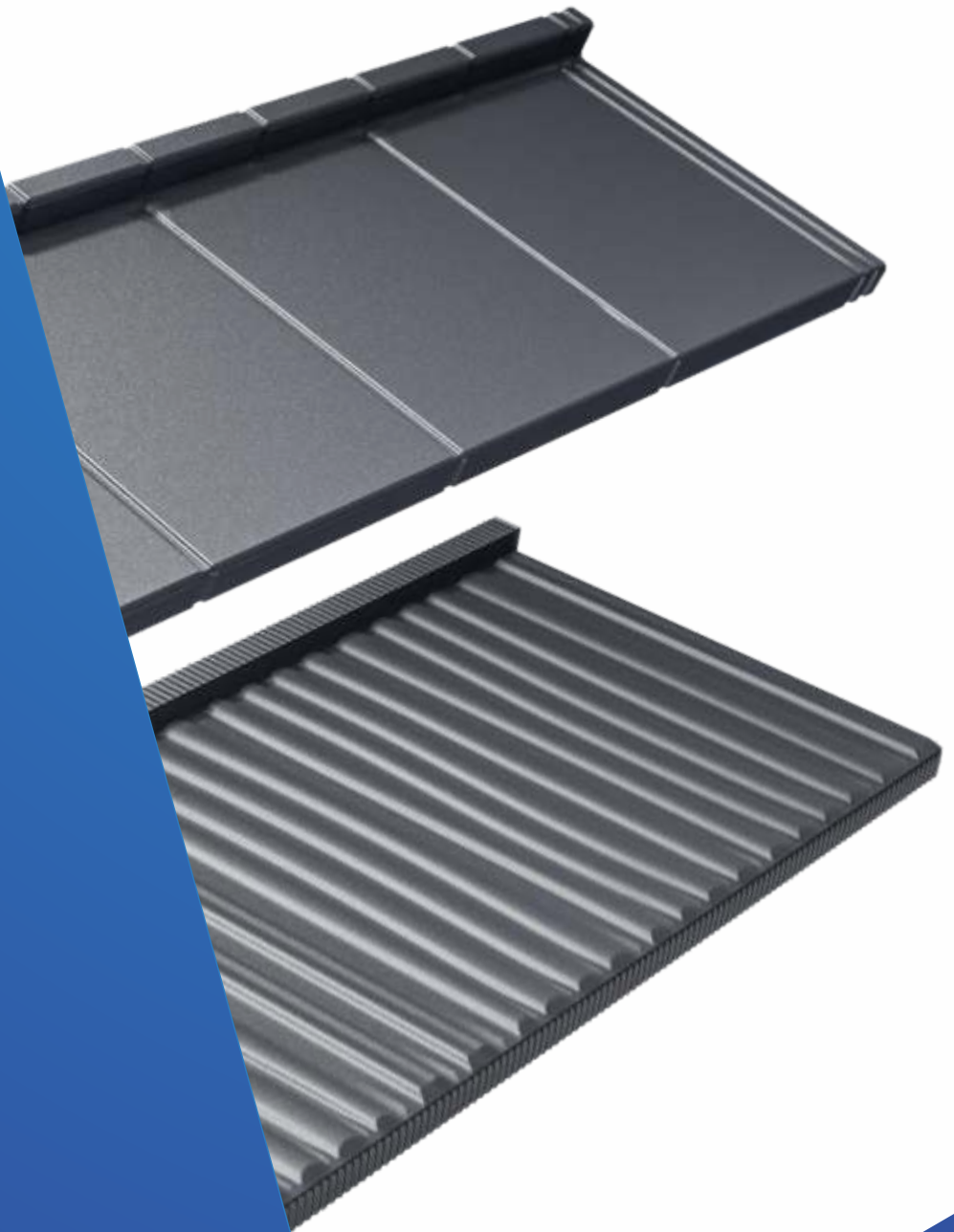


JAKOŚĆ  
Z  
TRADYCJAMI

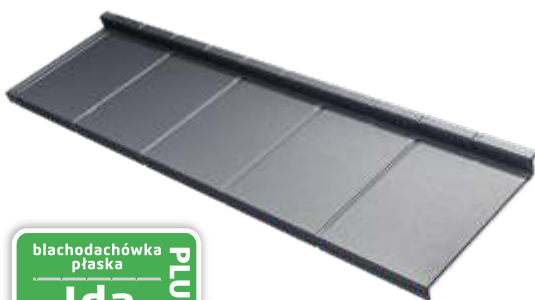
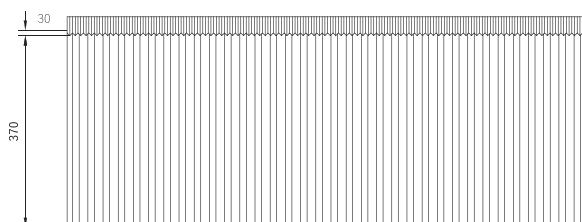
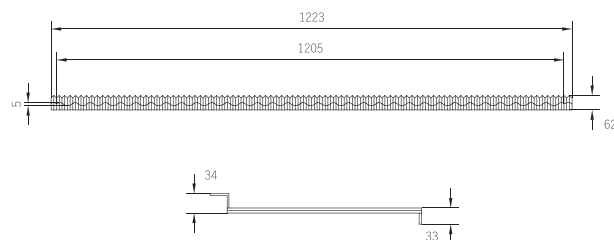
# INSTRUKCJA MONTAŻU PANELE DACHOWE



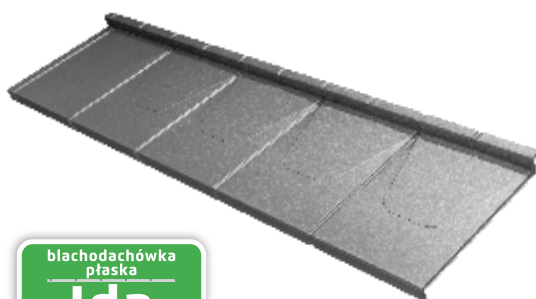
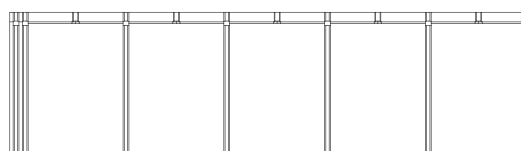
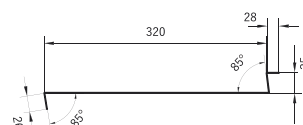
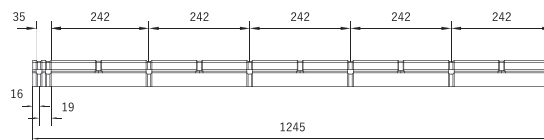
# INSTRUKCJA PRZEDSTAWIA REKOMENDOWANY SPOSÓB MONTAŻU



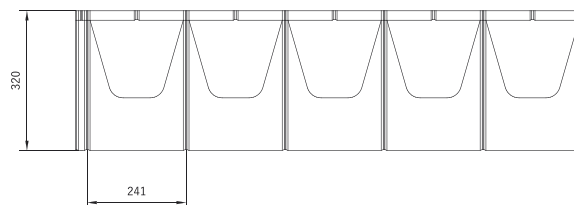
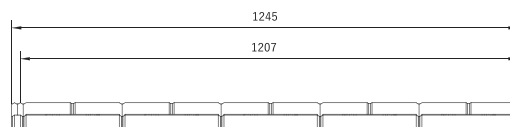
Długość modułu [mm]	370
Wysokość profilu [mm]	5
Wysokość przetłoczenia [mm]	34
Szerokość całkowita [mm]	1223
Szerokość efektywna [mm]	1205
min. nachylenie dachu	25°
powłoka zabezpieczająca	PURLAK, PURMAT, PURMAX, BLACKMAT



