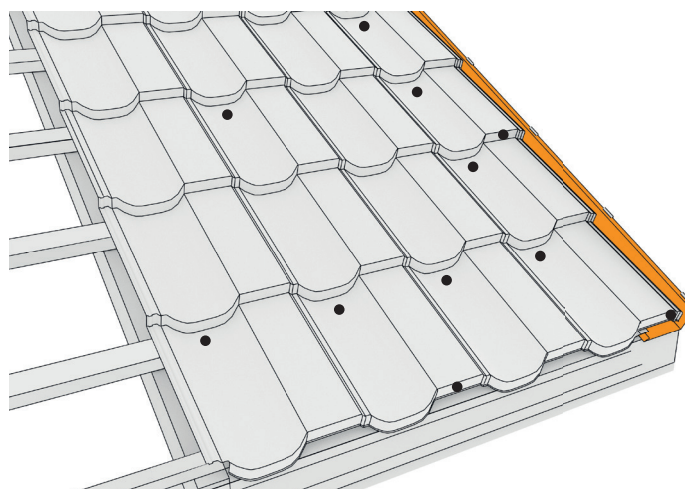
W skrajnych arkuszach, nachodzących na korytka wiatrownicy należy zaślepić otwory montażowe wkrętami w miejscach nachodzenia blachy na obróbkę.

Prawidłowe rozmieszczenie mocowań na połaci powinno obejmować wszystkie skrajne punkty montażowe oraz co drugi wewnętrzny połaci.

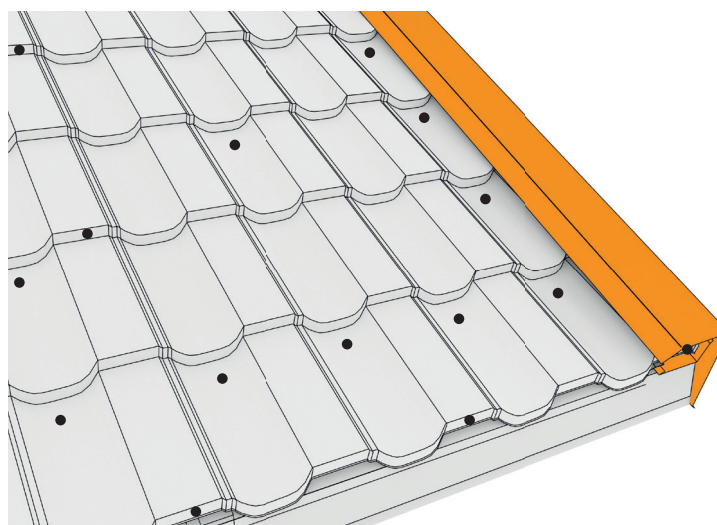
RYS.10



RYS.11



RYS.12



12. Montaż obróbki przyściennej

Pierwszym krokiem jest przygotowanie i zamocowanie do połaci uchwytów, 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.

Przygotowując obróbkę należy podwinąć jej górną krawędź, co umożliwi pewne i niewymagające dodatkowych mocowań połączenie z przygotowanymi wcześniej uchwytami.

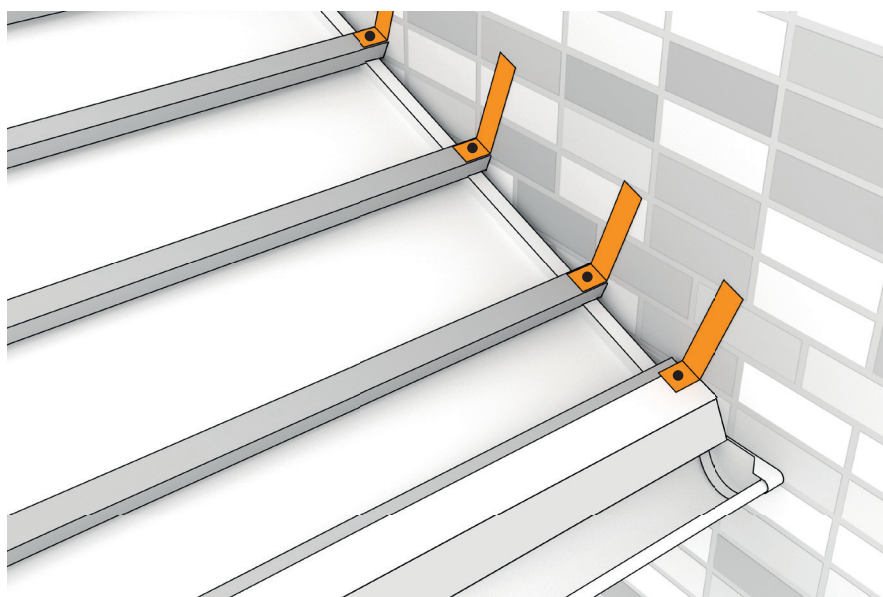
Przed instalacją należy przyłożyć obróbkę do krawędzi dachu celem jej dopasowania z uwzględnieniem rodzaju ściany i kąta nachylenia połaci. Dociętą i zagiętą obróbkę instalujemy do łat za pomocą płaskich haftr. Należy zwrócić szczególną uwagę, aby obróbka przylegała do ściany na całej długości.

