

INSTRUKCJA MONTAŻU

BLACHY TRAPEZOWE

THE POWER OF ROOFS



Spis treści

1.	Specyfikacja techniczna blach trapezowych T7-T55	STR. 3
2.	System obróbek blacharskich	STR. 6
3.	Zalecenia ogólne	STR. 8
4.	Przygotowanie konstrukcji	STR. 9
5.	Kolejność układania arkuszy	STR. 10
6.	Montaż blach trapezowych	STR. 11
7.	Montaż obróbek i gąsiorów	STR. 12
8.	Instalacja wiatrownicy	STR. 13
9.	Instalacja obróbki przyściennej	STR. 14

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

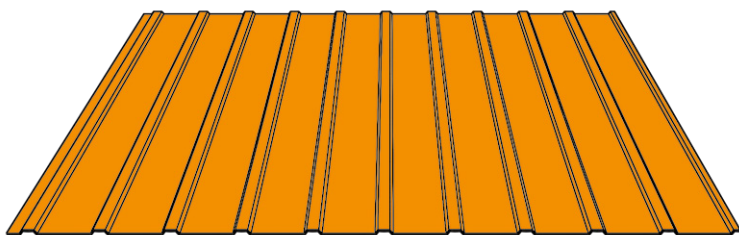
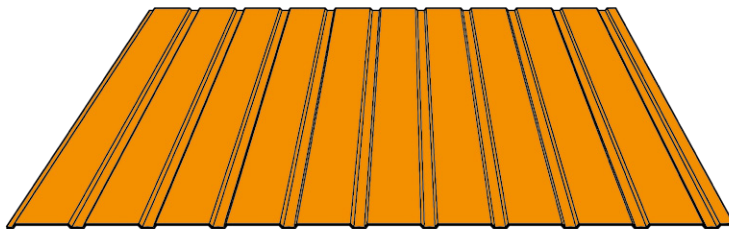
1. Specyfikacja techniczna blach trapezowych

Blacha trapezowa elewacyjna T7 (niepolecana do pokryć dachowych).

Parametry techniczne [w mm]

Szerokość efektywna	1177
Szerokość całkowita	~1210
Wysokość profilu	7,0
Grubość blachy	0,5-1,0
Maksymalna dł. arkusza	6000

T7



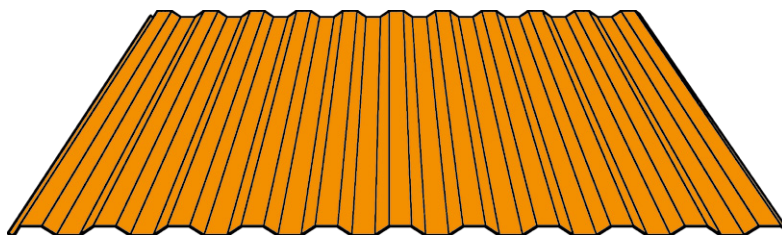
Blacha trapezowa elewacyjna T14 (E), może być stosowana na pokrycia dachowe (D).

Parametry techniczne [w mm]

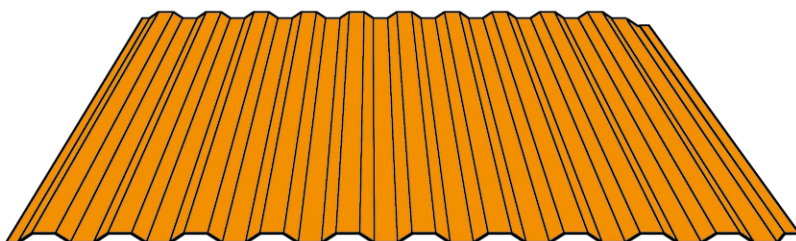
Szerokość efektywna	1100
Szerokość całkowita	~1161
Wysokość profilu	13
Grubość blachy	0,5-1,0
Maksymalna dł. arkusza	8000

T14

D



E



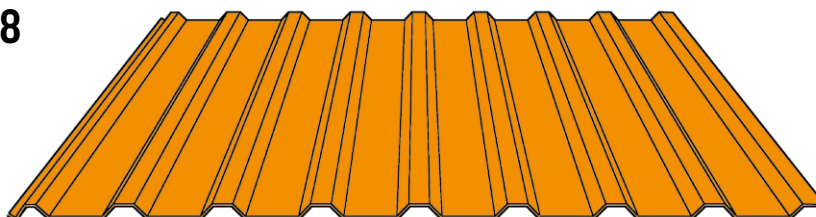
Blacha trapezowa T18
D - wersja dachowa
E - wersja elewacyjna

Parametry techniczne [w mm]

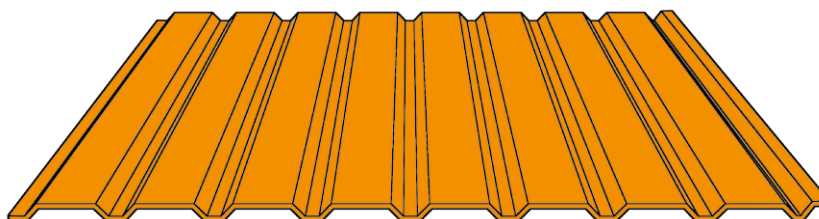
Szerokość efektywna	1075
Szerokość całkowita	~1125
Wysokość profilu	17
Grubość blachy	0,5-1,0
Maksymalna dł. arkusza	12 000

T18

D



E



Blacha trapezowa T18ECO

D - wersja dachowa

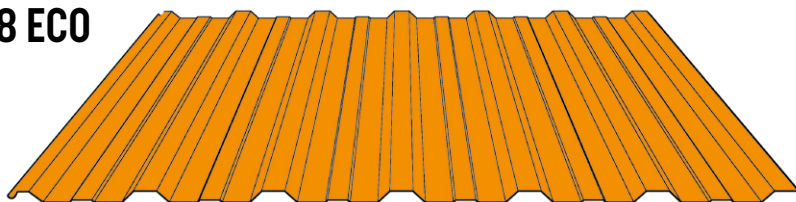
E - wersja elewacyjna

Parametry techniczne [w mm]