Długość modułu [mm]	320
Wysokość profilu [mm]	3
Wysokość przetłoczenia [mm]	35
Szerokość całkowita [mm]	1245
Szerokość efektywna [mm]	1210
min. nachylenie dachu	25°
powłoka zabezpieczająca	PURMAT, PURMAX, BLACKMAT



Długość modułu [mm]	320
Wysokość profilu [mm]	3
Wysokość przetłoczenia [mm]	35
Szerokość całkowita [mm]	1245
Szerokość efektywna [mm]	1207
min. nachylenie dachu	25°
powłoka zabezpieczająca	PURMAT, PURMAX, BLACKMAT



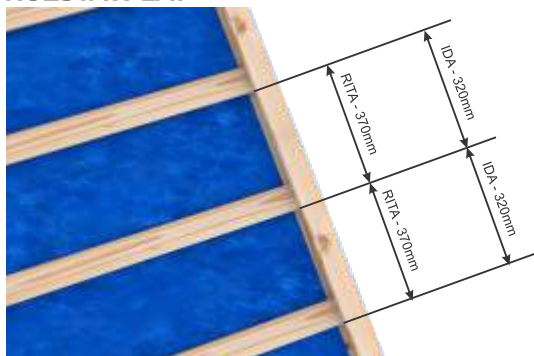
## PODKONSTRUKCJA

### KRYCIE WSTĘPNE



Wszystkie dachy kryte panelami RITA oraz IDA i IDA PLUS wymagają wstępnego krycia membraną lub papą.

### ROZSTAW ŁAT



Ze względu na kształt paneli, pomiary powinny być wykonywane od czoła łąty do czoła kolejnej łąty. Rozmiar łąty powinien wynosić 40x50 mm.

## MONTAŻ OBRÓBEK WSTĘPNYCH

### WENTYLACJA - DACH NA MEMBRANIE



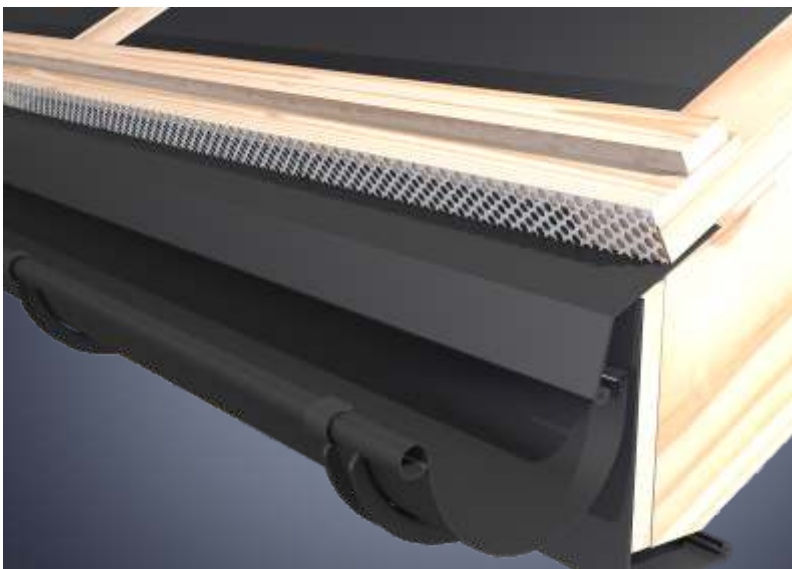
W przypadku dachu z zamieszkałym poddaszem zabezpieczonego folią wstępnego krycia (tzw. membraną), zaleca się użycie haków „nakrokwiowych” i wykonanie przestrzeni wentylacyjnej podrynną.

#### HAKI NAKROKWIOWE



**UWAGA:** przy omawianych blachodachówkach do usprawnienia wentylacji, wykorzystujemy blachę perforowaną. Nie stosujemy okapowej listwy wentylacyjnej.