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

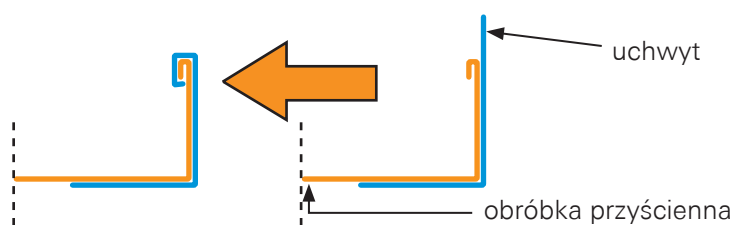
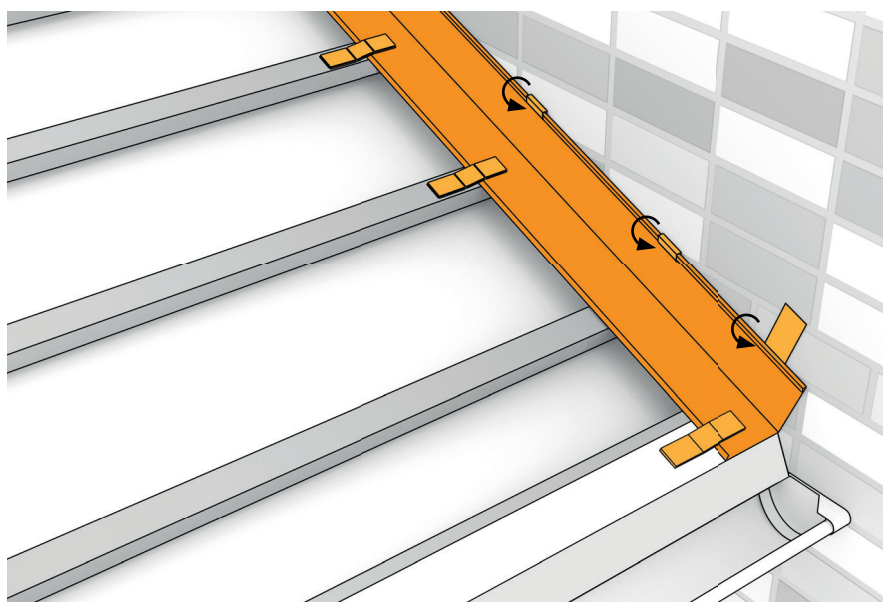
Następnie obróbkę mocujemy do ściany przygotowanymi wcześniej uchwytami.

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

RYS.13

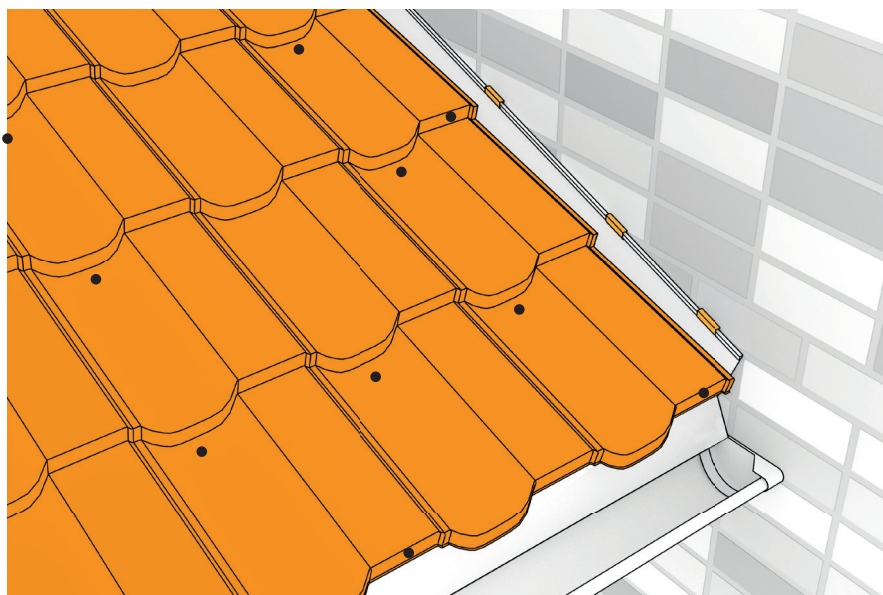


RYS.14



RYS.15

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

**RYS.16**

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

Listwę dylatacyjną należy zamocować do ściany.

