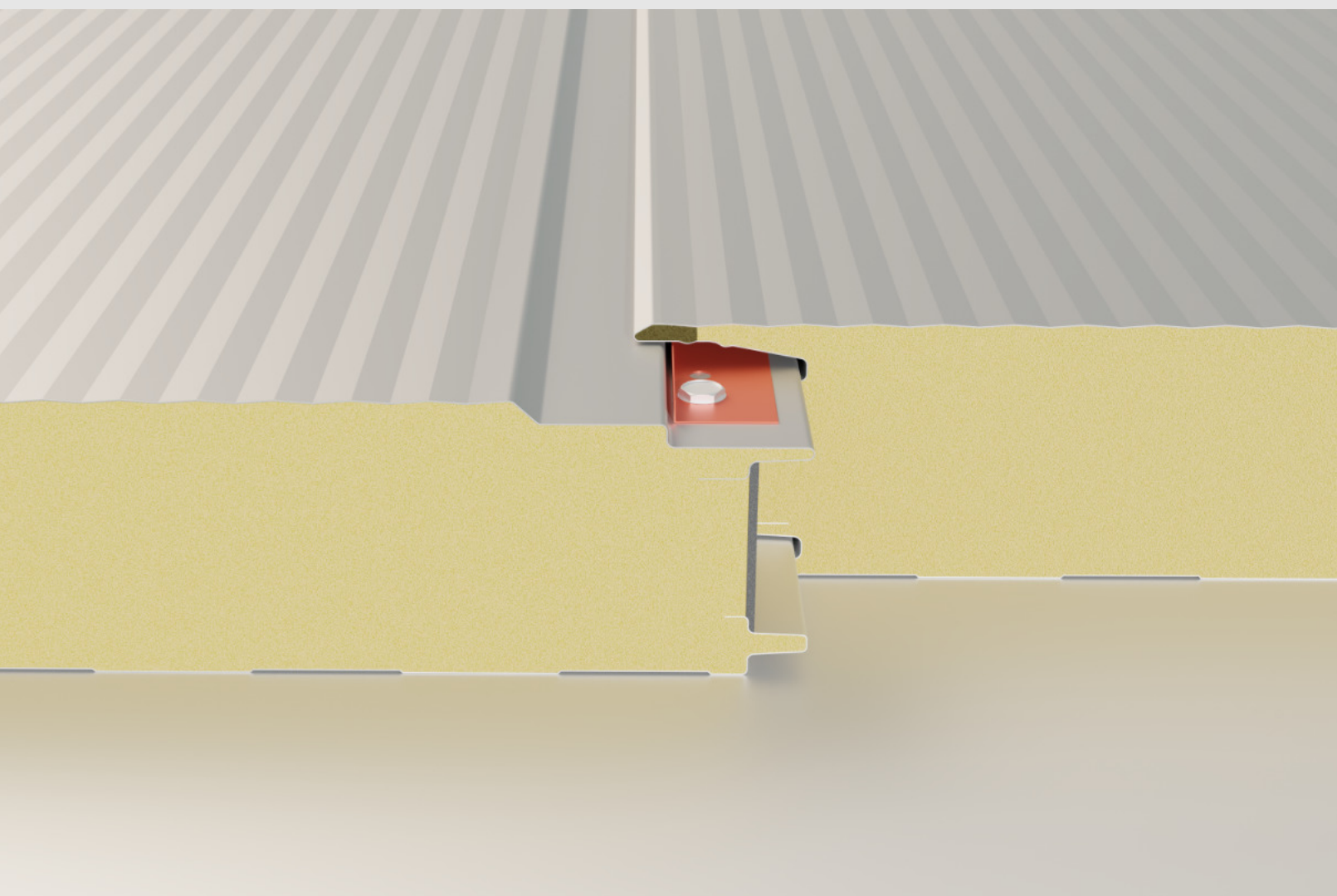


www.europanel.pl



PRODUCENT PŁYT WARSTWOWYCH



INSTRUKCJE MONTAŻU PŁYT WARSTWOWYCH

Spis treści

I. PolTherma DS i PS

- | | |
|--|------|
| 1. Przygotowanie do montażu płyt | ...3 |
| 2. Montaż płyt serii DS i PS do konstrukcji stalowej | ...4 |
| 3. Montaż obróbki narożnikowej O46 nowej generacji | ...5 |

II. PolTherma TS

- | | |
|--|------|
| 1. Montaż płyt ściennych na podwalinie | ...6 |
| 2. Montaż obróbki maskującej O44 nowej generacji | ...7 |

III. ThermaStyle PRO

- | | |
|-------------------------------------|------|
| 1. Warianty montażu - układ pionowy | ...8 |
| 2. Montaż w układzie poziomym | ...9 |

IV. PolDeck TD

- | | |
|---|-------|
| 1. Montaż płyt do konstrukcji stalowej | ...10 |
| 2. Łączenie płyt na długości | ...11 |
| 3. Montaż kalenicy | ...12 |
| 4. Montaż pasa nadrynnowego i wiatrownicy | ...13 |

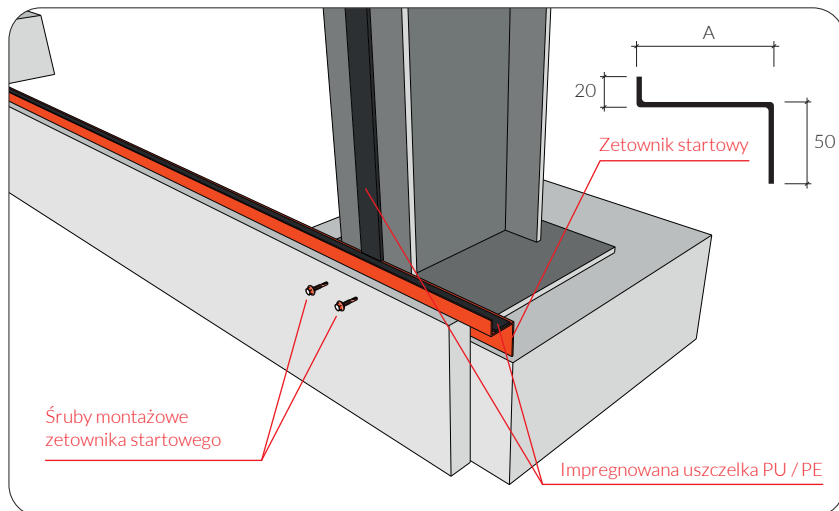
V. ThermaDeck PRO

- | | |
|--|-------|
| 1. Łączenie płyt na długości | ...14 |
| 2. Rozwiązanie kalenicy ThermaDeck PRO | ...15 |

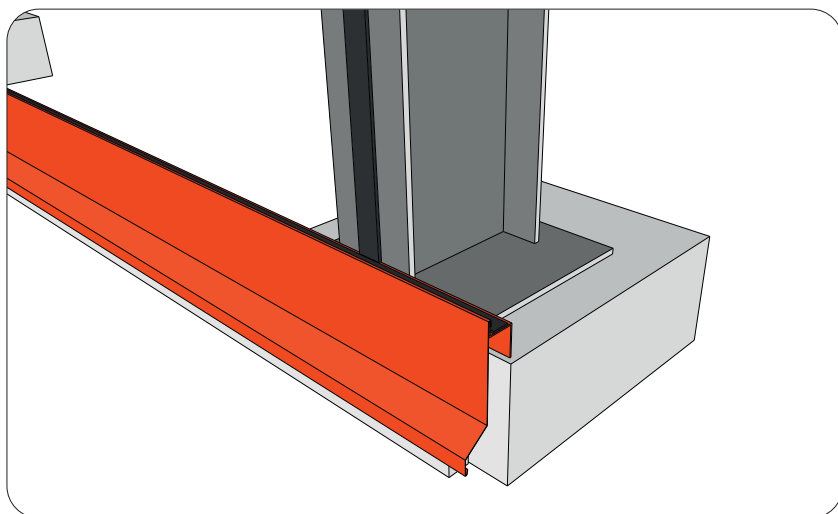
I. PolTherma DS i PS

1. PRZYGOTOWANIE DO MONTAŻU PŁYT

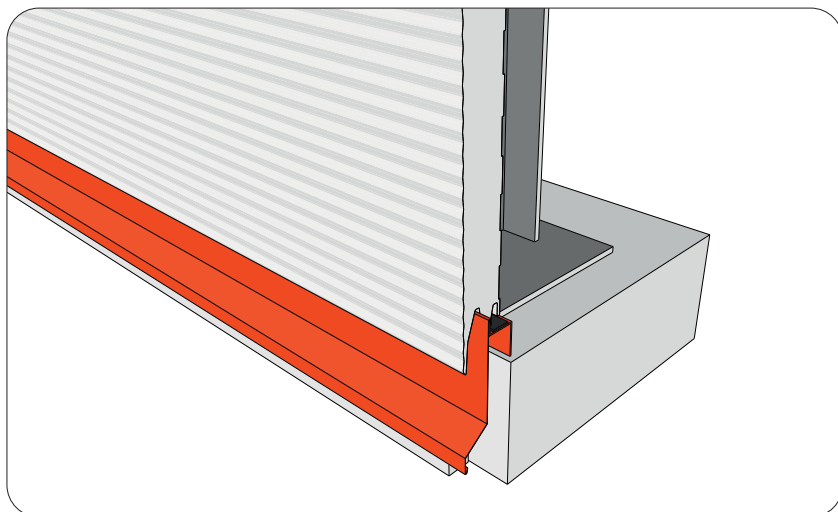
1.1. Dobór i montaż zetownika startowego



1.2. Montaż listwy cokołowej



1.3. Osadzenie płyty ściennej na zetowniku z obróbką



Przy poziomym układzie płyt, nie ma rygli obudowy. Płyty mocuje się do zewnętrznej półki głównych słupów nośnych, na wskroś przez obie okładziny. W celu utworzenia stabilnego podłoża startowego dla pierwszej płyty, zalecane jest użycie zetownika startowego. Zetownik jest dopasowany indywidualnie do grubości i rodzaju danej płyty.

Wymiary zetownika startowego:

PolTherma DS/PS	
Grubość płyty D [mm]	A [mm]
50	32
60	42
80	62
100	82
120	102
160	142

PolTherma TS/CS	
Grubość płyty D [mm]	A [mm]
40	32
50	42
60	52
80	72
100	92
120	112
160	152
200	192

Zetownik wykonany jest zwykle z blachy o grubości 2,0 mm, dostępny standardowo w długościach 6m.

Zetownik mocowany jest wkrętami do słupów, bloczków betonowych, krawędzi cokołu itp. w zależności od rodzaju podłoża. Powinien stanowić linię ciągłą na całej długości ściany. Po zamontowaniu, na poziomej półce zetownika nakleja się uszczelkę impregnowaną PU lub PE.

W proponowanym rozwiązaniu występuje obróbka blacharska 053 (listwa cokołowa), która zapewnia odprowadzenie wody z elewacji poza podwalinę (ławę fundamentową, cokół). Ma to istotne znaczenie zwłaszcza w przypadku zastosowania izolacji termicznej cokołu. Chroni się w ten sposób podłoże przez nadmiernym zawilgoceniem wodą opadową.

