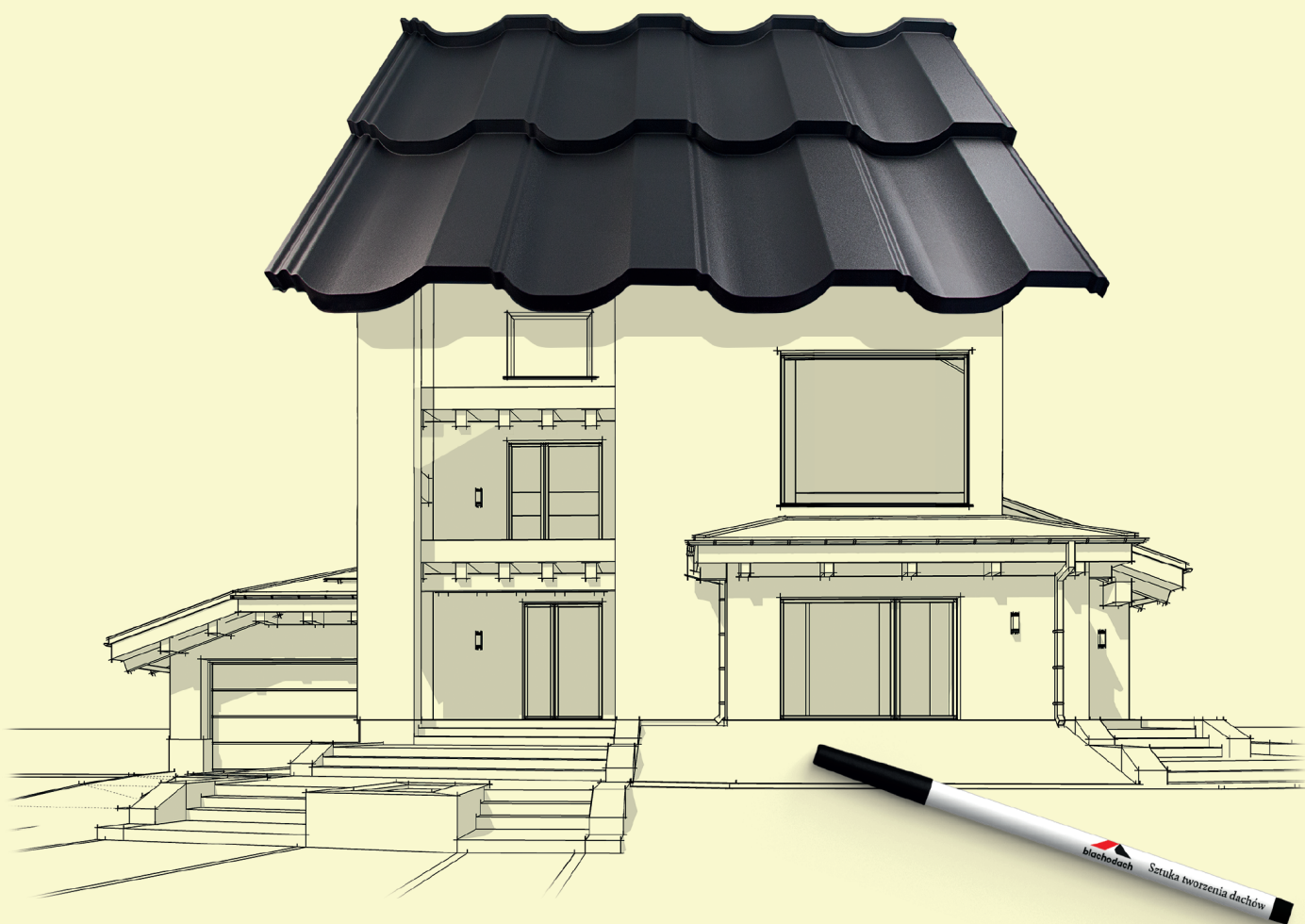




blachodach

Sztuka tworzenia dachów



tworzemy
dla Ciebie

INSTRUKCJA MONTAŻU
BLACH DACHÓWKOWYCH
TWIST, SONATA, FLAMENCO

www.blachodach.pl

1. TRANSPORT I ROZŁADUNEK



Transport blachodachówki odbywa się za pomocą samochodu z otwartą platformą ułatwiającą załadunek i rozładunek. Podczas transportu blachy są zabezpieczone przed przesuwaniem i zamoczeniem.