### PAS OKAPOWY NA HAKACH DOCZOŁOWYCH



W przypadku dachu z zamieszkałym poddaszem zabezpieczonego papą lub dachu nad otwartym strychem zaleca się wykonanie deski okapowej z użyciem haków doczołowych.

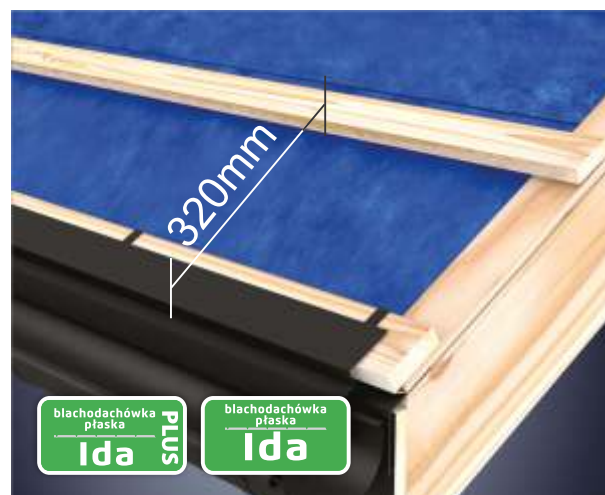
#### HAKI DOCZOŁOWE



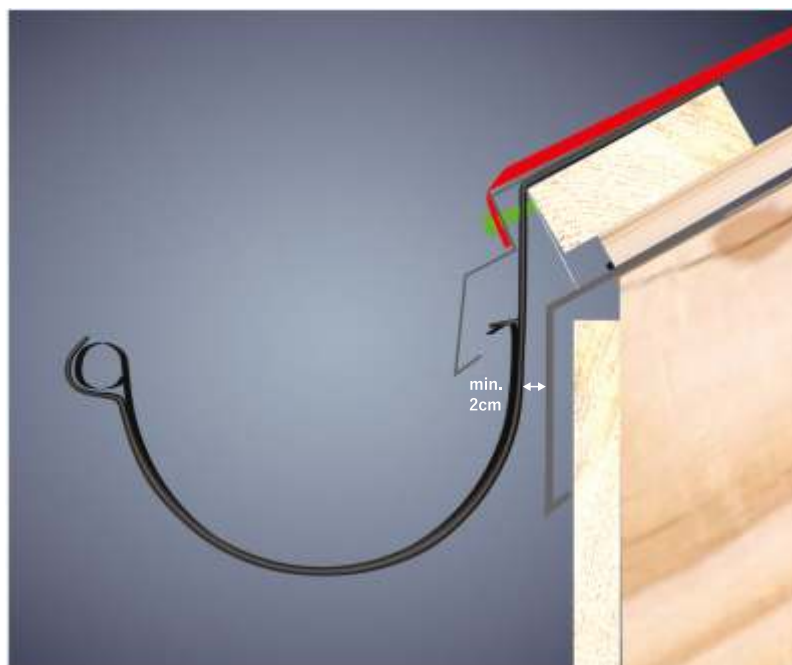
## OBRÓBKA W RYNNĘ



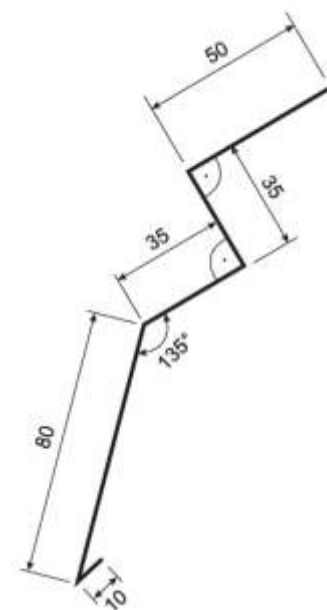
Odległość od czoła obróbki do pierwszej łąty powinna wynosić 370 mm.



Odległość od czoła obróbki do pierwszej łąty powinna wynosić 320 mm.