Obróbka blacharska 058a dla płyt TS/CS lub 058b dla płyt DS/PS nakładana jest na pionową krawędź zetownika startowego. Obróbki tej nie mocuje się mechanicznie. Zakład na połączeniu poszczególnych odcinków jest minimalny (najlepiej obrobić / odciąć tylko samą krawędź górną listwy i wsunąć) lub nie ma go wcale.

UWAGA:

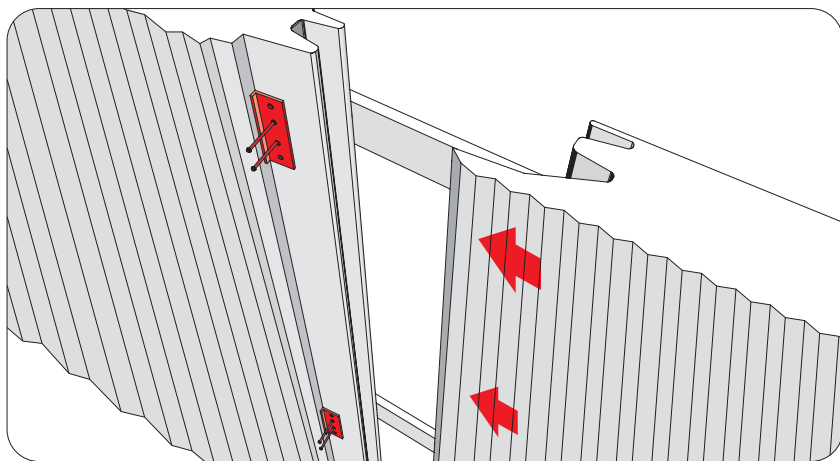
W przypadku płyt TS/CS w styku pierwszej płyty, która ma być umieszczona na profilu startowym, trzeba ściąć "brzuszek" z rdzenia PU dla wyrównania powierzchni styku z profilem

Płyty ściennie trafiają końcowo zewnętrznym wpustem na krawędź zetownika z obróbką i mocowane są mechanicznie do słupów nośnych wkrętami samowiercącymi.

Płyty TS/CS zaleca się mocować na wskroś przez obie okładziny przy użyciu co najmniej 2 sztuk wkrętów na stronę (w narożnikach 3 szt.), czyli po 4 szt. (6 szt. w narożnikach) na płytę. Płyty DS/PS standardowo mocuje się przy użyciu zestawu podkładek zwanych dystrybutorami obciążeń oraz 2 szt. wkrętów na podkładkę w punkcie mocowania. Jednak przy małej szerokości półki podporowej na słupie, można alternatywnie mocować płyty DS./PS podobnie, jak płyty TS/CS, ale łączniki winny być rozmieszczone w miejscu pełnej grubości płyt (nie w spłyconych przetłoczeniach).

2. MONTAŻ PŁYT SERII DS I PS DO KONSTRUKCJI STALOWEJ

2.1. Mocowanie płyt z ukrytym stykiem - układ pionowy PolTherma DS i PS

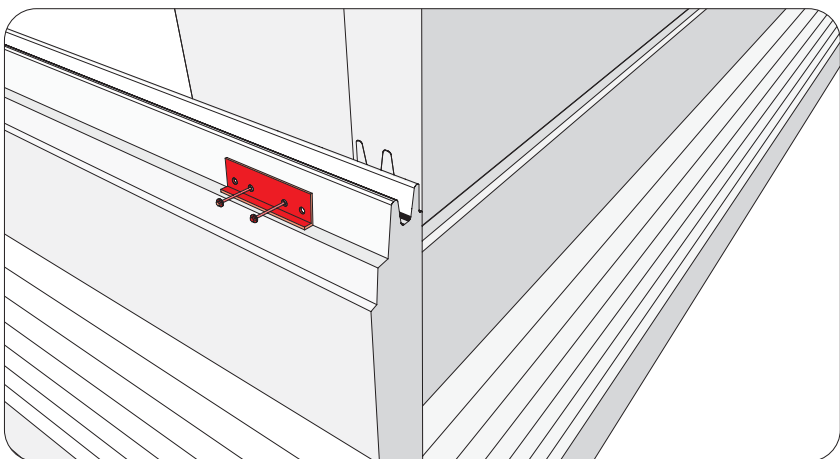


Montaż wszystkich płyt z ukrytym stykiem z oferty EuroPanels wymaga zastosowania specjalnej podkładki, tzw. dystrybutora obciążeń i 2 (dwóch) łączników w punkcie mocowania. W przypadku układu pionowego, punktem podparcia jest biegnący poziomo rygiel, do którego mocuje się płyty. Przed mocowaniem płyty konieczne jest usunięcie folii ochronnej ponieważ pokrywa ona całą powierzchnię płyty łącznie z zamkiem i późniejsze jej usunięcie będzie niemożliwe.

Po wypoziomowaniu pierwszej płyty, punktem mocowania jest odpowiednio wyprofilowana krawędź płyty, w której umieścić dystrybutor obciążeń. Następnie przymocuj płytę przez dystrybutor do rygla odpowiednimi wkrętami samo-wierzącymi z oferty EuroPanels.

Kolejna płyta zakrywa noskiem zamek na zasadzie pióro wpustu, dlatego konieczne dociśnij ją ściśle do pełnego połączenia i przymocuj po drugiej stronie dystrybutorem i wkrętami jak wyżej.

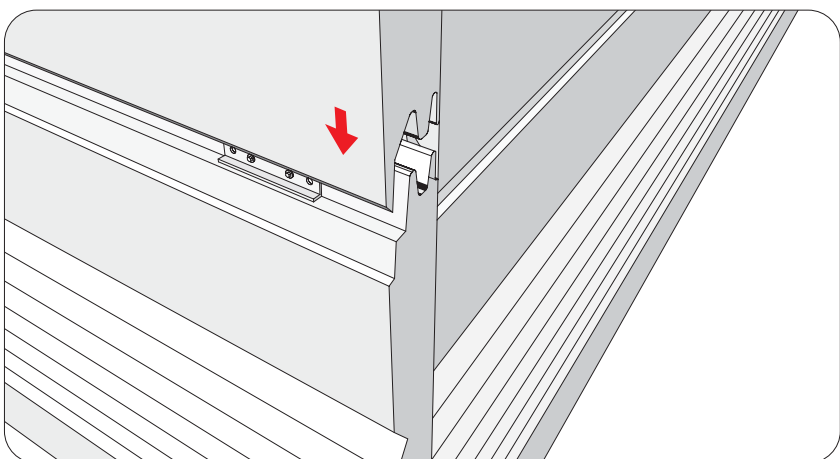
2.2. Mocowanie płyt z ukrytym stykiem - układ poziomy PolTherma DS i PS



Do montażu wszystkich płyt warstwowych z serii PolTherma DS, bez względu na ich grubość i profilowanie, niezbędne jest użycie specjalnej podkładki dystrybuującej obciążenie tzw. rozdzielacza (dystrybutora) obciążeń. Dystrybutor ma postać kątownika z otworami umożliwiającymi dopasowanie rozstawu wkrętów do różnych profili nośnych. Na każdy jeden dystrybutor obciążeń przypadają 2 (dwa) wkręty montażowe. Przed mocowaniem płyty konieczne jest usunięcie folii ochronnej ponieważ pokrywa ona całą powierzchnię płyty łącznie z zamkiem i późniejsze jej usunięcie będzie niemożliwe.

Zestaw dystrybutor plus wkręty montażowe umieszcza się w specjalnie wyprofilowanej części zamka płyty. Dzięki temu łby wkrętów stają się niewidoczne z zewnątrz.

2.3. Montaż kolejnej płyty



Montaż pierwszej płyty jest bardzo ważny, gdyż wyznacza poziom dla kolejnych płyt, które w układzie horyzontalnym spoczywają jedna na drugiej.

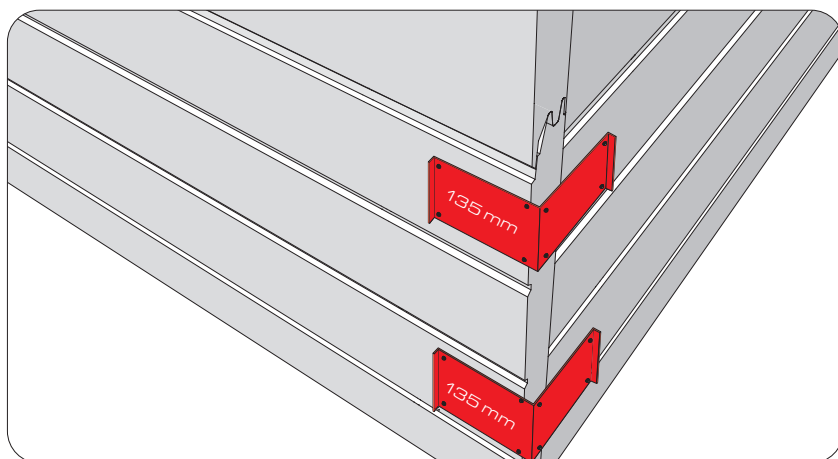
Mając wypoziomowaną i przykręconą pierwszą płytę, kolejna płyta nachodzi na nią na zasadzie pióro-wpustu, zakrywając tzw. noskiem zamek z elementami mocującymi.

Upewnij się, że płyta całym swoim ciężarem spoczywa na poprzedniej i dokonaj jej mocowania powtarzając czynność z poprzedniego etapu.

3. MONTAŻ OBRÓBKİ NAROŻNIKOWEJ O46 NOWEJ GENERACJI

Nowa generacja narożnych obróbek Europanel z ukrytym mocowaniem została opracowana przede wszystkim do estetycznych wykończeń narożników budynków wykonanych z płyt warstwowych, montowanych w układzie poziomym.

3.1. Uchwyty pomocnicze (podstawa) O47



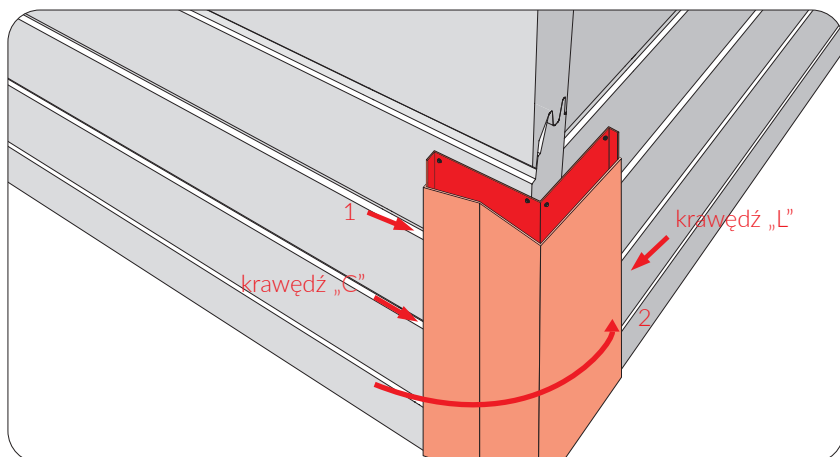
Po zamocowaniu płyt warstwowych do konstrukcji, montaż obróbki narożnych rozpoczyna się od rozmieszczenia, wypoziomowania i przykręcenia do okładzin płyt uchwytów pomocniczych O47.