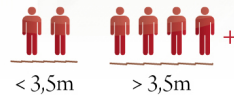
Rozładunek przeprowadzany jest w większości przypadków ręcznie, dlatego należy zapewnić odpowiednią liczbę osób do jego przeprowadzenia. Dla blach o długości do 3,5 m do rozładunku wystarczą dwie osoby, natomiast powyżej tej długości – konieczne są 4 lub więcej osób (Rys. 1).

Przy rozładunku ręcznym należy chwycić arkusze w miejscach przetłoczenia, gdyż tam posiadają największą sztywność i przenosić je w pozycji pionowej (Rys. 2).

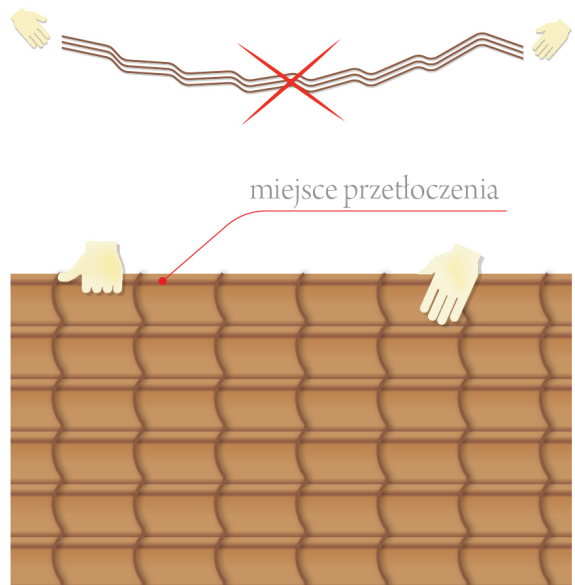
Zabrania się przesuwania jednego arkusza po drugim (Rys. 3) lub ciągnięcie po ziemi (Rys. 4).

Jeżeli wystąpią drobne uszkodzenia np. zadrapania lub otarcia należy je oczyścić, a następnie zamalować przy pomocy farb zaprawkowych (Rys. 5).

Rys. 1



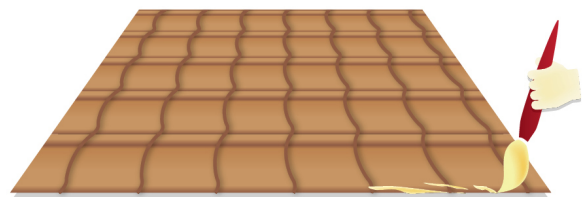
Rys. 2



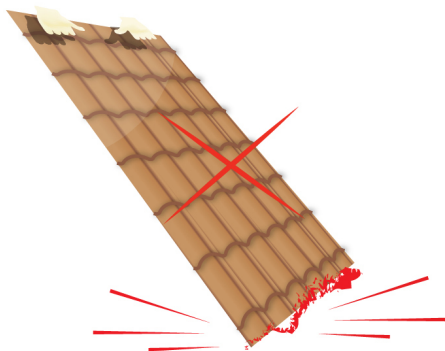
Rys. 3



Rys. 5



Rys. 4



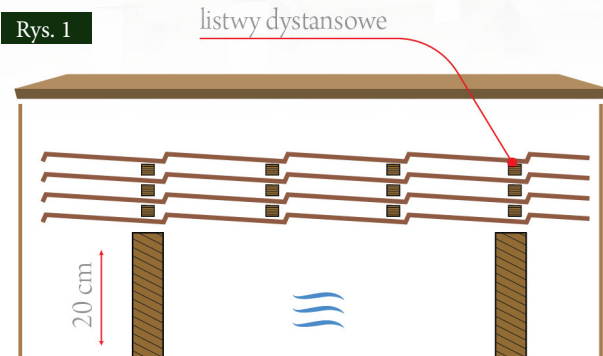
2. PRZECHOWYWANIE



Składowanie winno odbywać się w pomieszczeniach suchych, przewiewnych i zamkniętych, na podporach w wysokości 20 cm od podłoża (Rys. 1).