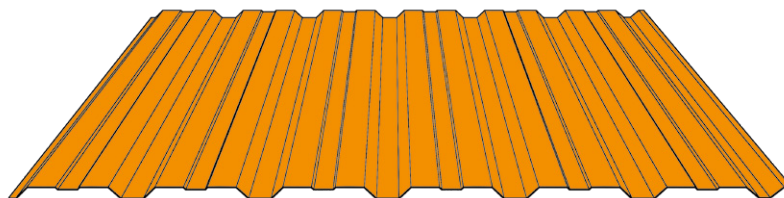
Szerokość efektywna	1125
Szerokość całkowita	~1173
Wysokość profilu	17
Grubość blachy	0,5-1,0
Maksymalna dł. arkusza	12 000

T18 ECO

D



E



Blacha trapezowa T35

D - wersja dachowa

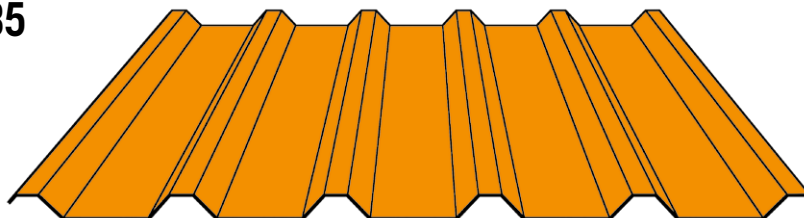
E - wersja elewacyjna

Parametry techniczne [w mm]

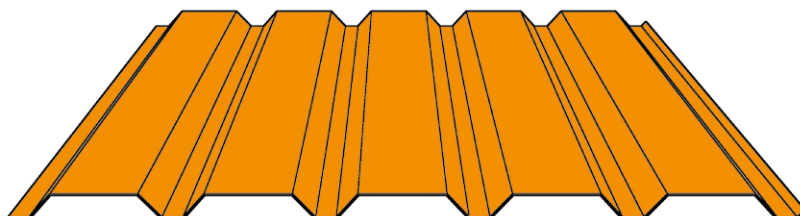
Szerokość efektywna	1065
Szerokość całkowita	~1106
Wysokość profilu	34
Grubość blachy	0,5-1,0
Maksymalna dł. arkusza	12 000

T35

D



E



Blacha trapezowa T35ECO

D - wersja dachowa

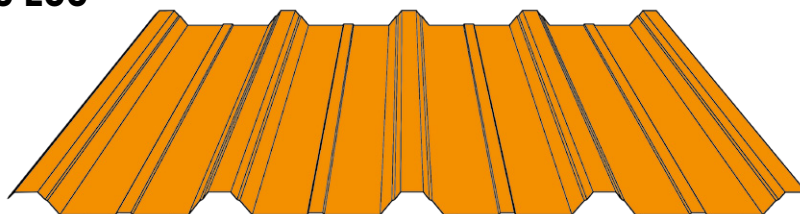
E - wersja elewacyjna

Parametry techniczne [w mm]

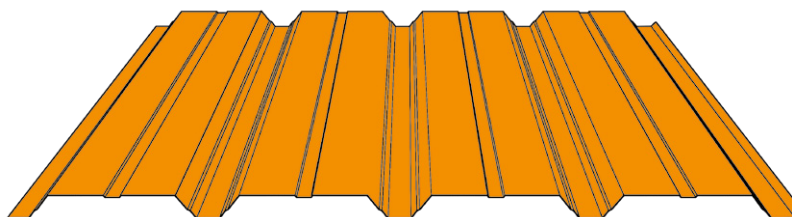
Szerokość efektywna	1080
Szerokość całkowita	~1120
Wysokość profilu	34
Grubość blachy	0,5-1,0
Maksymalna dł. arkusza	12 000

T35 ECO

D



E



Blacha trapezowa T50

D - wersja dachowa

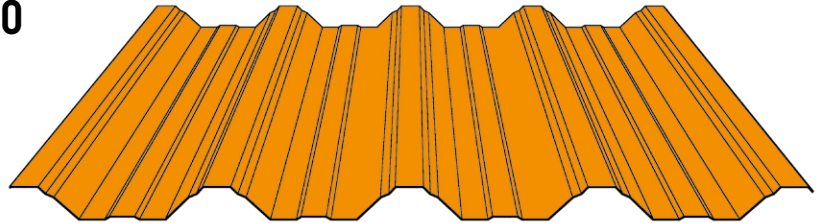
E - wersja elewacyjna

Parametry techniczne [w mm]

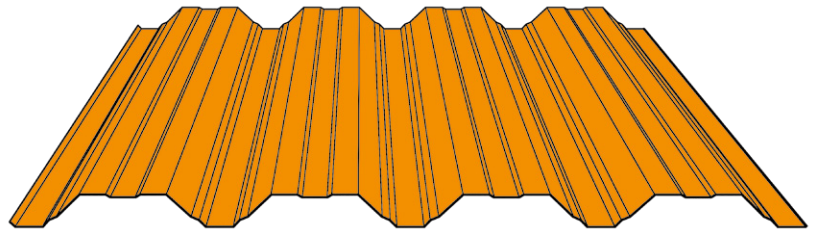
Szerokość efektywna	1055
Szerokość całkowita	~1100
Wysokość profilu	47
Grubość blachy	0,5-1,0
Maksymalna dł. arkusza	12 000

T50

D



E



Blacha trapezowa T55

D - wersja dachowa

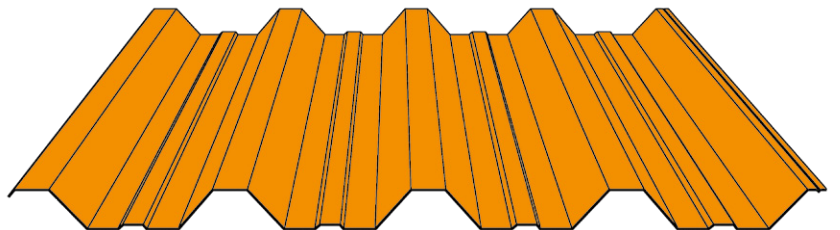
E - wersja elewacyjna

Parametry techniczne [w mm]