Mają one jeden wymiar stały (135mm) i drugi zmienny, zależny od grubości płyt ściennych zastosowanych na obiekcie. Jeśli płyty schodzą się w narożniku do czoła (nie są ścinane pod kątem 45°), bok kątownika o stałym wymiarze powinien przypadać na płytę bez łączenia, a drugi (zmienny) powinien zachodzić poza styk płyt.

Na 1 sztukę obróbki zewnętrznej O46 o długości 2,5m przypadają 4 sztuki uchwytów O47. Rozstaw uchwytów: po jednym na każdym krańcu obróbki, a pozostałe 2 w odległości ok. 1m od siebie. W przypadku uchwytów krańcowych, mają być one widoczne po osadzeniu obróbki. Jedynie obróbka startowa powinna od dołu licować z uchwytem (podobnie, jak końcowa od góry).

Uchwyty pomocnicze montuje się do okładzin blachowkrętami lub farmerami. Na jedną sztukę uchwytu przypadają cztery łączniki umieszczone w narożnikach, w odległości ok. 25mm od krawędzi uchwytu.

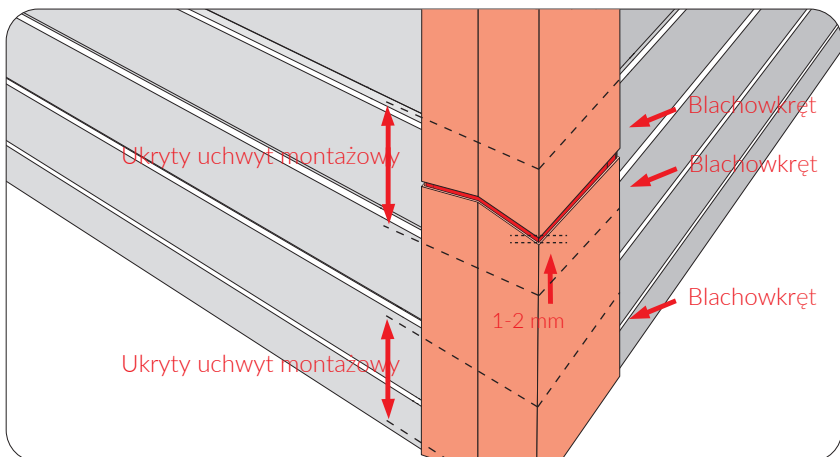
3.2. Instalacja kątownika narożnego O46



Po takim przygotowaniu uchwytów montażowych można przystąpić do instalacji kątownika zewnętrznego O46. Jedną krawędź obróbki (z profilowaniem) jest zagięta w kształt litery „C”, druga (zmienna, nieprofilowana) w kształt litery „L”. Najpierw wprowadź krawędź „C” w szczelinę między okładziną płyty warstwowej a uchwytem pomocniczym (krok 1), a następnie ustaw obróbkę w taki sposób, aby po drugiej stronie zachować ok. 1mm przestrzeni między krawędzią obróbki a okładziną płyty (krok 2).

Podczas montażu obróbki należy zwrócić uwagę na ostrą krawędź „L”. Zachowanie ostrożności pozwoli uniknąć ewentualnego skaleczenia ciała oraz porysowania okładziny płyty warstwowej.

3.3. Montaż końcowy

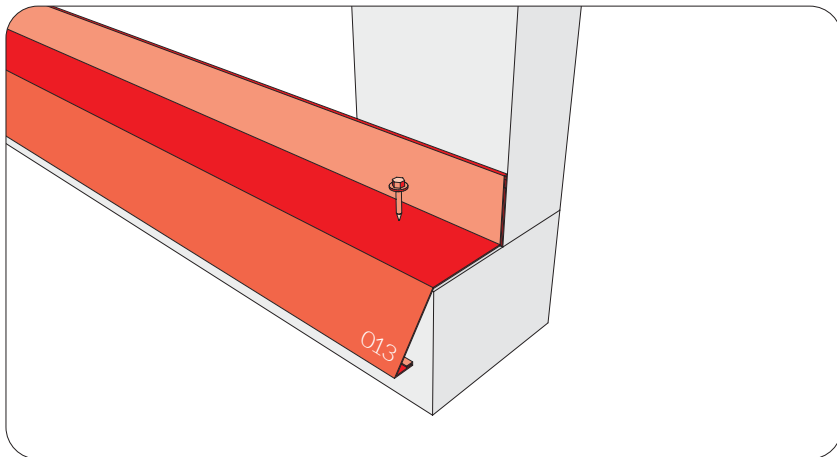


Obróbki tego typu nie są przeznaczone do połączenia po długości z zakładem (tzn. nie zachodzą na siebie). Z tego też powodu są symetryczne, a w miejscu ich połączenia na długości powinna być zachowana szczelina o szerokości ok. 2mm.

Obróbkę O46 mocuje się po stronie „L” mini-blachowkrętami lub nitami szczelnymi stalowymi do wyprofilowanego elementu uchwytów O47 w czterech miejscach t.j. po jednym blachowkręcie na każdym uchwycie pomocniczym, przypadającym na daną obróbkę. Podczas montażu należy zwrócić uwagę, aby podczas wiercenia / wkręcenia nie porysować okładziny płyty warstwowej.

1. MONTAŻ PŁYT ŚCIENNYCH NA PODWALINIE

1.1. Mocowanie obróbki startowej - O13

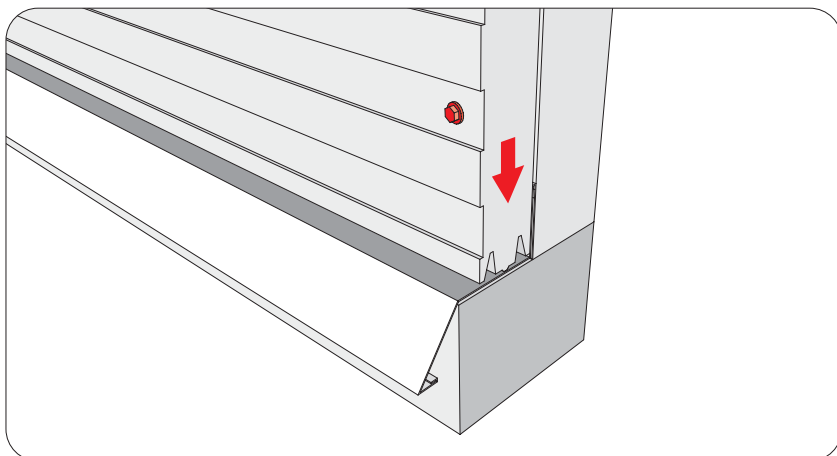


W tradycyjnym rozwiązaniu konstrukcyjnym, gdzie między słupami występuje belka podwalinowa, stanowi ona podstawę do osadzenia na niej ściennych płyt warstwowych mocowanych zarówno w układzie pionowym, jak i poziomym.

Najpierw sprawdź, czy powierzchnia belki jest płaska na całej długości. Zwykle, ze względu na długość podwaliny, należy dokonać wyrównania poziomu uzupełniając ubytki np. masą klejową (mrozoodporną).

Jeśli powierzchnia podwaliny jest równa, połóż na niej listwę maskującą O13. Następnie przymocuj listwę do podwaliny odpowiednimi wkrętami z oferty EuroPanels.

1.2. Osadzenie pierwszej płyty

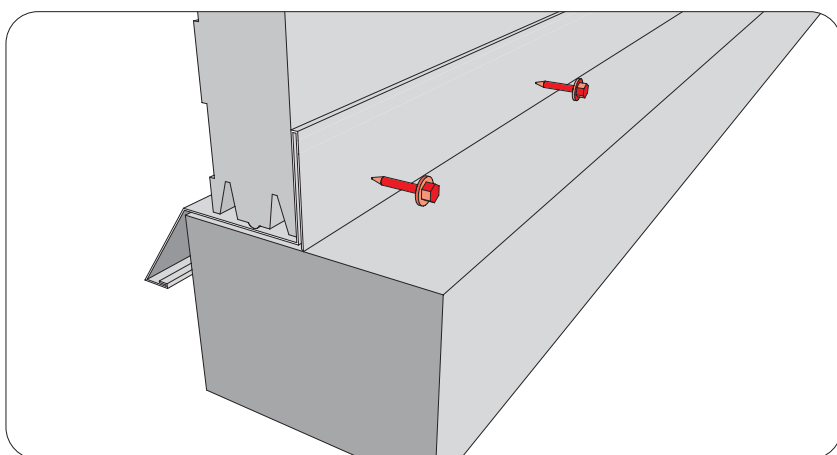


Na tak przygotowanym podłożu osadź pierwszą płytę ścienną. Płyta powinna całym ciężarem równo spoczywać na podwalinie. Bardzo ważne jest wypoziomowanie pierwszej płyty, gdyż w przypadku braku pionu/poziomu, kolejne płyty będą tylko powiększać i uwydatniać błąd.

Płytę przymocuj do konstrukcji używając odpowiednio dobranych do grubości płyty i ścianek konstrukcji wkrętów samo-wiercących z oferty EuroPanels. Wkręt powinien znajdować się w odległości ok. 40-50 mm od krawędzi płyty.

Przed zamontowaniem płyty upewnij się, że na słupach lub ryglach naklejona jest taśma akustyczna z oferty EuroPanels.

1.3. Montaż końcowy listwy O13



Po przymocowaniu płyty do konstrukcji od wewnątrz budynku przykręć obróbkę O13 wkrętami z oferty EuroPanels.

Zalecana odległość punktów mocowania wynosi 300 mm.

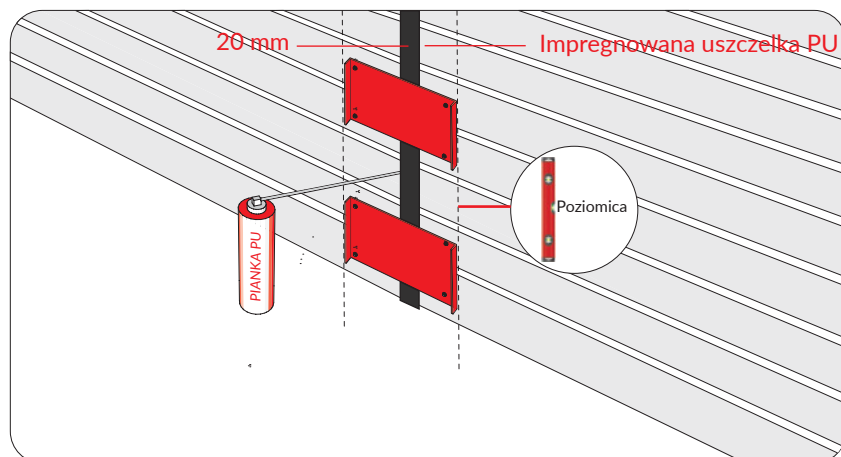


Porada: Mocując wkręty stosuj wkrętarkę ze sprzęgiem dynamometrycznym. Unikniesz w ten sposób używania nadmiernej siły powodującej negatywny efekt "miscozki".