Przechowując blachy powyżej 7 dni należy usunąć z nich folię ochronną (Rys. 2), natomiast przy dłuższym składowaniu dodatkowo przełożyć poszczególne arkusze cienkimi listwami dystansowymi, umożliwiając cyrkulację powietrza.

Maksymalny okres składowania blach nie może być dłuższy niż 6 miesięcy od daty produkcji, pod rygorem utraty gwarancji.

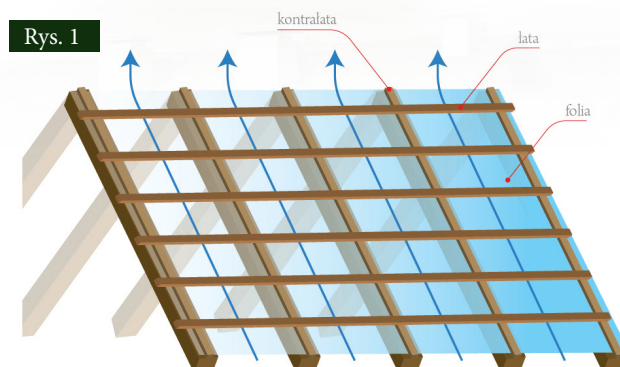


3. ŁACENIE



Konstrukcja rusztu pod blachodachówkę składa się z listew dystansowych – kontrłat i listew nośnych – łat (Rys. 1).

Kontrłaty mają za zadanie zapewnić odpowiednią wentylację oraz umożliwić spływ ewentualnych skroplin powstałych na spodzie blachy na skutek kondensacji pary wodnej zawartej w powietrzu.

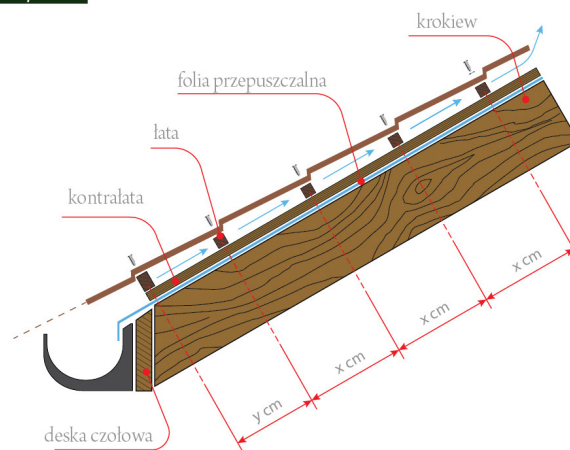


Najczęściej mają szerokość od 30-40 mm i grubość 19-25 mm i są umieszczane, w odstępach co około 60 cm, bezpośrednio na dachu deskowanym lub na krokwiach (na folii paroprzepuszczalnej). Łaty są elementem nośnym dla dachówki i powinny mieć wymiary: szerokość 50-60 mm, a grubość 30-40 mm na dachu odeskowanym i 50 mm na dachu niedeskowanym. Drewno z którego są wykonane powinno być zaimpregnowane co najmniej w klasie II.

Łaty montuje się pomiędzy sobą w odległościach wynikających z długości poprzecznego przetłoczenia modułu dachówki (Rys. 2). Wyjątkiem jest odległość pomiędzy pierwszą, a drugą łatą którą wyznacza się praktycznie, a która zależy od konstrukcji okapu, nachylenia połaci dachowej oraz systemu rynnowego.

Z reguły pierwszą łatę mocuje się w odległości ok. 5cm od zewnętrznej krawędzi deski czołowej. Powinna być ona grubsza od pozostałych o ok. 1,4 cm – 2,0 cm by zniwelować skok przetłoczenia. W przypadku mocowania arkusza przed przetłoczeniem pierwsza łatą ma takie wymiary jak pozostałe.

