

MONTAŻ PODSUFITKI TYPU SIDING

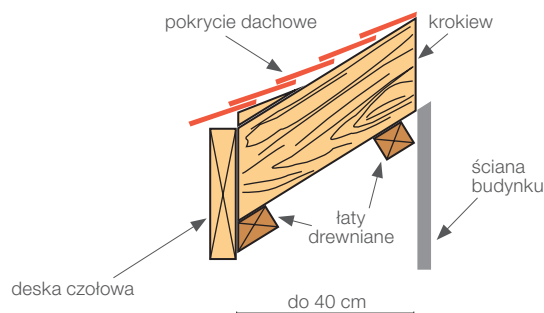
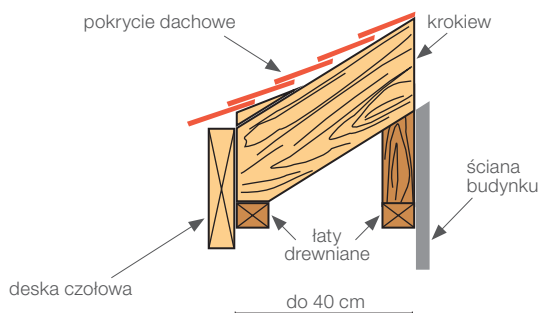
Podsufitkę typu SIDING mocuje się na ruszcie drewnianym w sposób umożliwiający jej ruchy termiczne, które spowodowane są zmianami temperatury otoczenia. Montaż prowadzić w temperaturze nie niższej niż 0°C. **Nie stosować podsufitki do zabudowy na elewacjach budynków.**

KOLEJNOŚĆ MONTAŻU

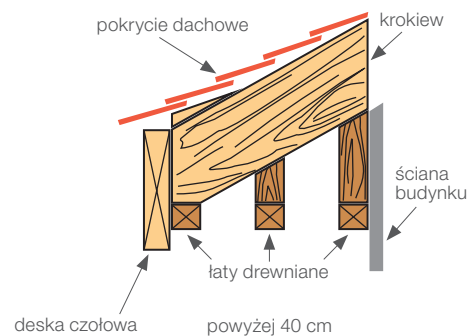
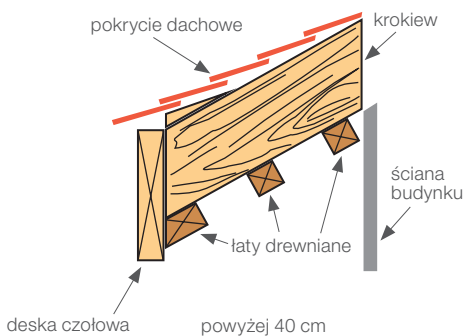
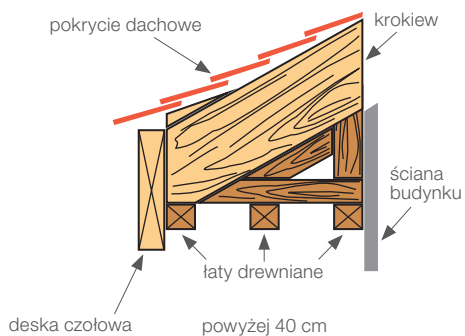
1. Łaty drewniane, do których mocowana będzie podsufitka dokładnie wysuszyć, zaimpregnować, zamontować i wypoziomować. Stosować łaty drewniane o wymiarach min. 25 mm x 50 mm.