2. MONTAŻ OBRÓBKİ MASKUJĄCEJ O44 NOWEJ GENERACJI

Nowa generacja obróbek Europaneli z ukrytym mocowaniem przeznaczona jest do estetycznego i nowoczesnego zamknięcia połączenia ściennych płyt warstwowych po długości, montowanych do słupów nośnych w układzie poziomym jednoprzęsłowym. Główną zaletą tych obróbek jest brak widocznych elementów mocowania, co doskonale współgra zwłaszcza z serią dekoracyjnych płyt ściennych PolTherma DS.

2.1. Uchwyty pomocnicze (podstawy) O45



Po zamocowaniu płyt do słupów (wymagane jest zachowanie 20mm szczeliny dylatacyjnej wypełnionej niskoprężną pianką montażową, na którą nakleja się pasek z samoprzylepnej impregnowanej pianki PU) należy rozmieścić, wypoziomować i przykręcić do okładzin płyt uchwyty pomocnicze (podstawy) O45.

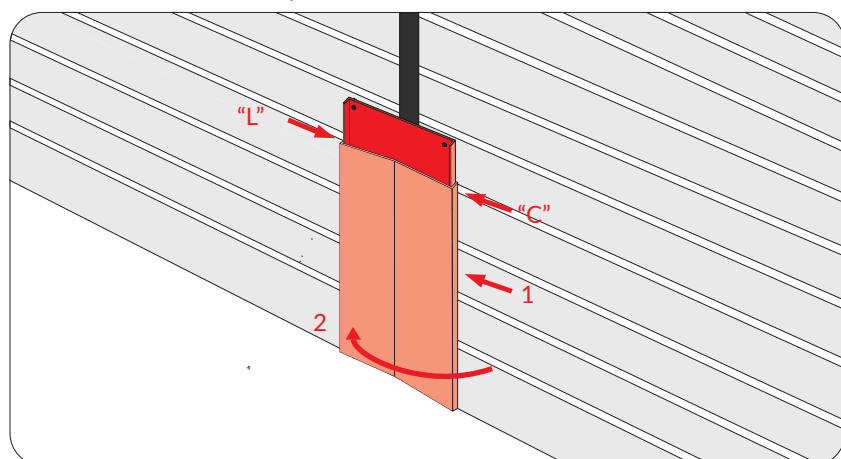
Na 1 sztukę obróbki o długości 2,5m przypadają 4 sztuki uchwytów.

Rozstaw uchwytów: po jednym na każdym krańcu obróbki, pozostałe w odległości ok. 1m od siebie.

W przypadku uchwytów końcowych, mają być one widoczne po osadzeniu obróbki. Jedynie obróbka startowa od dołu i końcowa od góry mogą zakrywać uchwyty.

Uchwyty pomocnicze montuje się do okładzin blachowkrętami lub farmerami. Na jedną sztukę uchwytu przypadają cztery łączniki umieszczone w narożnikach, w odległości ok. 25mm od krawędzi uchwytu.

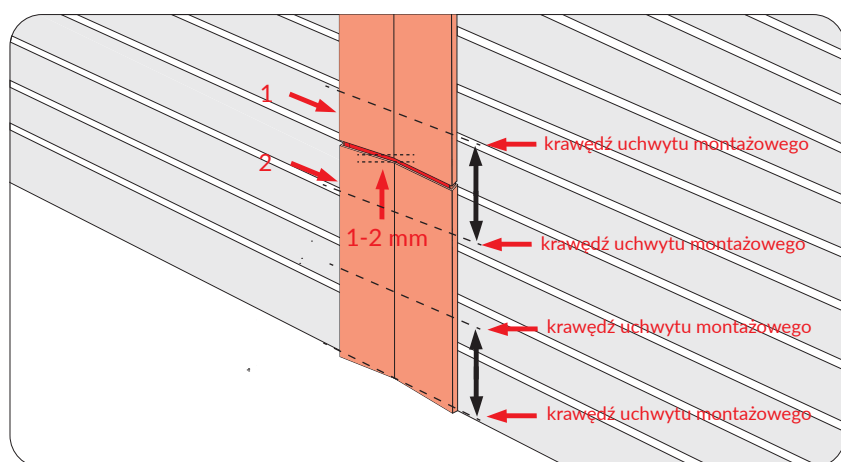
2.2. Instalacja obróbki (listwy) maskującej O44



Po takim przygotowaniu uchwytów montażowych można przystąpić do instalacji listwy maskującej O44. Jedna krawędź obróbki jest zagięta w kształt litery „C”, druga „L”. Najpierw wprowadź krawędź C w szczelinę między okładziną płyty warstwowej a uchwytem pomocniczym (krok 1), a następnie ustaw obróbkę w taki sposób, aby po drugiej stronie zachować ok. 1mm przestrzeni między krawędzią obróbki a okładziną płyty (krok2).

Podczas montażu obróbki należy zwrócić uwagę na ostrą krawędź „L”. Zachowanie ostrożności pozwoli uniknąć ewentualnego skaleczenia ciała oraz porysowania okładziny płyty warstwowej.

2.3. Montaż końcowy



Obróbki tego typu nie są przeznaczone do połączenia po długości z zakładem (tzn. nie zachodzą na siebie). Z tego też powodu są symetryczne, a miejscu ich połączenia na długości powinna być zachowana szczelina o szerokości ok. 2mm.

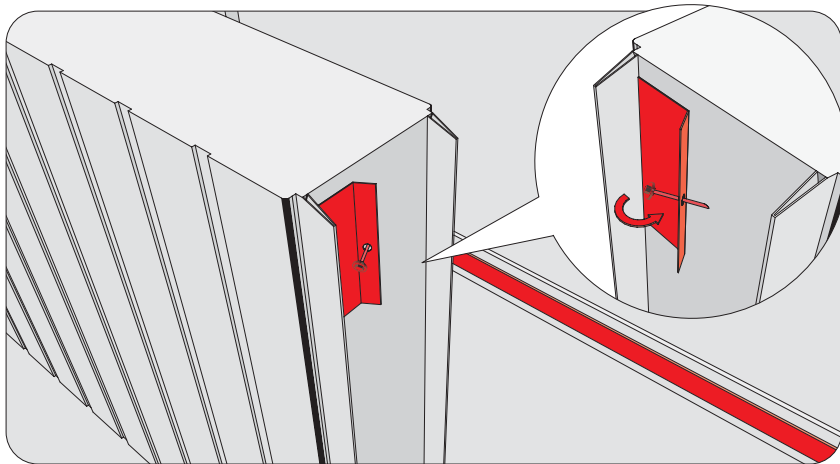
Obróbkę O44 mocuje się po stronie „L” mini-blachowkrętami lub nitami szczelnymi stalowymi do wyprofilowanego elementu podstawy O45 w czterech miejscach t.j. po jednym blachowkręcie na każdym uchwycie pomocniczym.

Podczas montażu należy zwrócić uwagę, aby podczas wiercenia / wkręcenia nie porysować okładziny płyty warstwowej.

III. ThermaStyle PRO

1. WARIANTY MONTAŻU - UKŁAD PIONOWY

1.1. Montaż z łącznikiem EUROPANELS



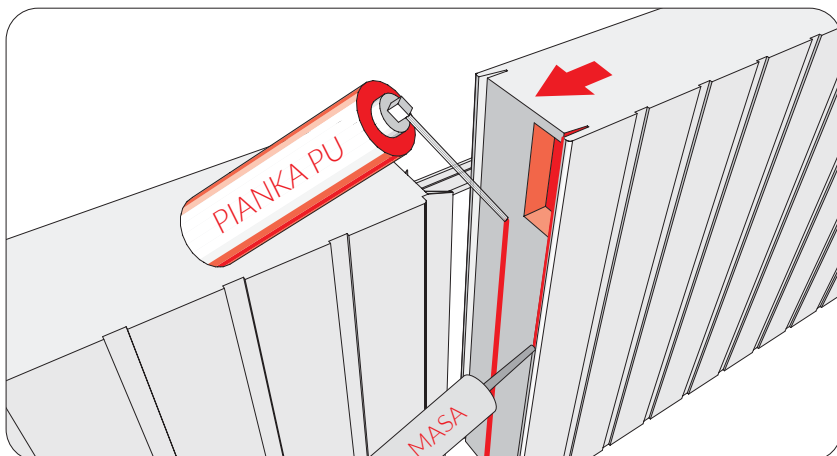
Wykorzystanie łącznika EUROPANELS pozwala na uniknięcie widocznych elementów mocowania na elewacji budynku. Łącznik nakładany jest w miejscach występowania rygli (podpór).

Do powierzchni rygla przymocuj taśmę akustyczną. Łącznik typu EUROPANELS wsuń w pióro płyty. Łącznik zawija się do wnętrza pióra. Powinien się on oprzeć na rdzeniu płyty.

Do otworu montażowego łącznika EUROPANELS wprowadź odpowiedni wkręt samonawiercający z oferty EuroPanels. Pamiętaj, że wkręt prowadzony będzie pod skosem poza zamek płyty, zgodnie z wyprofilowaniem łącznika EUROPANELS.

Nie używaj nadmiernej siły przy dokręcaniu płyty do płatwi, aby mocowanie nie powodowało złamania bądź ugięcia pióra płyty.

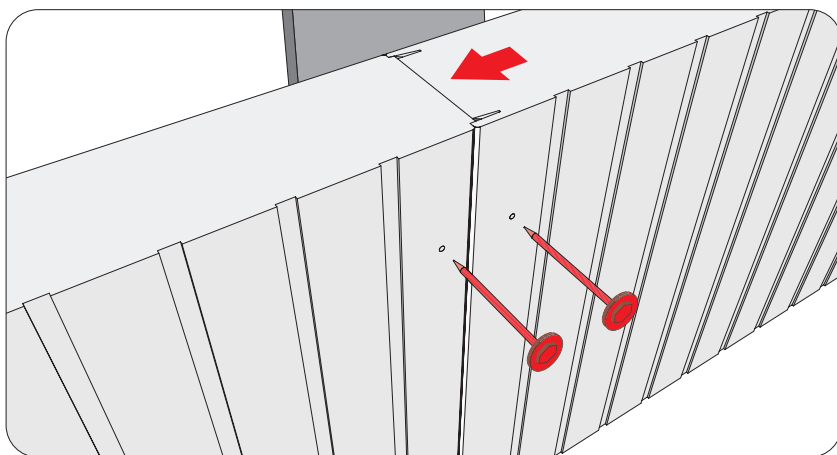
1.2. Połączenie płyt z łącznikiem EUROPANELS



Po zamocowaniu pierwszej płyty, następna powinna być do niej ściśle dosunięta w element piórowpustowy. Przed połączeniem, z części rdzenia następnej płyty, przylegającej do miejsca występowania łącznika EUROPANELS, usuń nożykiem część styropianu tak, aby umożliwić schowanie łącznika. Można tego dokonać kiedy płyty są w pakiecie (przed montażem) znając rozstaw podpór i długość łącznika EUROPANELS, z tolerancją po 2 cm z każdej strony. Dotyczy to także płyt dachowym ThermaDeck PRO.