Rys. 2



x - odległość pomiędzy łatami 35 cm
y - odległość pomiędzy pierwszą, a drugą łatą wynosi 28-30 cm

4. MONTAŻ

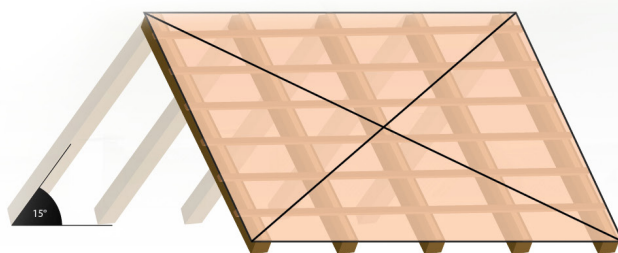


Przed montażem należy sprawdzić poprawność wykonania konstrukcji. W tym celu należy zmierzyć przekątne połaci oraz wypoziomowanie łat (Rys. 1).

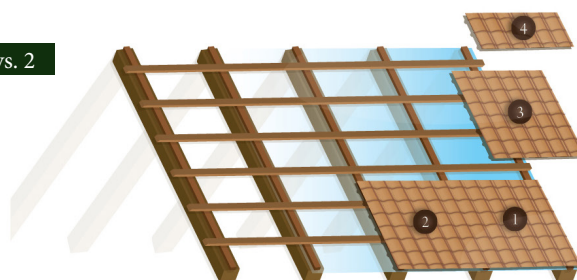
Nieprawidłowości geometrii dachu należy skorygować przed montażem dachu. Bazą montażu blachodachówki jest linia okapu, nie należy brać pod uwagę linii szczytowej dachu. Montaż paneli można rozpocząć z dowolnej strony, jednak praktyczniejszym rozwiązaniem, ze względu na usytuowanie rowka kapilarnego, jest rozpoczęcie od prawej dolnej krawędzi dachu (Rys. 2).

Montaż pierwszego arkusza jest sprawą bardzo ważną, ponieważ popełnione wtedy błędy będą powiększać się przy dalszych pracach.

Rys. 1



Rys. 2

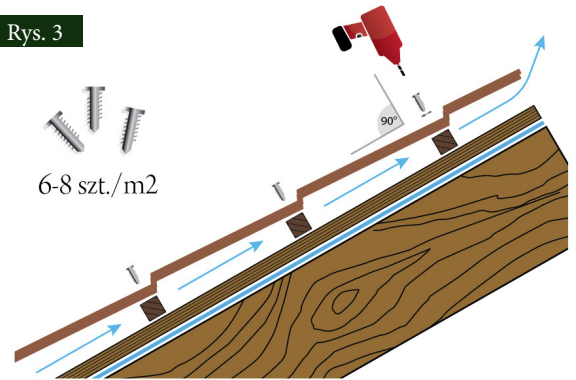


Mocowanie paneli wykonywane jest za pomocą długich wkrętów samowiercących 4,8 x 35 mm z podkładką gumową EPDM zapewniającą szczelność połączeń i odpornej na zmiany temperatury. Połączenie odbywa się w najniższym punkcie fali (tam, gdzie blacha dotyka bezpośrednio łąty nośnej).

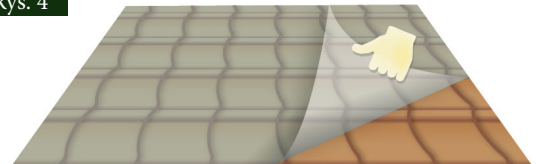
Wkręcenia należy dokonywać używając wkrętarki wyposażonej w płynną regulację mocy, przy pomocy specjalnego klucza (najlepiej magnetycznego) przechodząc przez panele pod kątem prostym (Rys. 3). Należy zwrócić uwagę, iż nieprawidłowe jest zarówno zbyt mocne dokręcenie wkrętów, jak również ich niedokręcenie. Przeciętne zużycie wkrętów wynosi: 6-8 sztuk/m².