Przykłady konstrukcji nośnych dla różnych wysunięć okapów

wysunięcie okapu do 40 cm

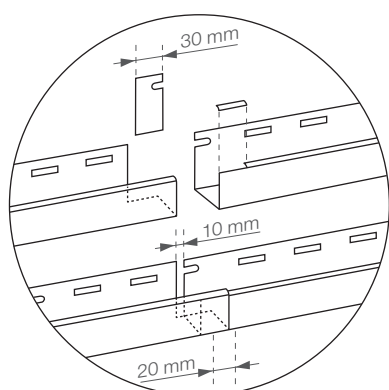


wysunięcie okapu powyżej 40 cm

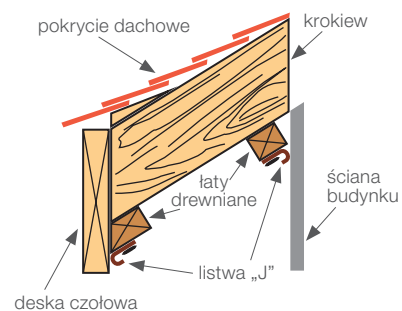
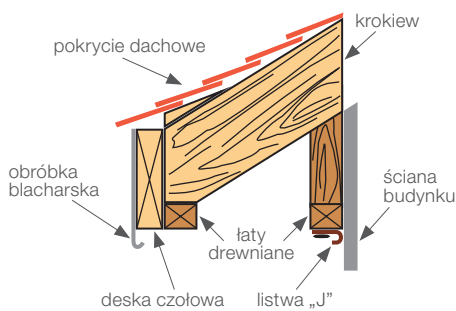


2. Do wypoziomowanych i zaimpregnowanych łat zamontować profile obróbkowe – listwy „J”. Listwy te mocować na całym obwodzie zabudowywanego okapu. Łączenie listw „J” wykonać wg rys. A. Do wykończenia podsufitki od czoła okapu można wykorzystać odpowiednio przygotowaną obróbkę blacharską deski czołowej. Listwy „J” przybijają max. co 40 cm.

Przykłady mocowania listwy „J”

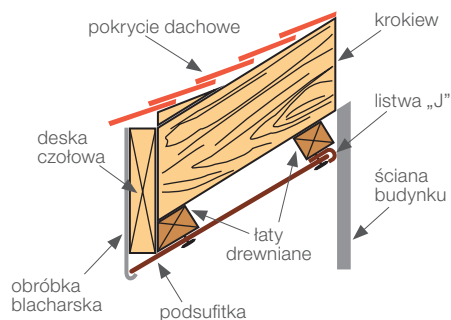
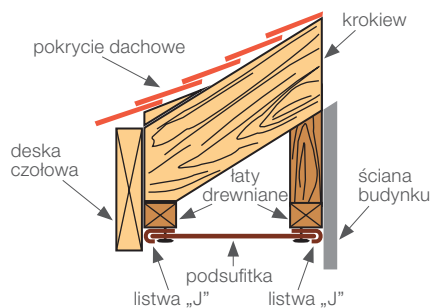


Rysunek A

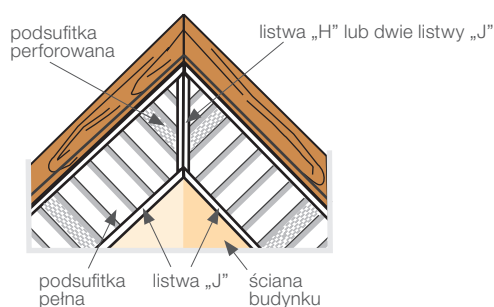
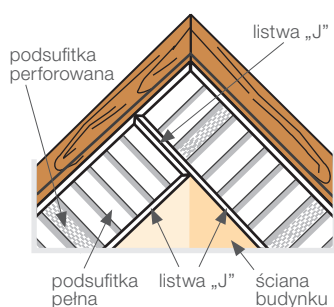


- Przycięte panele zgąć w połowie i wsunąć w listwy „J”. Przybić do łat. Panele łączyć ze sobą przez zatrzaśnięcie wywinięcia następnego panela na zamku poprzedzającego. Zaleca się układać panele prostopadłe do okapu. Dopuszcza się również układać je w pozycji poziomej lub ukośnej. Rozstaw mocowań co 30 cm. Panele nie należy dociągać.

Przykłady mocowań paneli podsufitkowych:



- Naroża okapu można wykonać dwoma metodami.