Złóż płyty dociskając je w sposób zapewniający pełne złożenie zamków oraz doleganie płyt. Następnie przymocuj dociśniętą płytę do podpory po drugiej stronie zamka, jak na rysunku 1.1. Dla poprawy szczelności styku, przez środek rdzenia można rozprowadzić cienki pasek pianki poliuretanowej i dodatkowo uszczelnić zamek płyty masą uszczelniającą.

1.3. Montaż alternatywny



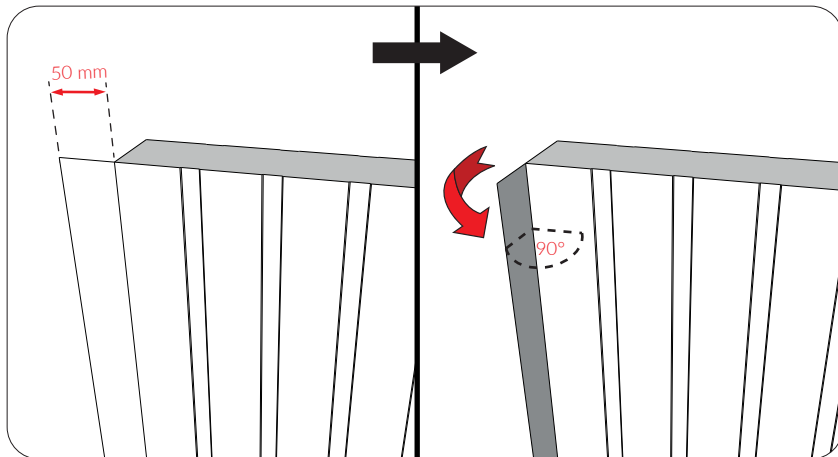
Tradycyjnym sposobem montażu jest mocowanie płyt na wskroś, bezpośrednio do konstrukcji wsporczej, przy użyciu samych wkrętów montażowych. W efekcie końcowym, na elewacji widoczne będą łby śrub, które można zasłonić odpowiednimi zaślepkami dostępnymi w ofercie EuroPanels.



Porada: Przykręcając płyty staraj się unikać zbyt mocnego dokręcania wkrętów, gdyż może to skutkować widocznym odkształceniem okładziny (niekorzystny "efekt miseczki"). Wkręt należy dokręcać do momentu ugięcia podkładki gumowej.

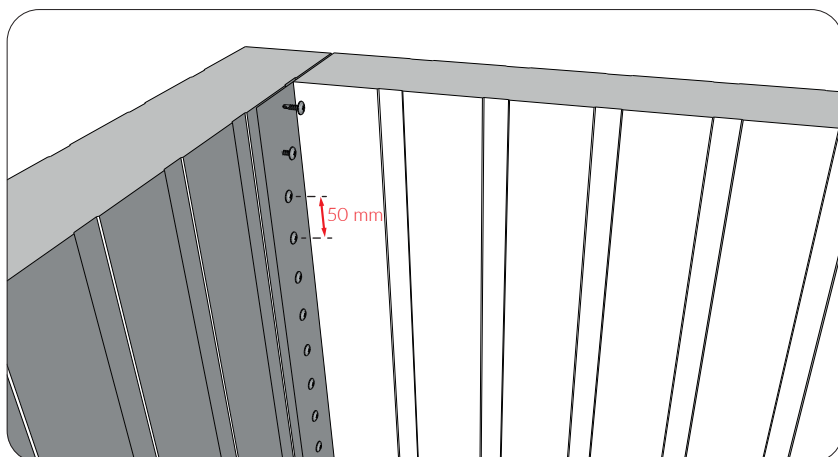
2. MONTAŻ W UKŁADZIE POZIOMYM DLA CELÓW KLASYFIKACJI REAKCJI NA OGIEŃ B-s2,d0 (NRO)

2.1. Overlapping i przegięcie krawędzi okładziny



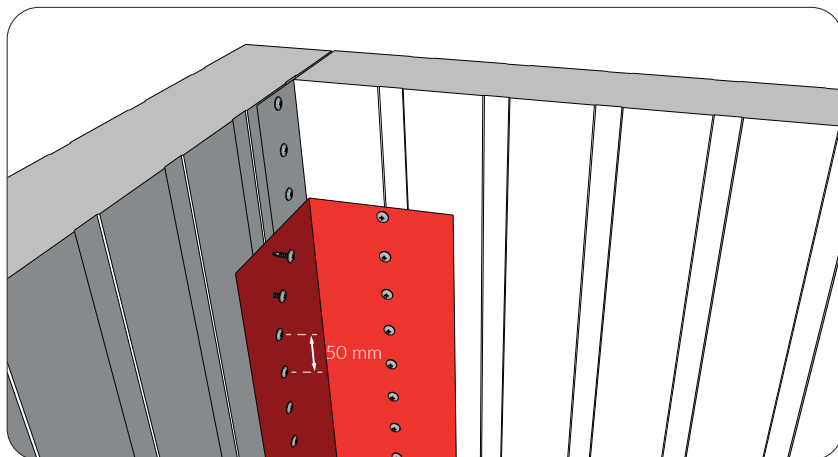
1. Overlapping (zakład blachy) płyty = 50 mm
- Zabudowa narożna:
wysunięta krawędź okładziny 50 mm od strony pomieszczenia (okładzina wewnętrzna)
2. Przegięcie krawędzi okładziny o 90°
Przy pomocy desek lub profili stalowych mocowanych do płyty w linii gięcia (np. przy pomocy zabezpieczonego ścisku stolarskiego) dokonać przegięcia wysuniętej krawędzi 50 mm okładziny pod kątem prostym.

2.2. Łączenie płyt i mocowanie (szycie) okładzin



3. Łączenie płyt
Dosunąć elementy ścian do siebie.
a. Zabudowa narożna: licować z zewnętrznym wymiarem płyt
b. Zabudowa działowa: zachować obustronnie kąt prosty elementów
4. Mocowanie (szycie) okładzin
Za pomocą blachowkrętów samowiercących 4,2 x 13 mm z płaskim łbem (PH2) zszyć okładziny płyt w odstępie co 50 mm. Zachować równą linię szycia w połowie szerokości zagiętej okładziny

2.3. Prace wykończeniowe

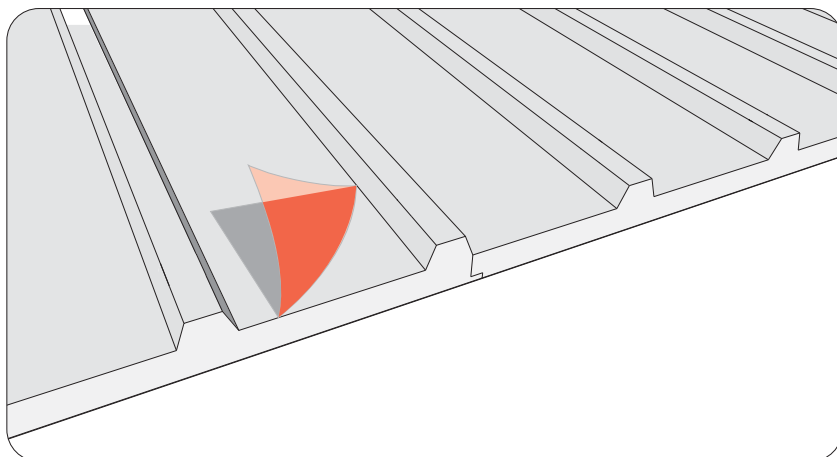


5. Prace wykończeniowe
Za pomocą blachowkrętów samowiercących 4,2 x 13 mm z płaskim łbem (PH2) zszyć okładziny z obróbką kątową 100x100x0,5 mm. Szycie wykonać po obu stronach obróbki w odstępie co 50 mm. Zachować równą linię szycia w połowie szerokości obróbki. Szycie po stronie z wkrętami z p. 4 wykonać na mijankę (efektywny odstęp między blachowkrętami 25 mm)

IV. PolDeck TD

1. MONTAŻ PŁYT DO KONSTRUKCJI STALOWEJ

1.1. Usuwanie folii ochronnej

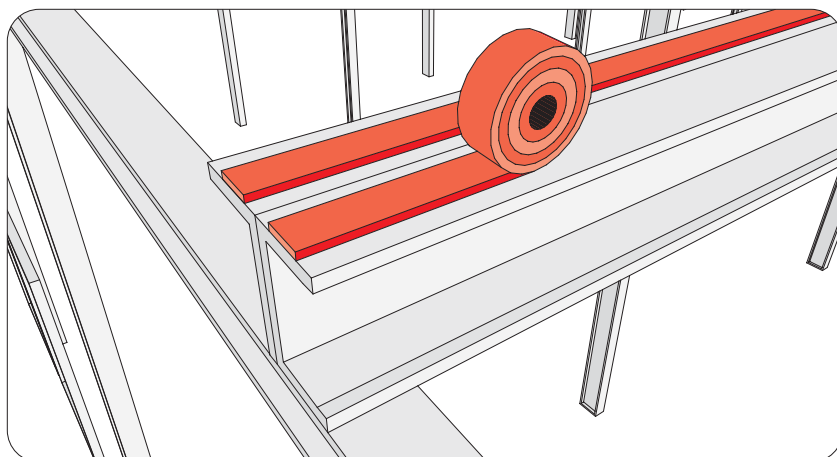


Folia ochronna ma za zadanie uchronić powierzchnię płyty przed uszkodzeniami mechanicznymi w transporcie. Jednak nie przewiduje się jej obecności w cyklu eksploatacyjnym płyty. Pozostawienie folii na powierzchni okładziny spowoduje jej wulkanizację pod wpływem działania promieni słonecznych. Może to spowodować utratę gwarancji na płytę, dlatego folię ochronną należy usunąć jak najszybciej (nie dłużej, niż w okresie 1 miesiąca od daty produkcji płyt).



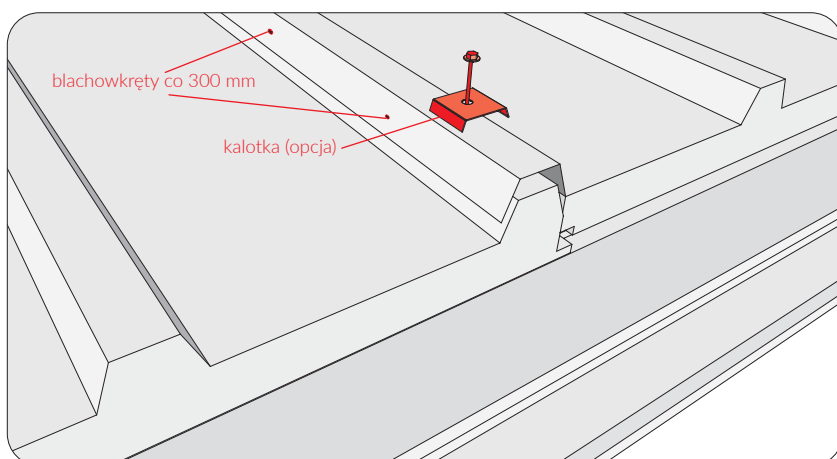
Porada: Uwaga na opitki metalu, które pojawiają się przy montażu płyt na skutek wiercenia i cięcia. Wszystkie opitki należy bezwzględnie usunąć, gdyż są zarzewiem ognisk korozji! Przy usuwaniu unikaj mechanicznego tarcia opitkami o powierzchnię okładziny. Zalecamy zmycie dachu silnym strumieniem wody.