Przed przykręceniem wkrętów należy bezwzględnie usunąć z blach folię ochronną (Rys. 4). Arkusze blach łączymy pomiędzy sobą wkrętami samowiercącymi 4,8 x 20 mm. Obróbki blacharskie należy montować za pomocą wkrętów lub gwoździ z podkładką gumową. W przypadku konieczności łączenia arkuszy na długości zaleca się aby pierwszy z łączonych arkuszy (A) był pełnomodułowy, natomiast drugi (B) był powiększony o długość zakładki (Z) (Rys. 5). Wykaz wymiarów pełnomodułowych oraz długość zakładki znajdują się poniżej:

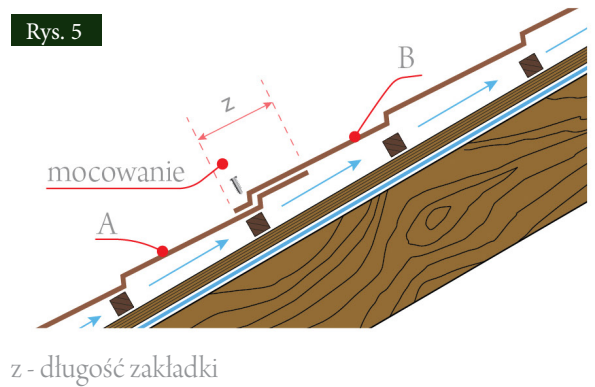
Rys. 3



Rys. 4



Rys. 5



TWIST, SONATA - długość zakładki 12cm

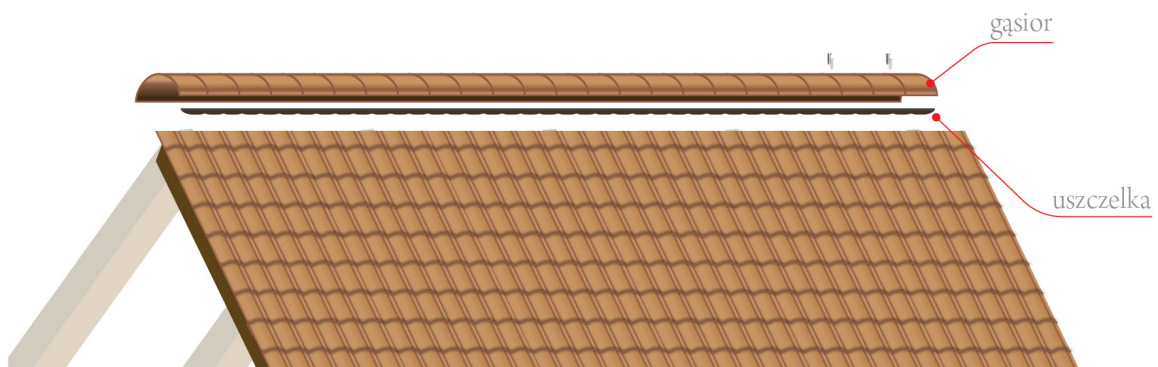
Długość A	1,16	1,51	1,86	2,21	2,56	2,91	3,26	3,61	3,96	4,31	4,66	5,01	5,36	5,71	6,06	6,41	6,76	7,11
Ilość modułów	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

BINGO, SWING - długość zakładki 20cm

Długość A	1,25	1,60	1,95	2,30	2,65	3,00	3,35	3,70	4,05	4,40	4,75	5,10	5,45	5,80	6,15	6,50	6,85	7,20
Ilość modułów	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Gąsior jest mocowany wkrętami do co drugiego grzbietu fali, po zainstalowaniu wszystkich paneli. Zaleca się stosowanie uszczeltek wzdłuż całej kalenicy (Rys. 6).

Rys. 6



5. CIĘCIE, KONSERWACJA



W przypadku konieczności przycinania paneli należy używać nożyc wibrujących (tzw. NIBBLER) albo piłki ręcznej do blach. Do cięć wzdłużnych można stosować nożyce do blach grubych (Rys. 1). Niedopuszczalne jest stosowanie do cięcia blachy urządzeń mechanicznych powodujących efekt termiczny np. szlifierki kątowej (Rys. 2). Powoduje to uszkodzenie powłoki organicznej i cynkowej.

Zaleca się cięcie blachy w taki sposób, aby przycięta krawędź została przykryta przez kolejny arkusz. Zasada ta nie ma zastosowania przy skośnym cięciu blachy. Po zakończonych pracach należy bardzo starannie usunąć wszystkie metalowe odpady i opiłki mogące spowodować odbarwienie lub uszkodzenie mechaniczne powierzchni.

Krawędzie cięcia oraz krawędzie dolne umieszczone wzdłuż rynien i koszy należy pomalować lakierem zaprawkowym (Rys 3).