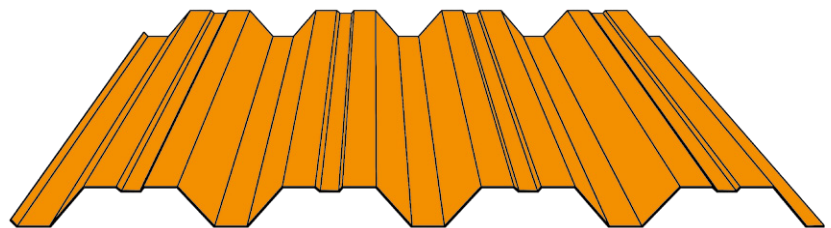
Szerokość efektywna	1020
Szerokość całkowita	~1054
Wysokość profilu	53
Grubość blachy	0,5-1,0
Maksymalna dł. arkusza	12 000

T55

D

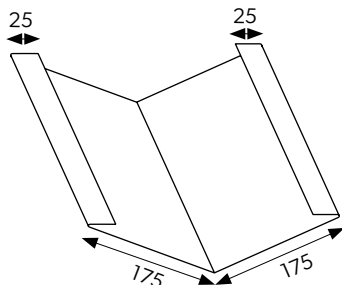


E

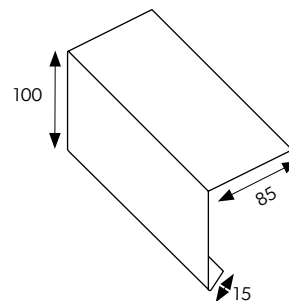


2. System obróbek blacharskich

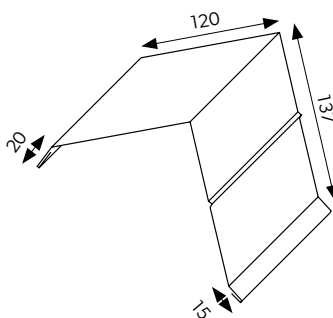
Obróbki wykonywane są z blach posiadających identyczną paletę powłok i kolorów jak produkowane przez nas dachówki blaszane, blachy trapezowe i panele dachowe.



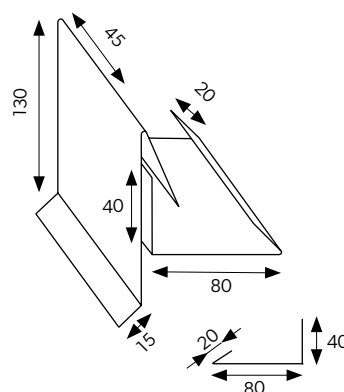
RYNNA KOSZOWA



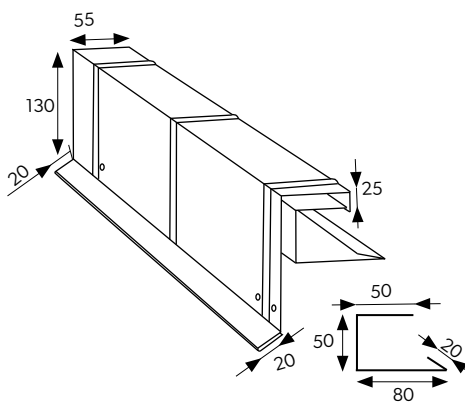
PAS NADRYNNOWY



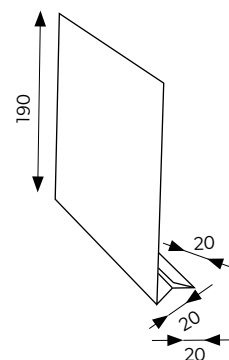
WIATROWNICA I



WIATROWNICA II



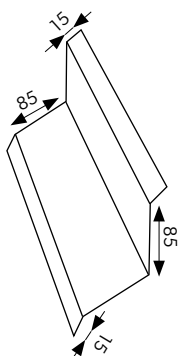
WIATROWNICA III



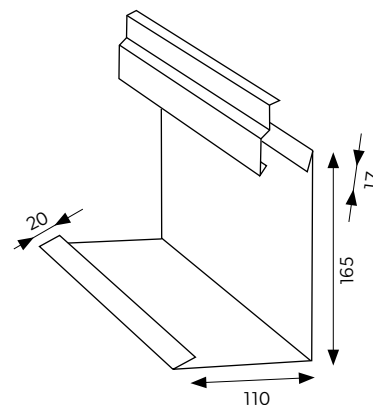
UNIWERSALNY PAS PODRYNNOWY / PRZEDŁUŻENIE WIATROWNICY



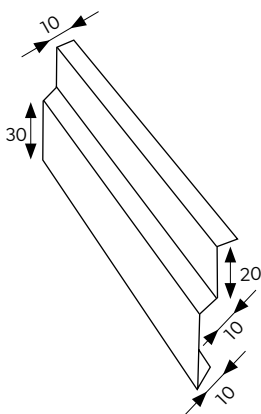
Oferujemy standardowe obróbki blacharskie o długości 2 m i grubości 0,5 mm oraz niestandardowe obróbki do długości 8 m i do grubości 2 mm.



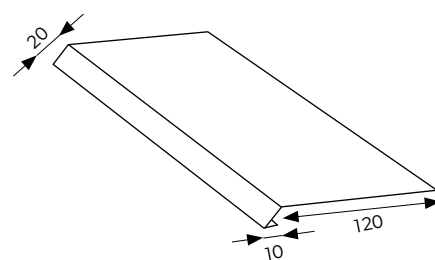
OBRÓBKA PRZYŚCIENNA I



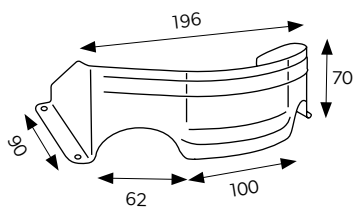
OBRÓBKA PRZYŚCIENNA
Z LISTWĄ DYLATACYJNĄ



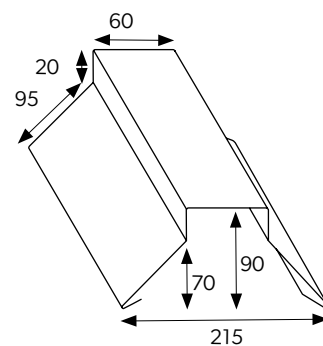
LISTWA DYLATACYJNA



LISTWA OKAPU



ŚNIEGOŁAP



GAŚIOR TRAPEZOWY

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 2 m i grubości 0,5 mm oraz niestandardowe obróbki do długości 8 m i do grubości 2 mm.