1.2. Instalacja izolacji akustycznej na płatwiach



Do powierzchni płatwi, mającej styk z okładziną wewnętrzną płyty dachowej, przyklej taśmę akustyczną z oferty EuroPanels. Jej specjalne właściwości pozwalają na wyrównanie płaszczyzny styku płyty i płatwi, a także zmniejszają słyszalne efekty pracy płyt na konstrukcji. Dodatkowo, taśma ta zapobiega rysowaniu płyt podczas montażu (przesuwaniu płyt po konstrukcji) oraz przenoszeniu ewentualnych ognisk korozji z konstrukcji na płytę w trakcie eksploatacji obiektu.

1.3. Ułożenie i montaż płyt do konstrukcji



Przy użyciu odpowiedniego sprzętu, przenieś płytę z miejsca składowania na dach. Połóż pierwszą płytę i przymocuj przez garb do konstrukcji wkrętem samo-wiercącym z oferty EuroPanels. Przed wierceniem usuń folię ochronną z miejsca mocowania. Następnie pobierz kolejną płytę i ułóż na poprzedniej. Blacha fałdy zakładu musi równo przylegać do powierzchni poprzedniej płyty na całej długości. Ilość punktów mocowania powinna być określona w projekcie budowlanym.

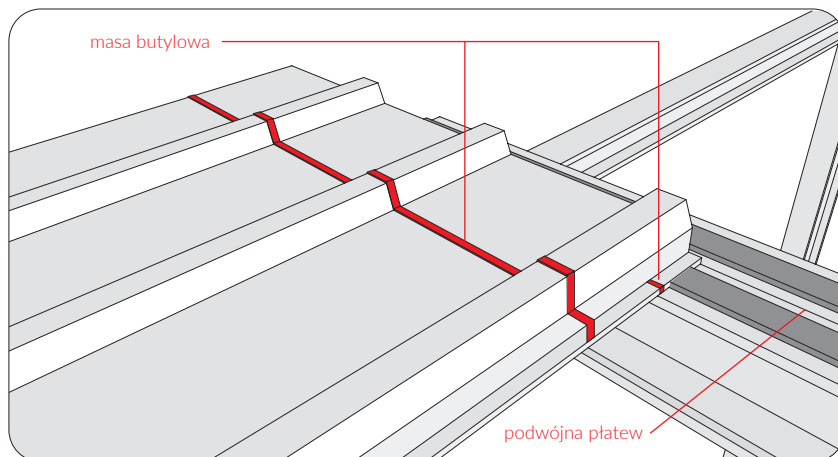
Dodatkowo blachę fałdy zakładu mocuje się bocznie blachowkrętami co 300 mm. Do montażu płyt dachowych PolDeck TD zalecamy użycie kalotek, które pełnią rolę podkładek poprawiających siłę docisku płyt do konstrukcji.



Porada: Blachowkręty powinny być wkręcane kiedy dach jest najbardziej nagrzany promieniami słonecznymi.

2. ŁĄCZENIE PŁYT NA DŁUGOŚCI

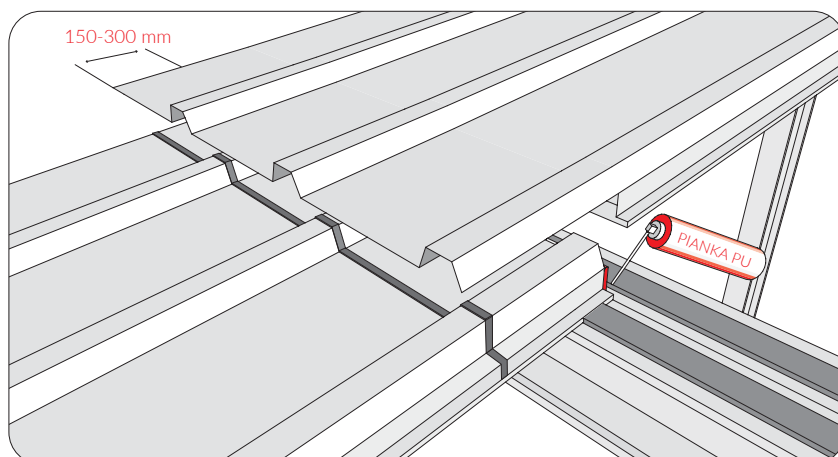
2.1. Ułożenie i montaż pierwszej płyty



Jeśli połać dachowa ma znaczną długość (pow. 7 m) z uwagi na silne nagrzewanie się powierzchni okładziny należy unikać stosowania pojedynczych płyt o tak dużej rozpiętości. W zamian zalecane jest łączenie kilku krótszych odcinków płyt na długości z zachowaniem dylatacji. Jest to montaż z tzw. podcięciem.

Dla takiego montażu wymagane jest podwójne płatwowanie w miejscu połączenia płyt. Na tak przygotowaną konstrukcję położyć pierwszą płytę - tj. tę do której ma być przymocowana rynna. Następnie na całej szerokości płyty nanieś masę butylową w odległości około 50 mm od krawędzi końcowego zakładu oraz punktowo w styku płyty, na skraju płatwi.

2.2. Przygotowanie płyty zakładkowej

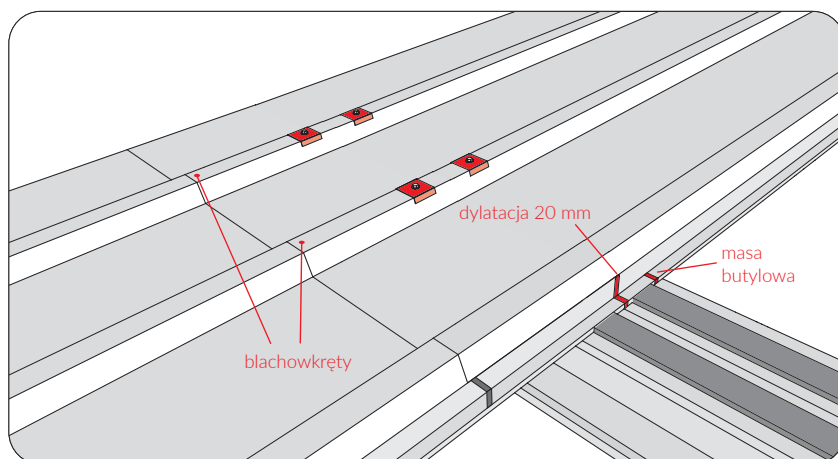


Płyty przychodzące na zakład, czyli te, które mają być umieszczone od strony kalenicy, dostarczane są z podcięciem. Podcięcie obejmuje przecięcie wewnętrznej okładziny oraz rdzenia poliuretanowego. Przed montażem należy część podciętej płyty usunąć, aby pozostała sama górna okładzina. Długość podcicia wynosi 150-300 mm i zależy od spadku dachu:

- 150 mm dla spadku powyżej 20%
- 200 mm dla spadku 16-20%
- 250 mm dla spadku 11-15%
- 300 mm dla spadku 7-10%

Przed zamontowaniem płyt nanieś na krawędź pierwszej płyty niewielką ilość niskoprężnej pianki montażowej.

2.3. Montaż końcowy



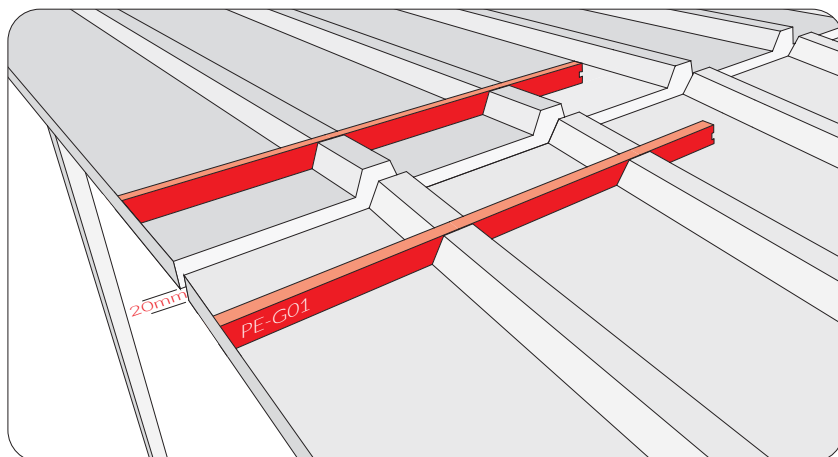
Następną czynnością jest nałożenie płyt na siebie z zachowaniem 20 mm dylatacji (przestrzeń wypełniona pianką montażową). Szczelina ta jest niezbędna, gdyż kompensuje pracę płyt na konstrukcji.

Nanieś masę butylową w styku płyty zakładkowej, na skraju płatwi.

Płyty przymocuj wkrętami samowierzącymi z oferty EuroPanels, odpowiednio do każdej płatwi. Dodatkowo na każdym garbie zastosuj blachowkręty w miejscu styku blachy zakładkowej z masą butylową (jak na rys. 2.1). Pamiętaj aby w tej fazie montażu nie mocować płyty w garbie przeznaczonym do umieszczenia na nim zakładki kolejnej płyty.

3. MONTAŻ KALENICY

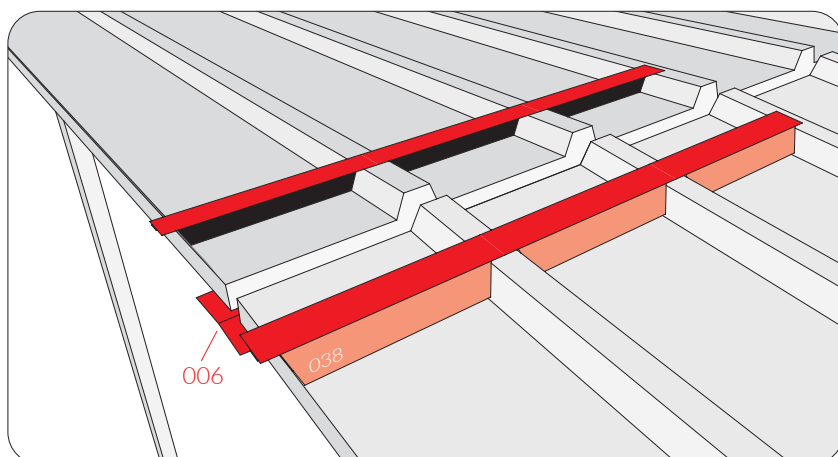
3.1. Montaż uszczelki PE-G01



Przy dachu dwuspadowym, płyty muszą w kalenicy zachować odległość nie mniejszą, niż 20 mm od krawędzi okładzin wewnętrznych. Jest to niezbędne dla pracy płyty na konstrukcji (odległość dylatacyjna). Przestrzeń pomiędzy płytami można wypełnić styropianem lub pianką poliuretanową.

Na tak przygotowane płyty nałóż uszczelki PE-G01. Jedna uszczelka przypada na jedną płytę dachową. Czynność powtórz dla płyty z przeciwnego spadku. Umieszczenie uszczelki winno odpowiadać krawędzi obróbki kalenicowej.