W razie konieczności chodzenia po arkuszach blachy dachowej, należy stawiać kroki wyłącznie w dnie profilu (Rys. 4). Należy do tego celu używać wyłącznie obuwia z miękką, niepowodującą zarysowań podszewą.

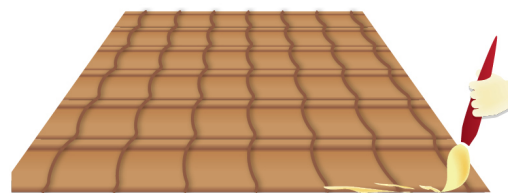
Rys. 1



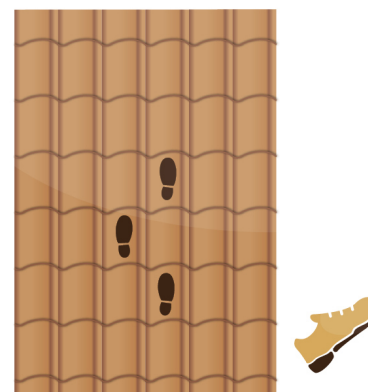
Rys. 2



Rys. 3

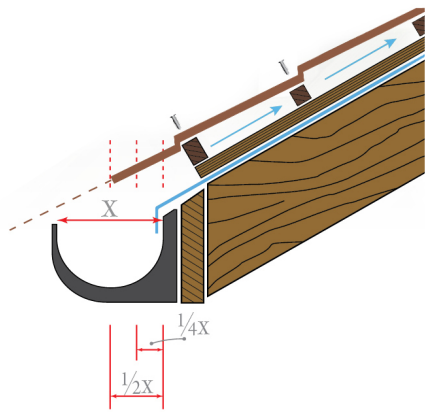


Rys. 4

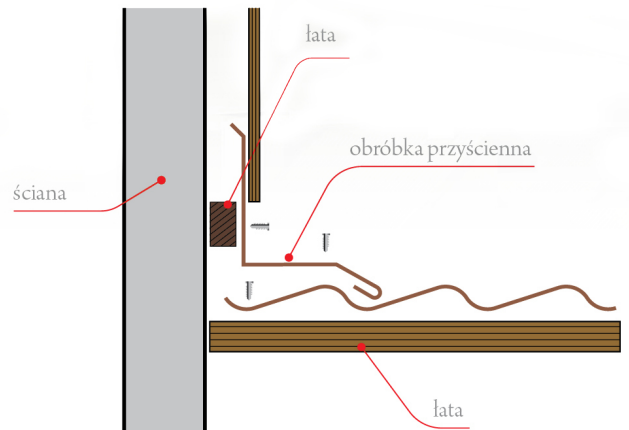


6. PRZYKŁAD MONTAŻU OBRÓBEK

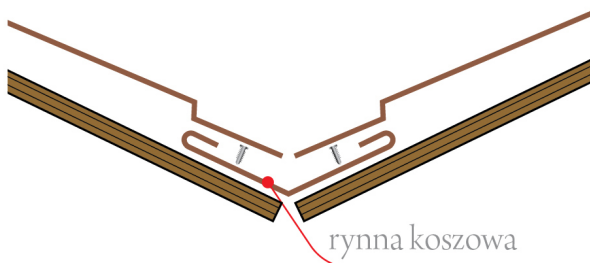