3. Zalecenia ogólne

Zastosowanie

Blachy trapezowe mogą być stosowane na dachy o pochyleniu połaci nie mniejszym niż 6° (10%) dla profili <35 mm i 4° dla profili ≥ 35 mm. Cięcie arkuszy na wymiar nie uwzględnia skosów. Maksymalne zalecane długości arkuszy w jednym odcinku podawane są w specyfikacji technicznej każdego z profili. W przypadku, gdy długość spadu przekracza zalecane odcinki stosuje się łączenie arkuszy, przy czym potrzebną długość np. 15,58 m należy przed zamówieniem podzielić mniej więcej w połowie, z dodaniem zakładki odpowiedniej do wysokości profilu i spadku połaci: $>14^\circ$ (25%) min. 150 mm, $\leq 14^\circ$ (25%) min. 200 mm. Na elewacjach stosuje się zakład poprzeczny 100 mm. Przy spadku dachu $\leq 14^\circ$ (25%) zaleca się uszczelnianie zakładów poprzecznych i wzdłużnych.



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. Blachy trapezowe produkowane są zgodnie z normą PN-EN 1090-4.

Przechowywanie

Blachy Aluzinc i powlekane nie mogą być składowane w opakowaniach fabrycznych dłużej niż 3 tygodnie od daty produkcji. Po upływie tego czasu należy rozciąć opakowanie, zderżyć z arkuszy folię ochronną (jeśli jest) i przełożyć arkusze między sobą cienkimi przekładkami. Blachy ocynkowane wolno magazynować jedynie w pomieszczeniach suchych i przewiewnych. Jeśli dojdzie do zawilgocenia w transporcie należy natychmiast rozdzielić arkusze i wysuszyć - w przeciwnym razie wystąpi biała korozja. Całkowity czas magazynowania nie może być dłuższy niż 5 miesięcy od daty produkcji.

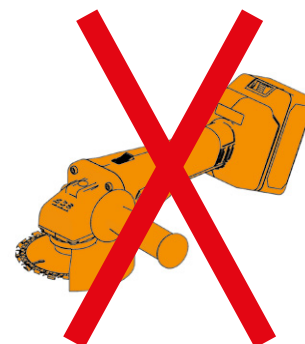
Blachy bez powłok organicznych z powłokami metalicznymi o grubościach Z200, AZ150 i ZA255 mogą być stosowane wewnątrz obiektów w środowiskach o kategorii korozyjności C1 i C2 wg PN-EN ISO 12944-2:2001.

Transport

Przenosząc arkusze przy rozładunku ręcznym należy tak dobrać ilość osób, aby zapobiec przesuwaniu po sobie blach. Przy rozładunku wózkami widłowymi należy zwrócić szczególną uwagę, na której stronie występuje powłoka dekoracyjna oraz dobrać rozstaw wideł odpowiedni dla długości arkuszy.

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 opiłki 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

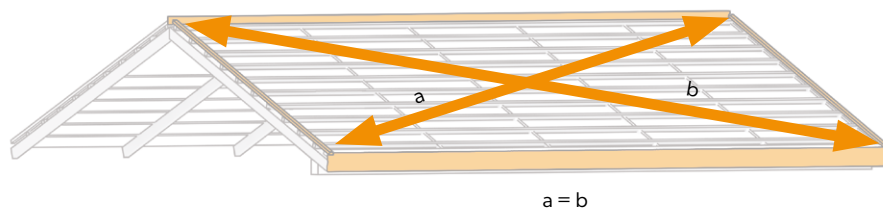
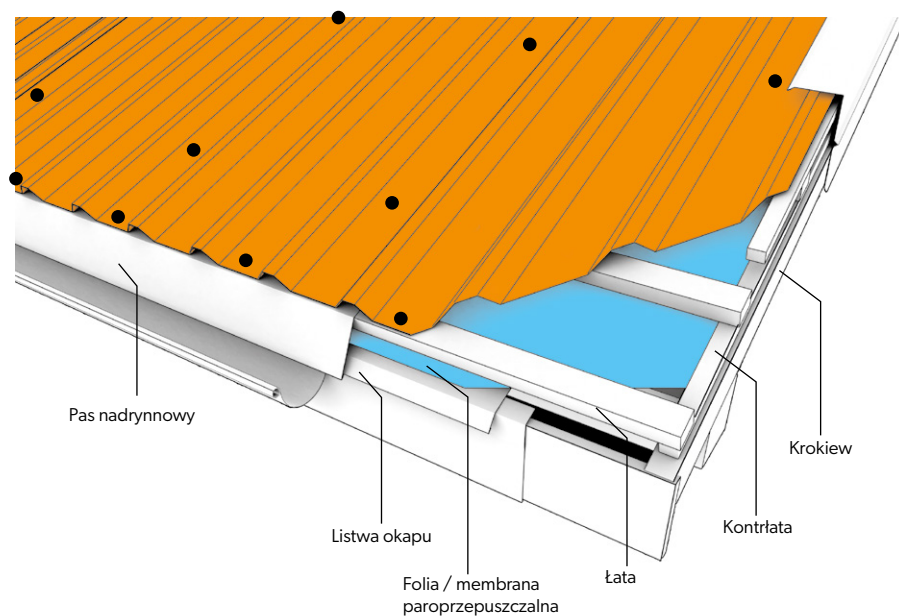
W przypadku uszkodzeń powłoki powstałych podczas transportu, montażu i obróbki należy je zaprawić lakierem dokładnie w miejscu uszkodzenia, oczyszczając uprzednio powierzchnię z brudu i tłuszczu.

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.