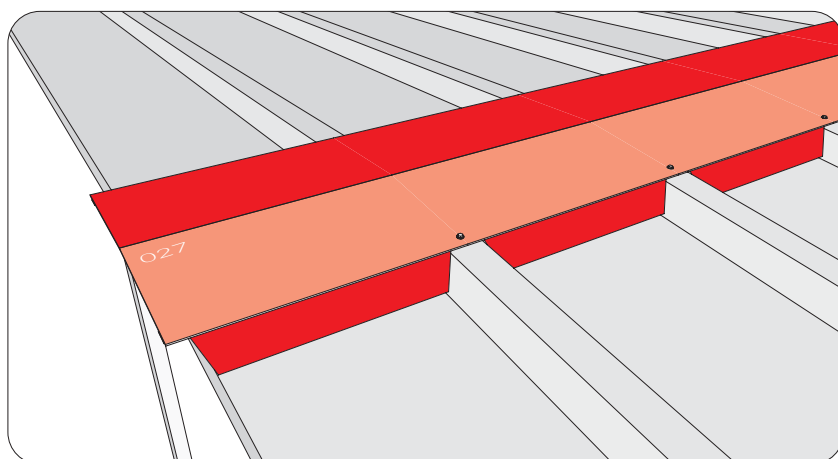
3.2. Montaż grzebienia i kalenicy wewnętrznej



Na uszczelkę PE-G01 nałóż listwę kalenicową 038 (tzw. grzebień). Jeden grzebień przypada na jedną płytę dachową. Grzebień przykrywa uszczelkę i wyrównuje powierzchnię garbów płyty tworząc płaszczyznę. Czynność powtórz dla płyty z przeciwnego spadku.

Do zamknięcia kalenicy od wewnątrz służy obróbka 006, którą przykręć do wewnętrznych okładzin płyt odpowiednimi wkrętami z oferty EuroPanels.

3.3. Montaż kalenicy zewnętrznej 027

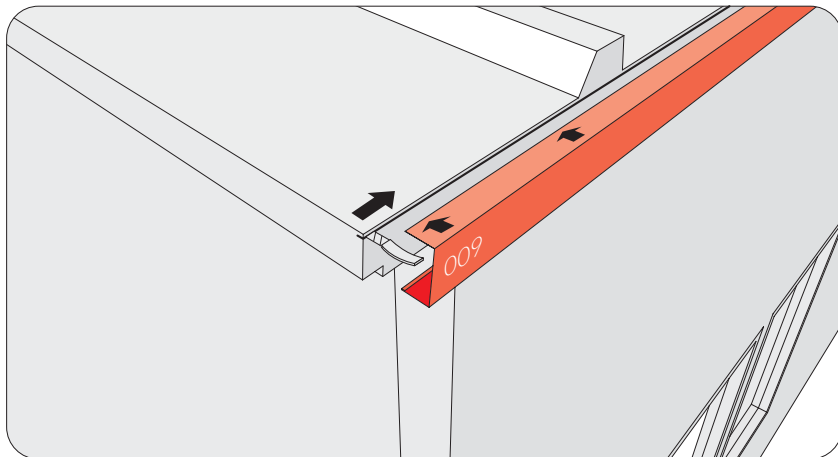


Do płaszczyzny grzebienia płyt przyłóż obróbkę kalenicową i przymocuj do każdego garbu wkrętami z oferty EuroPanels. Może to być kalenica zewnętrzna 027 (płaska) albo 005 (podwyższona).

Zaleca się jednoczesne ułożenie takiej ilości kompletów uszczelki i grzebienia, które odpowiadają długości obróbki kalenicy zewnętrznej - zwykle są to po trzy komplety na obróbkę o długości 2500 mm.

4. MONTAŻ PASA NADRYNNOWEGO I WIATROWNICY

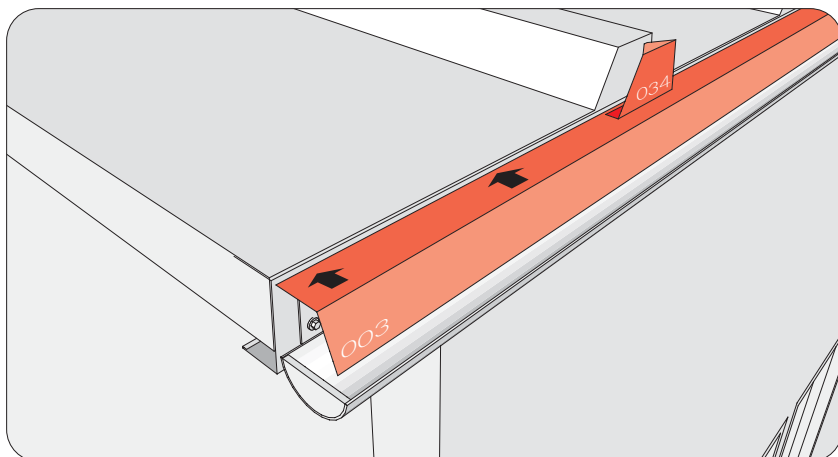
4.1. Montaż ceownika zamykającego 009



Montaż obróbek pasa nadrynnowego rozpocznij od wykonania nacięcia pilotażowego do mocowania obróbek 009 i 003. Nacięcie wykonaj ostrym narzędziem tuż pod górną okładziną, równo na całej długości płyty. Głębokość nacięcia powinna mieć około 40 mm. W miejscu, w którym przewiduje się mocowanie ryn-haków zaleca się wklejenie od wewnętrznej strony obróbki 009 paska blachy o grubości 1 mm.

W tak przygotowaną szczelinę wsuń obróbkę 009. Obróbka ta wykonywana jest odpowiednio do grubości danej płyty i ma jedną krawędź zakończoną na ostro, a drugą zawiniętą do środka. Obróbkę wsuń do środka szczeliny krawędzią ostrą do góry. Czoło obróbki powinno oprzeć się o rdzeń. Obróbkę przymocuj od spodu co około 300 mm odpowiednimi wkrętami z oferty EuroPanels.

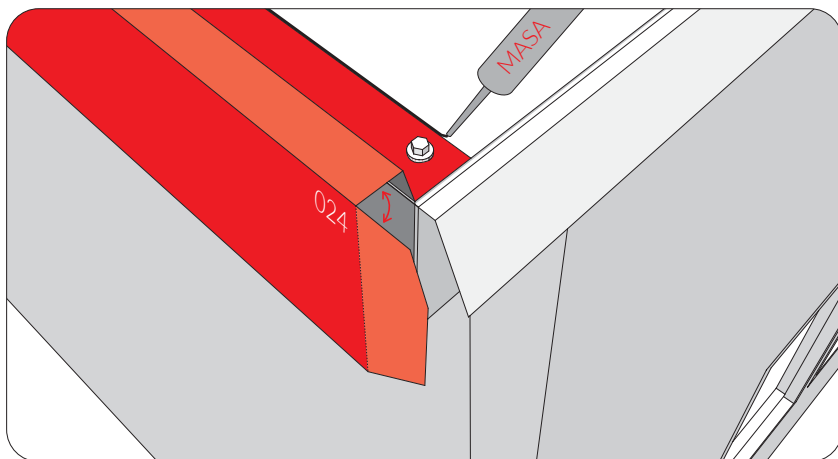
4.2. Montaż okapnika 003 i zaślepki 034



Następny krok to montaż okapnika 003. Pomiędzy okładzinę zewnętrzną płyty dachowej, a zamontowaną obróbkę 009, wsuń okapnik 003. Całość, tzn. okładzinę zewnętrzną płyty, obróbkę 003 i 009 przewierć i zanituj (dwa nity pomiędzy garbami). Tak przygotowany pas nadrynnowy stanowi bazę do montażu systemu rynnowego.

Do wypełnienia pozostała jeszcze otwarta przestrzeń poliuretanu w garbach płyty dachowej. Do jej zaślepienia zastosuj element maskujący 034, który wsuń pod okładzinę garbu płyty i przymocuj odpowiednim wkrętem z oferty EuroPanels.

4.3. Montaż listwy zamykającej 024

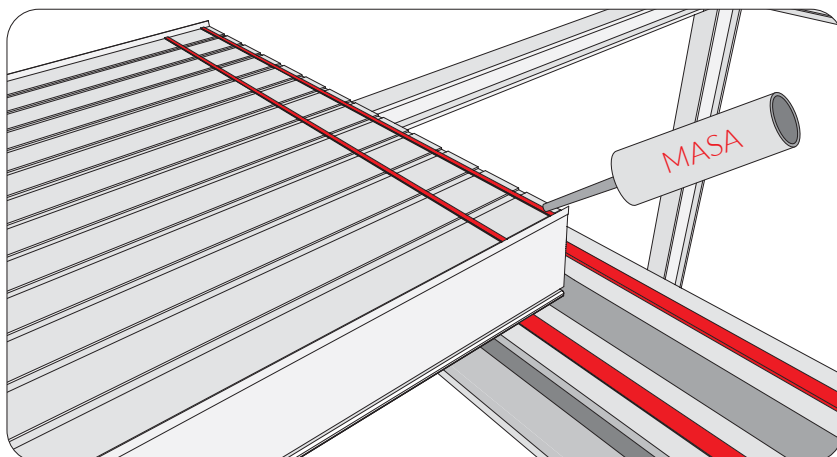


Montaż obróbki szczytowej 024, tzw. wiatrownicy, rozpoczynamy od skrócenia fałdy zakładu płyty dachowej. Fałdę tę zaleca się skracać w połowie jej szerokości (wzdłuż przetłoczonej cechy). Na pozostałą część blachy nałóż obróbkę 024. Montaż rozpocznij od strony rynny tak, aby następne odcinki obróbki 024 nachodziły na poprzednie, zgodnie z kierunkiem spadku dachu. W pierwszej fazie montażu, obróbka 024 powinna wystawać około 70 mm poza krawędź pasa nadrynnowego. Następnie odetnij górną i dolną część obróbki 024, pozostawiając wysunięty element boczny, który ostatecznie zagnij do środka obróbki zamykając szczelinę.

Całość zamocuj odpowiednimi wkrętami oraz uszczelnij specjalną masą z oferty EuroPanels.

1. ŁĄCZENIE PŁYT NA DŁUGOŚCI

1.1. Przygotowanie pierwszej płyty

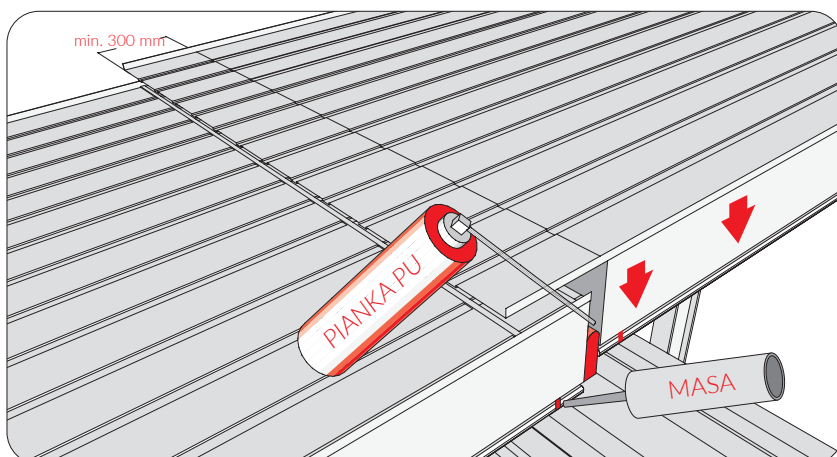


W przypadku połaci dachowych dłuższych niż 7 m, ze względów technicznych i eksploatacyjnych, zaleca się dzielenie całkowitej długości na krótsze odcinki oraz łączenie ich ze sobą na podwójnej płatwi z zachowaniem dylatacji.