MONTAŻ RYNNY



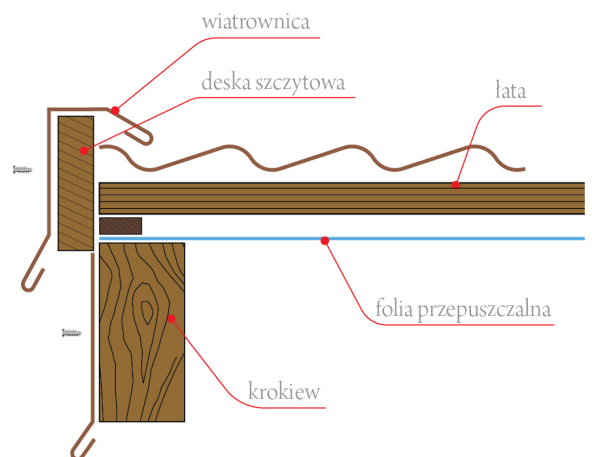
OBRÓBKA PRZYŚCIENNA



RYNNA KOSZOWA



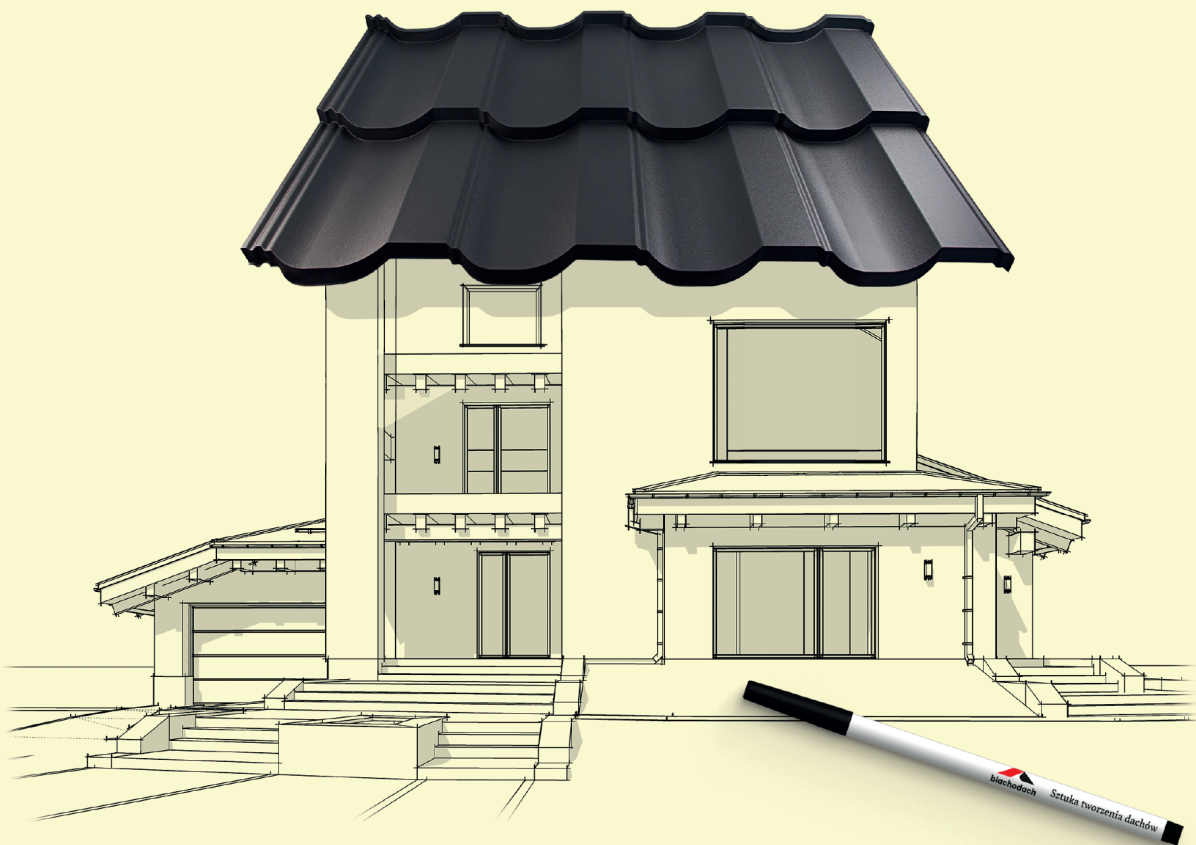
WIATROWNICA





blachodach

Sztuka tworzenia dachów



tworzemy
dla Ciebie

CENTRALA:

ul. Świętej Trójcy 3
33-100 Tarnów
tel.: 14 621 88 52
biuro@blachodach.com.pl

OBSŁUGA

DETALICZNA
tel.: 14 620 28 10
tel.: 14 620 28 11

OBSŁUGA

FIRM
tel.: 14 620 28 25
tel.: 14 620 28 26
tel.: 14 620 28 27

NIP 873 -10-05-878

www.blachodach.pl

DYSTRYBUTOR