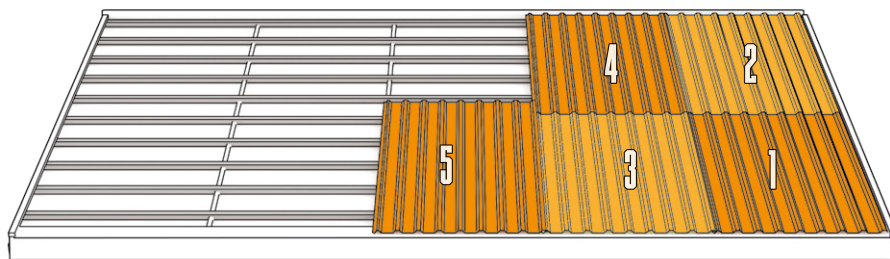
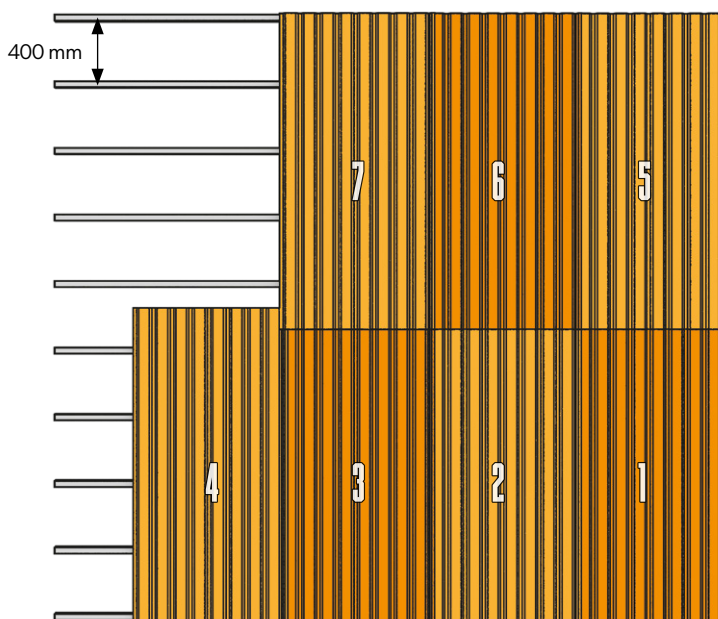
4. Przygotowanie konstrukcji

Przed montażem należy sprawdzić poprawność wykonania konstrukcji, czyli: przekątne, płaskość oraz uwzględnienie pustki powietrznej między blachą, a folią lub papą. Rozstaw punktów podparcia powinien wynikać z projektu technicznego lub wyliczeń dokonanych w oparciu o tabele obciążeń producenta.

RYS.1**RYS.2**

5. Kolejność układania arkuszy

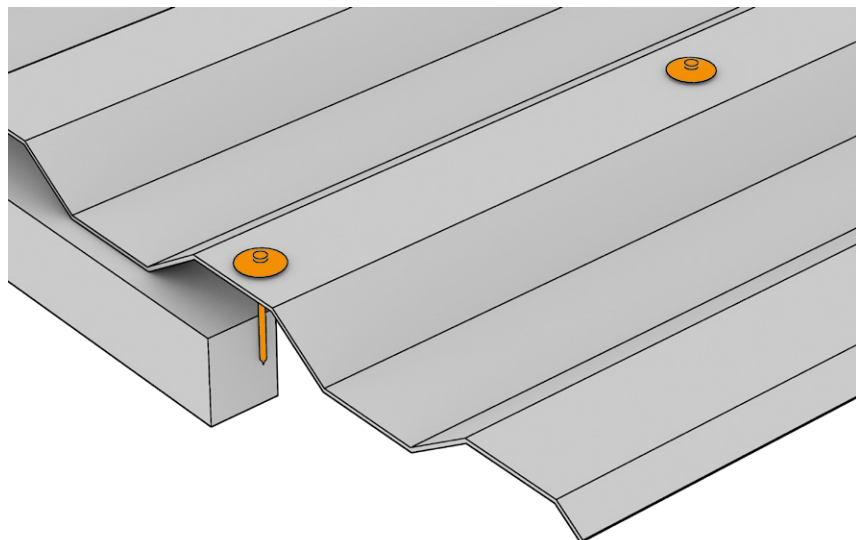
Kolejność układania arkuszy na dachu obrazuje **rys. 3**, na elewacji **rys. 4**, natomiast kierunek układania powinien być zawsze przeciwny do kierunku, z którego najczęściej wieje wiatr w danej okolicy. Zachowanie należytej staranności przy montażu pierwszych arkuszy (kąt prosty z okapem) pozwoli na uniknięcie uciekania blachy do/od rynny, a co za tym idzie tzw. „ząbkowania”. Jeżeli stosujemy pas nadrynnowy musimy pamiętać o tym, by zamontować go w sposób umożliwiający odprowadzanie z folii do rynny ewentualnych skroplin.

RYS.3**RYS.4**

6. Montaż blach trapezowych

Do montażu profilu T-14 zaleca się stosowanie gwoździ dekarских (3,7 x 60 mm) bitych w górę fali (**rys. 5**).