UWAGI

- Do montażu używać gwoździ aluminiowych lub stalowych zabezpieczonych przed korozją o długości min. 20 mm i szerokości łba min. 8 mm.
- Gwoździe wbijać w środku fabrycznie wykonanych otworów i nie dobijać ich do końca (1 mm luzu), aby umożliwić podsufitce termiczne ruchy związane ze zmianą długości.
- Do montażu można stosować też wkręty z płaskim łbem podkładowym.
- Co trzeci panel podsufitki stosować wyrób z perforacją w celu zapewnienia prawidłowej wentylacji dachu i okapu.
- Szerokość krycia podsufitki wynosi 20,3 cm.
- Jakość elementów sprawdzać przed zamocowaniem. Dopuszczalne są niewielkie różnice kolorystyczne w różnych partiach produkcyjnych wyrobów.

USTALANIE DŁUGOŚCI ELEMENTÓW W ZALEŻNOŚCI OD TEMPERATURY MONTAŻU

Panele podsufitki o długości do 1 m przycinać na długość o 4 mm krótszą niż rozstaw wewnętrznych krawędzi listew „J”. Przy stosowaniu paneli o długości powyżej 1 m, dopasowanie długości paneli powinno uwzględnić temperaturę montażu i długość elementu. Zmiany długości panela podsufitki ΔL , wynikające ze zmian temperatury, można obliczyć wg poniższego wzoru.

$$\Delta L = L \times \Delta t \times \alpha$$

α – współczynnik wydłużalności liniowej – dla PVC $\alpha = 0,08 \text{ mm} / \text{m}^\circ\text{C}$

L – długość podsufitki

Δt – różnica temperatury pomiędzy temperaturą skrajną minimalną ($t_{\text{min.}} = -30^\circ\text{C}$) lub maksymalną ($t_{\text{max.}} = +40^\circ\text{C}$) i temperaturą montażu ($t_{\text{mont.}}$).

Przykład:

Podsufitka ma długość 2 m, montaż odbywa się w temp. $+20^\circ\text{C}$

$$\Delta L1 = L \times (t_{\text{max.}} - t_{\text{mont.}}) \times \alpha$$

$$\Delta L1 = 2 \text{ m} \times (40^\circ\text{C} - 20^\circ\text{C}) \times 0,08 = 3,2 \text{ mm} - \text{o tyle maksymalnie panel się wydłuży.}$$

$$\Delta L2 = L \times (t_{\text{min.}} - t_{\text{mont.}}) \times \alpha$$

$$\Delta L2 = 2 \text{ m} \times (-30^\circ\text{C} - 20^\circ\text{C}) \times 0,08 = -8 \text{ mm} - \text{o tyle maksymalnie panel się skróci.}$$

Z wyliczeń wynika, że podsufitkę należy przyciąć na długość 1,996 m. Skrócenie panela $\Delta L2$ zostanie niewidoczne (głębokość listwy „J” wynosi około 18 mm).

MAGAZYNOWANIE I TRANSPORT

W celu uniknięcia deformacji wszystkie elementy składować i transportować płasko pod zadaszeniem, podparte na całej długości. Wysokość składowania nie powinna przekraczać 1 m. Temperatura w pomieszczeniach, w których elementy podsufitki są przechowywane nie powinna przekraczać 50°C . Produktu pakowanego w folie nie należy składować w miejscach narażonych na bezpośrednie działanie promieni słonecznych. W czasie transportu ładunek powinien być unieruchomiony. Nie dopuszczać do miejscowego zgniatania elementów i ich rzucania.

PAKOWANIE

Elementy podsufitki sidingowej pakowane są w pudła tekturowe, natomiast w przypadku podsufitki komorowej panele pakowane są w pudła tekturowe, zaś listwy w worki foliowe. Opakowania dostosowane są do długości poszczególnych paneli i listew.

DOPUSZCZENIA I ATESTY

PODSUFITKA TYPU SIDING:

- Aprobata Techniczna ITB nr AT-15-3087/2012
- Atest PZH nr HK/B/0425/02/2012 i HK/B/1468/01/2011
- Deklaracja Zgodności

PODSUFITKA KOMOROWA:

- Aprobata Techniczna AT-15-7364/2012
- Atest PZH nr HK/B/0425/01/2012
- Deklaracja Zgodności