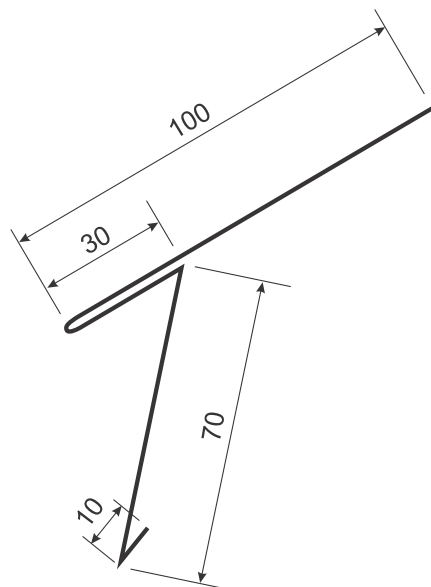
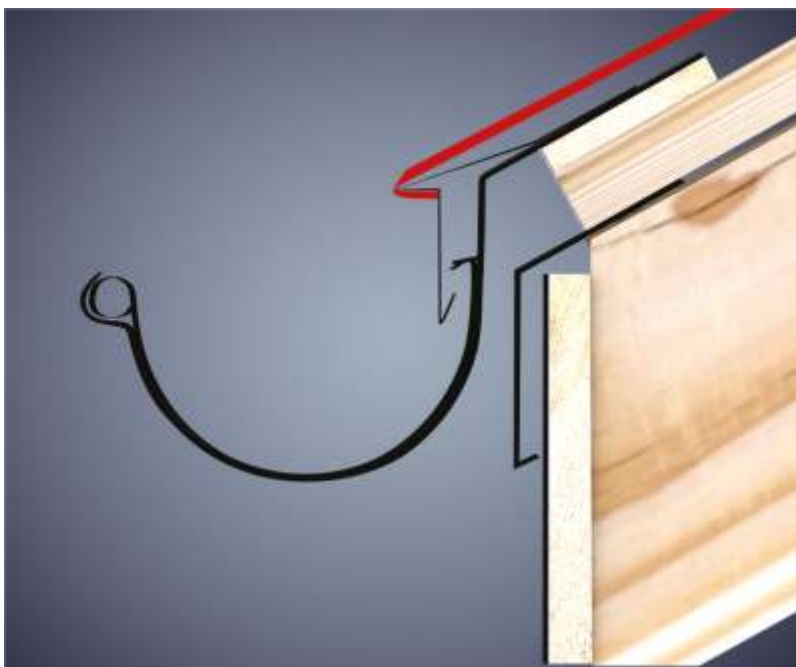
Listwę zaczepową wykonywaną w systemie „obróbki w rynnę” wykonujemy z blachy 0,50 mm. Montaż odbywa się od czoła paneli za pomocą wkrętów.



Panel przymocowany do listwy zaczepowej metodą „obróbki w rynnę”. Montaż z wykorzystaniem wkrętów.



Listwę można wykonać również w taki sposób, aby nie potrzebne było użycie wkrętów. Montaż odbywa się wtedy poprzez podgięcie czoła panelu (podobnie jak przy montażu panelu NARAŹBEK).



Listwę zaczepową wykonywaną w systemie „obróbki na rynnę” wykonujemy z blachy 0,50 mm. Montaż odbywa się od czoła paneli poprzez zagięcie czoła paneli pod obróbkę.



Panel przymocowany do listwy zaczepowej metodą „obróbki w rynnę”. Montaż bez wkrętów.