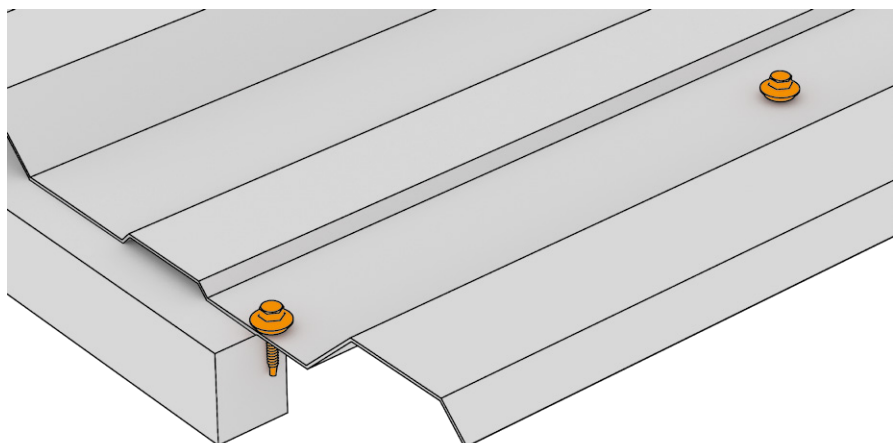
RYS.5



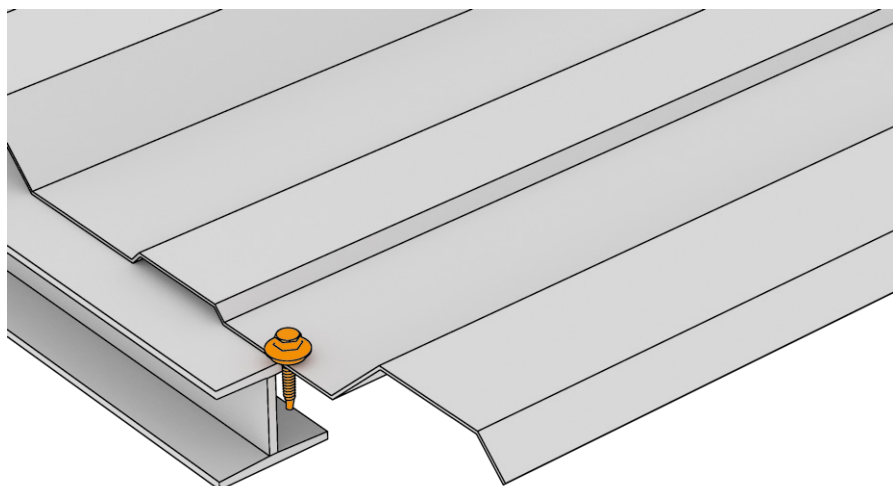
Do pozostałych wkręty farmerskie (4,8 x 35 mm, **rys. 6**) lub samowiertne (5,5 x 35 mm, **rys. 7**) w zależności od rodzaju konstrukcji, kręcone w dół fali. Mocujemy co drugą falę przy okapie, kalenicy i na łączeniu poprzecznym oraz co trzecią na łąkach pośrednich (dach i elewacja). Krawędź arkuszy skrajnych mocować na każdej łacie w ostatniej fali. W zależności od potrzeb na zakładzie podłużnym stosować 2 - 3 szt. łącznika (wkręt/nit) na 1 mb zakładu.

Średnie zużycie gwoździ/wkrętów to ok. 5 - 6 szt./m² (w rejonach narażonych na silne wiatry należy zagęścić punkty mocowań). Szczelność połączenia gwarantują łączniki posiadające uszczelkę z EPDM, która przy prawidłowym (prostopadłym) wbiciu gwoździa/dokręceniu wkręta, powinna wyjść nieco poza obręb podkładki.

RYS.6



RYS.7

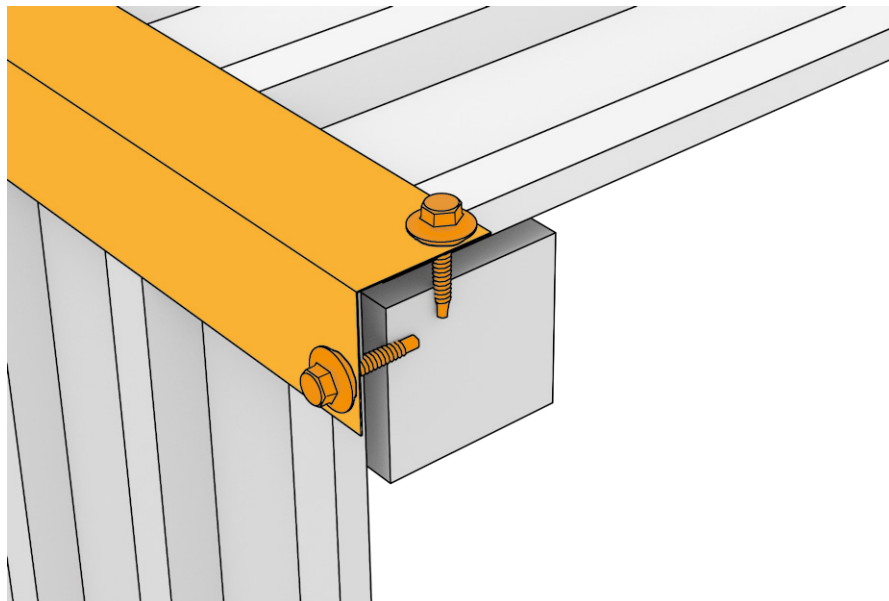


Uwaga - przed zamocowaniem arkusza zawsze należy ściągnąć folię ochronną, w przeciwnym wypadku uszczelka nie zapewnia odpowiedniego dolegania i szczelności!

7. Montaż obróbek i gąsiorów

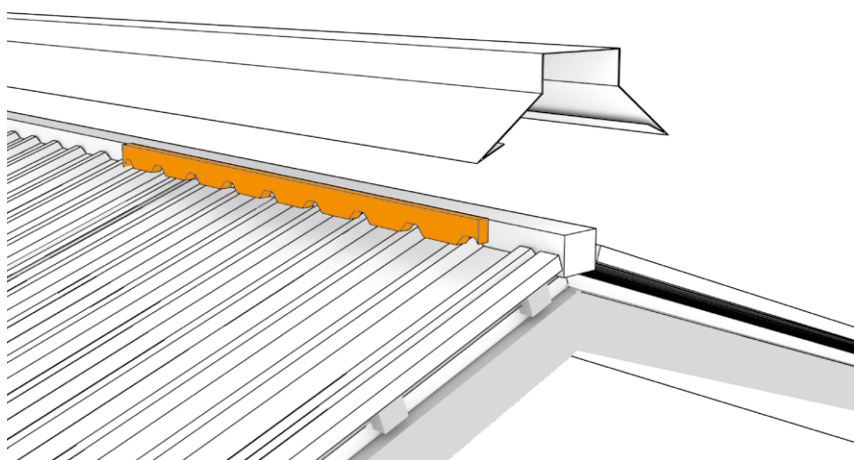
Do montażu obróbek zalecamy wkręty farmerskie 4,8 x 35 mm lub 4,8 x 20 mm (**rys. 8**).

RYS.8



Gąsioro mocujemy krótkimi wkrętami (20 mm) „blacha z blachą”, nie rzadziej niż co 300 mm, stosując uprzednio uszczelki profilowane, uniwersalne lub taśmę PURS (**rys. 9**).