Ma to związek z pracą termiczną płyt warstwowych pod wpływem promieniowania słonecznego. Z tego też względu, kolorystyka płyt dachowych nie powinna wykraczać poza I Grupę kolorów (kolory bardzo jasne, zalecany RAL9010).

Na płatwie konstrukcji wsporczej nanieś taśmę akustyczną. Płyty łączone po długości montuje się w kierunku od rynny do kalenicy. Umieść pierwszą płytę na konstrukcji rąbkem stojącym w kierunku montażu. Nanieś masę butylową w miejscach krawędzi zakładu.

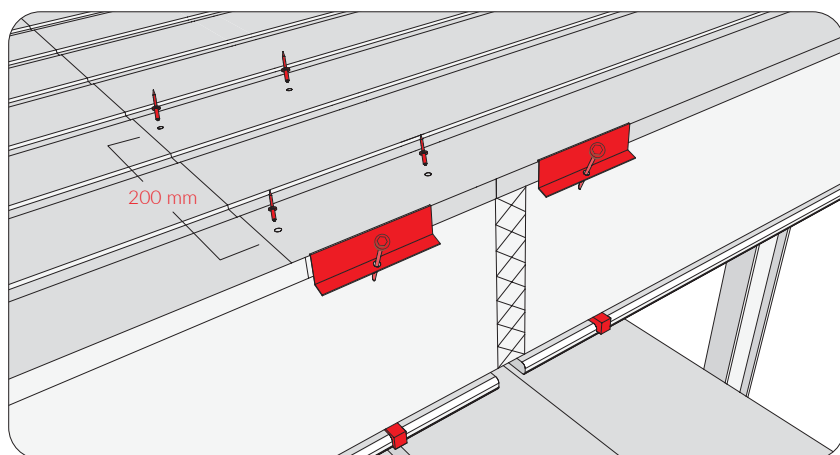
1.2. Nałożenie płyty zakładkowej



Płyty zakładkowe posiadają tzw. podcięcie, które obejmuje przecięcie wewnętrznej okładziny i części rdzenia płyty. Przed montażem usuń podcięte elementy okładziny wewnętrznej i rdzenia, aby końcowo pozostała tylko fałda zakładu okładziny stalowej (sama blacha). Długość zakładu wynosi co najmniej 300 mm i jest tym większa, im kąt spadku dachu jest mniejszy. O szczegółach zastosowania decyduje projektant.

Tak przygotowaną płytę zakładkową umieść na poprzedniej płycie, zachowując odstęp 20 mm pomiędzy płytami (dylatacja). Przestrzeń dylatacyjną wypełnij niskoprężną pianką montażową. Styk boczny płyt uszczelnij masą.

1.3. Montaż końcowy



Teraz należy umocować płyty do konstrukcji wsporczej. Najpierw przymocuj okładzinę zewnętrzną płyt w fałdzie zakładu. W tym celu użyj nitów szczelnych stalowych, które rozmieść w dwóch liniach, zgodnie z pasami masy uszczelniającej: na krawędzi zakładu oraz przy styku płyt. Rozstaw pomiędzy nitami: co 200 mm.

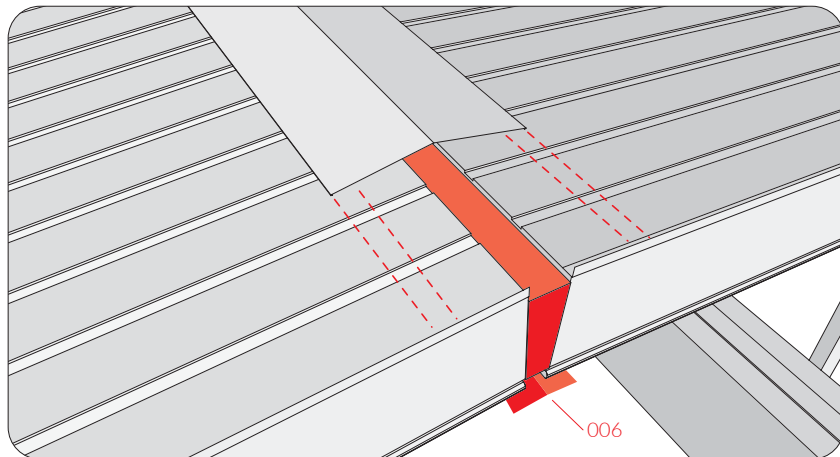
Następnie umieść łączniki EUROPANELS na rąbkach stojących płyt w miejscu występowania płatwi. Przykręć do konstrukcji odpowiednimi wkrętami z oferty EuroPanels. Kolejne płyty nakładaj i mocuj zgodnie z kierunkiem montażu powtarzając kroki z poprzednich etapów.



Porada: Końcowym etapem montażu jest nitowanie rąbków nitami szczelnymi stalowymi w miejscach występowania łączników EUROPANELS. Opiłki metalu powstające przy wierceniu otworów należy bezwzględnie usunąć!

2. ROZWIĄZANIE KALENICY ThermaDeck PRO

2.1. Umieszczenie profili Z oraz obróbki 006

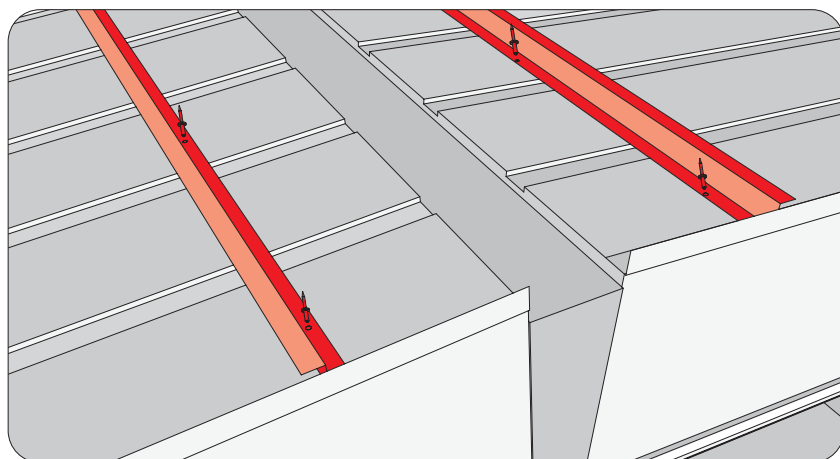


Zamknięcie dachu dwuspadowego można rozwiązać na wiele sposobów. Prezentowany poniżej opiera się na zestawie obróbki 005A - kalenicy zewnętrznej z zetownikiem. Dobór ten jest polecany z uwagi na rąbki stojące i zagięte płyt ThermaDeck PRO.

W układzie kalenicowym, płyty dachowe muszą zachować odległość dylatacyjną 20 mm pomiędzy okładzinami wewnętrznymi. Wolną przestrzeń między płytami uzupełnij styropianem lub niskoprężną pianką montażową. Po zamocowaniu płyt dachowych, do wewnętrznych okładzin przymocuj kalenicę wewnętrzną (obróbkę 006).

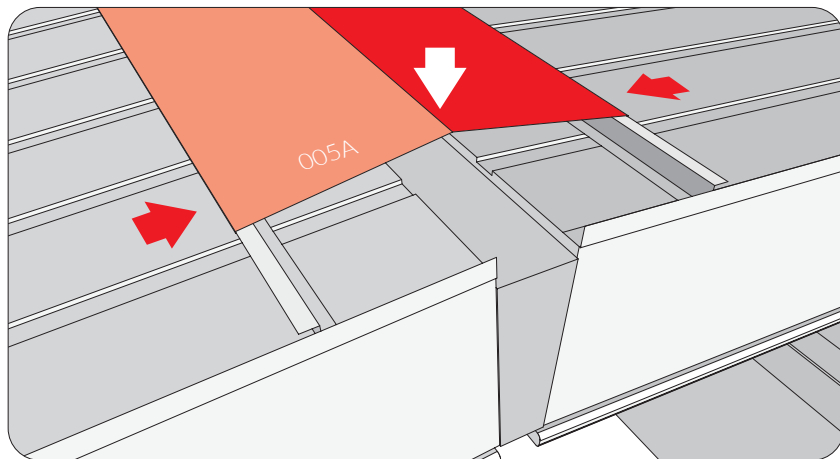
Dla wyznaczenia linii mocowania zetowników, kalenicę zewnętrzną przyłóż do okładzin płyt (tak, jak powinna końcowo je zakrywać) i zaznacz miejsce mocowania zetownika.

2.2. Montaż profili Z



Zetownik 005 umieść w wyznaczonej linii i przynituj nitami szczelnymi stalowymi. Zwróć uwagę na kierunek montażu zetownika. Musi on zakrywać wnętrze kalenicy, umożliwiając jej montaż (nasunięcie na jego krawędź). Nity są wtedy zakrywane przez zetownik (skierowane do środka kalenicy).

2.3. Nakładanie kalenicy 005A



Na koniec nałóż kalenicę zewnętrzną. Rozpocznij od jednej krawędzi, wsuwając ją w zetownik. Następnie zamocuj po przeciwnej stronie, wsuwając w drugi zetownik. Dla ułatwienia, możesz nacisnąć na szczyt kalenicy, aby wprowadzić jej krawędź do zetownika. Po zamocowaniu, kalenica powinna ściśle dolegać na obu krawędziach zetowników. Jeżeli kalenica jest za luźna, musisz poprawić mocowanie jednego z zetowników.

Region 3

☐ tel.: +48/ 784 332 104
region3@europanels.pl

Region 11

☐ tel.: +48/ 889 051 106
region11@europanels.pl

Region 4

☐ tel.: +48/ 882 145 011
region4@europanels.pl

Region 7

☐ tel.: +48/ 784 332 108
region7@europanels.pl

Region 6

☐ tel.: +48/ 600 890 370
region6@europanels.pl



Region 5

tel.: +48/ 882 145 002
region5@europanels.pl ☐

Region 9

tel.: +48/ 664 118 996
region9@europanels.pl ☐

Region 2

tel.: +48/ 784 332 144
region2@europanels.pl ☐

Region 1

tel.: +48/ 664 118 991
region1@europanels.pl ☐

Region 10

tel.: +48/ 784 596 822
region10@europanels.pl ☐

Zakład produkcyjny EPS
Dział handlowy
ul. Toruńska 85, 87-800 Włocławek
tel.: (+48 54) 413 20 15
biurowloclawek@europanels.pl

Zakład produkcyjny PU
Dział handlowy
Łatkowo 35, 88-100 Inowrocław
tel.: (+48 52) 358 56 25
biurolatkowo@europanels.pl