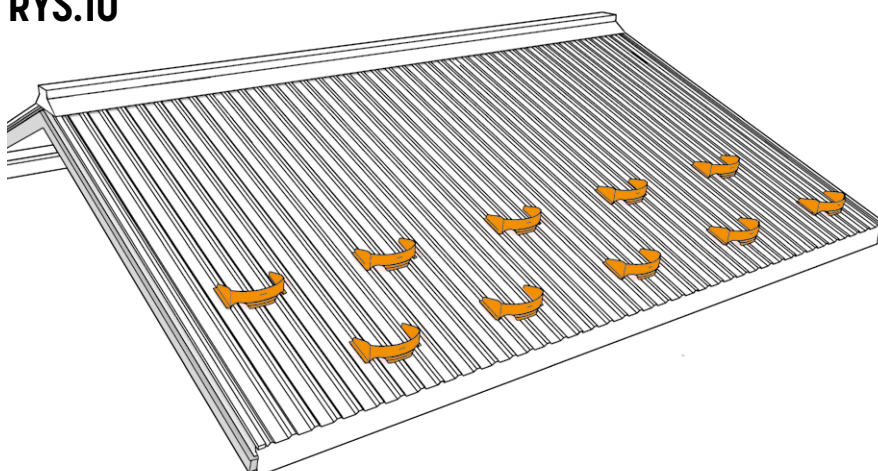
RYS.9



Zastosowanie śniegołapów naszej produkcji na dachach o znacznym nachyleniu połaci (**rys. 10**) pozwala uniknąć wiosną naprawy/wymiany systemu rynnowego i likwiduje niebezpieczeństwo zsunięcia się śniegu na przechodzące osoby.

Doświadczeni wykonawcy mają indywidualne rozwiązania, które mogą być akceptowane przez producenta.

RYS.10



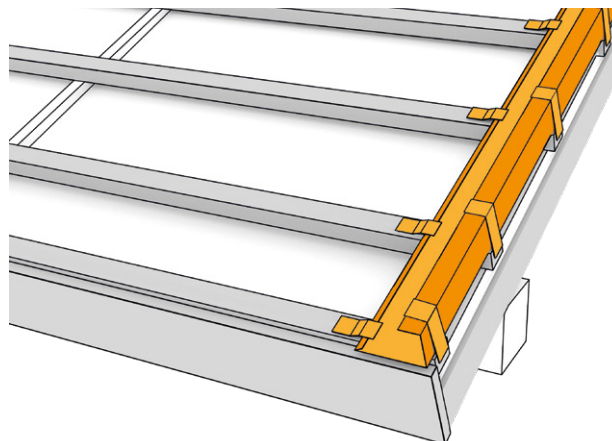
8. Instalacja wiatrownicy

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 III. W pierwszej kolejności instalujemy do łąt korytko wiatrownicy (**rys. 11**). 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).

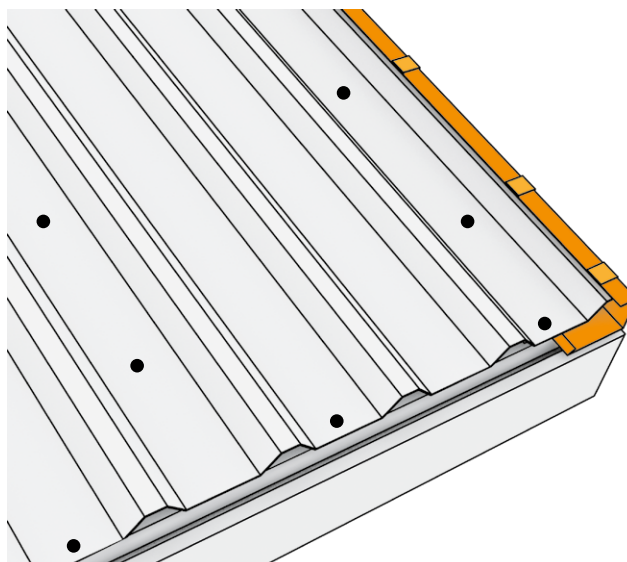
Arkusze blachy trapezowej należy nałożyć na korytko wiatrownicy (**rys. 12**).

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

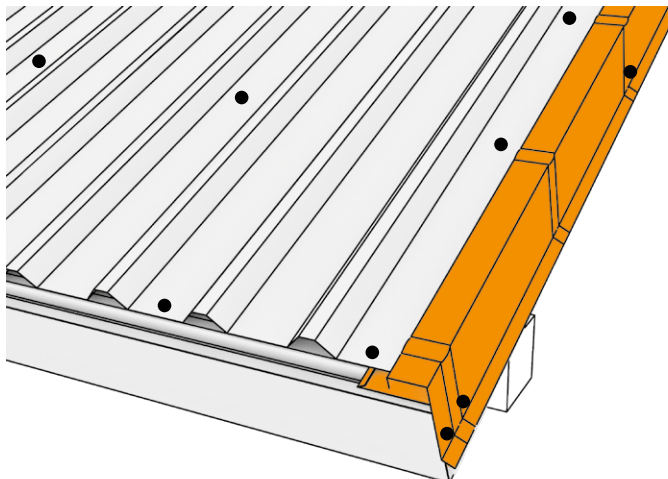
RYS.11



RYS.12



RYS.13



9. Instalacja obróbki przyściennej

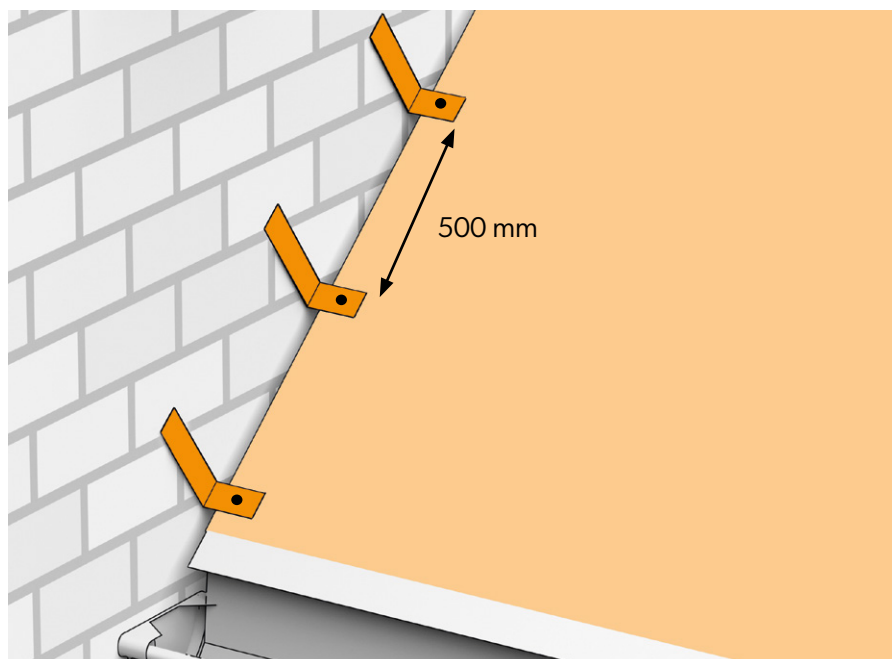
W niniejszej instrukcji przedstawiamy jedno z możliwych rozwiązań.

Pierwszym krokiem jest przygotowanie i zamocowanie do połaci uchwytów, które posłużą do zamocowania skrajnego arkusza. Uchwyty takie można przygotować z pasków blachy zagiętych pod kątem prostym.

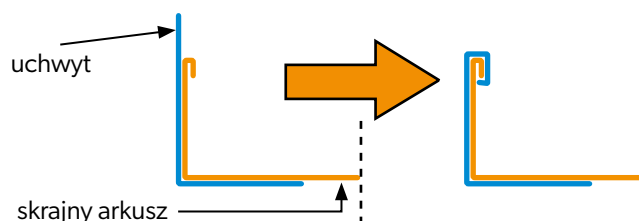
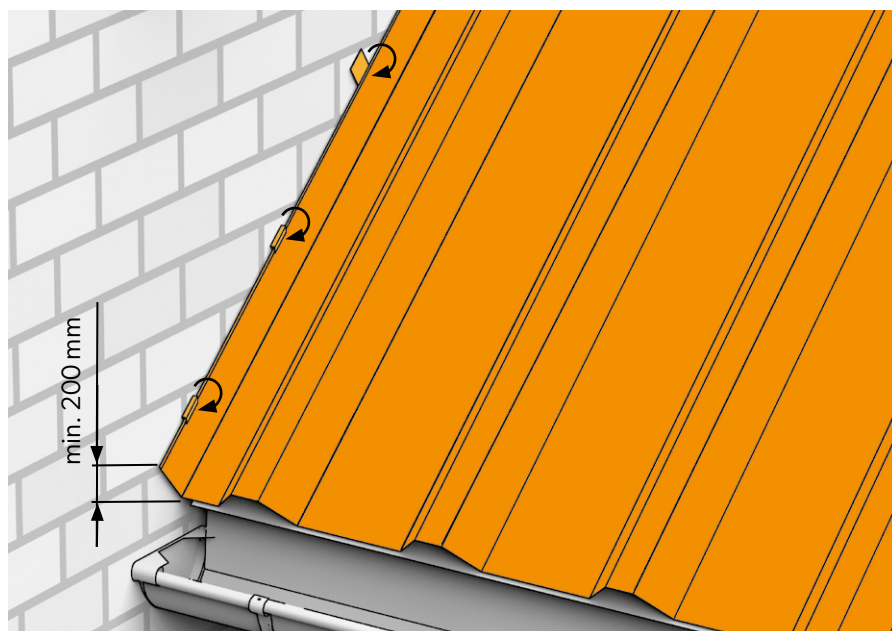
W omawianym rozwiązaniu obróbkę przyścinną stanowi zagięcie skrajnego arkusza do ściany. Zagięcie to musi mieć wysokość min. 200 mm, dlatego odcinek uchwytu przylegający do ściany powinien być odpowiednio dłuższy od zagięcia skrajnego arkusza, aby umożliwić wykonanie łączenia.

Obróbka wykonana ze skrajnego arkusza powinna mieć wysokość co najmniej 200 mm, ponadto należy podwinąć jej górną krawędź, co umożliwi pewne i nie wymagające dodatkowych mocowań połączenie z przygotowanymi wcześniej uchwytami.

RYS.14



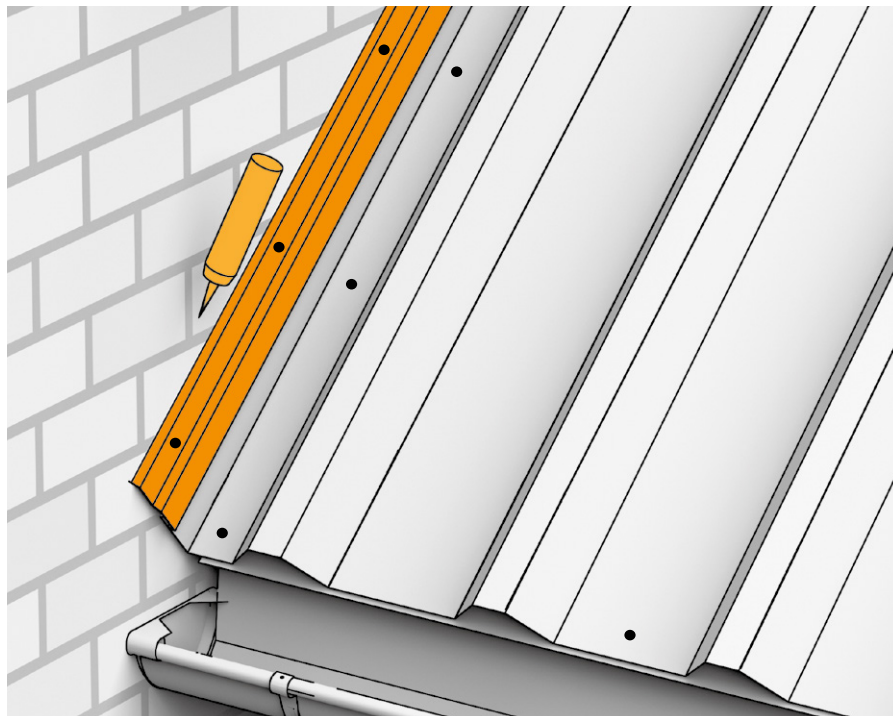
RYS.15



RYS.16

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

Listwę dylatacyjną należy zamocować do ściany.





BLACHPROFIL 2® Sp. z o. o.

ul. Nadwiślańska 11/139
30-527 Kraków
NIP: 6762431701

+48 12 415 55 51
centrala@bp2.eu
bp2.eu

**Zakłady produkcyjne:
Production Plants:**

Grojec, ul. Grojecka 39
32-566 Alwernia k/Krakowa

ul. Budowlanych 10
41-303 Dąbrowa Górnicza