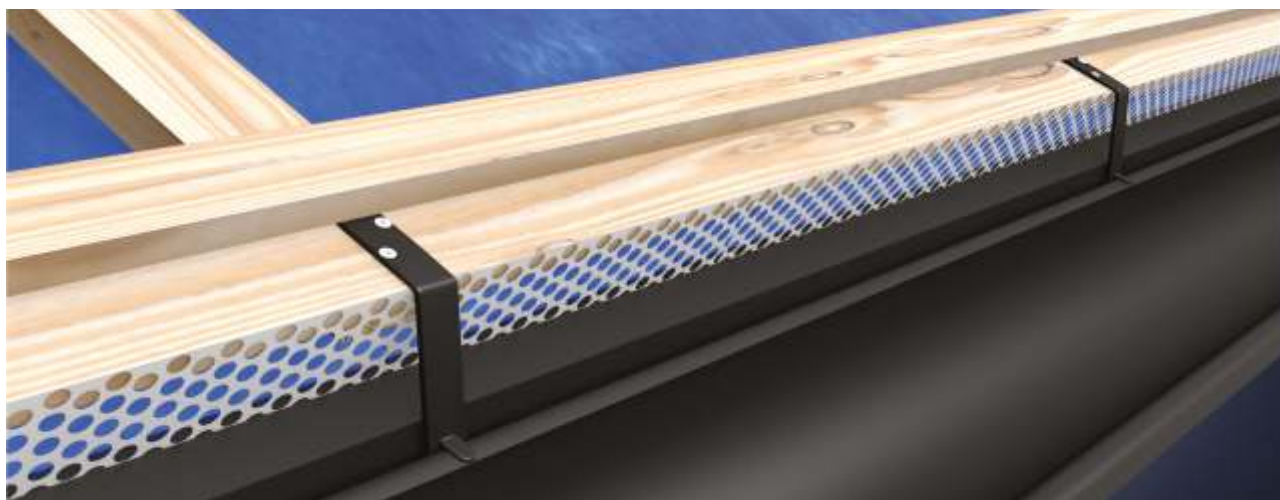
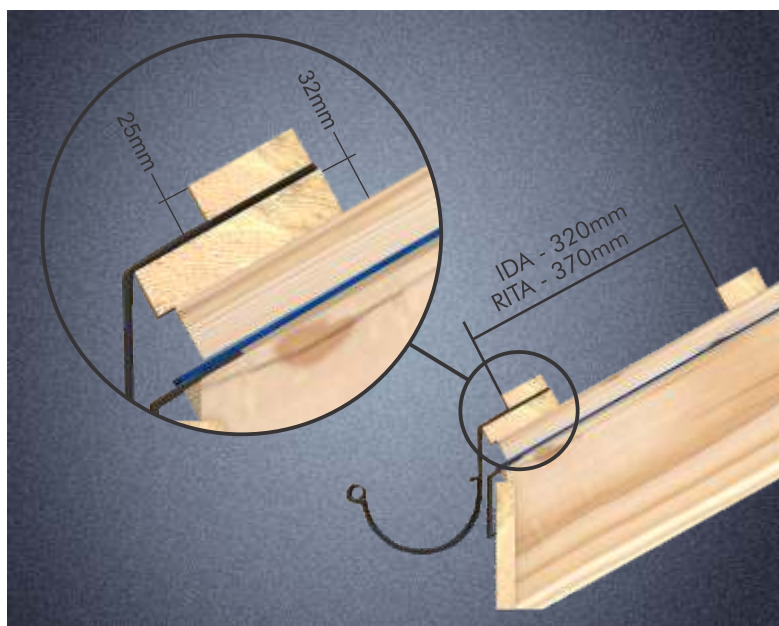
## OKAP DO MONTAŻU „NA PAS NADRYNNOWY”

Wysokość deski na pasie okapowym powinna wynosić 32mm, wysokość pierwszej łąty powinna wynosić 25mm, a odległość między pierwszą a drugą łątą powinna być równa:

- dla panelu RITA: 370 mm

- dla blachodachówek IDA i IDA PLUS: 320 mm

Wysokość łąty okapowej jest wyższa od następnych, jednak nie jest to widoczne po zamontowaniu paneli. Możliwe jest zastosowanie deski o wysokości 25mm jednak utrudni to „wcinanie” haków rynnowych.

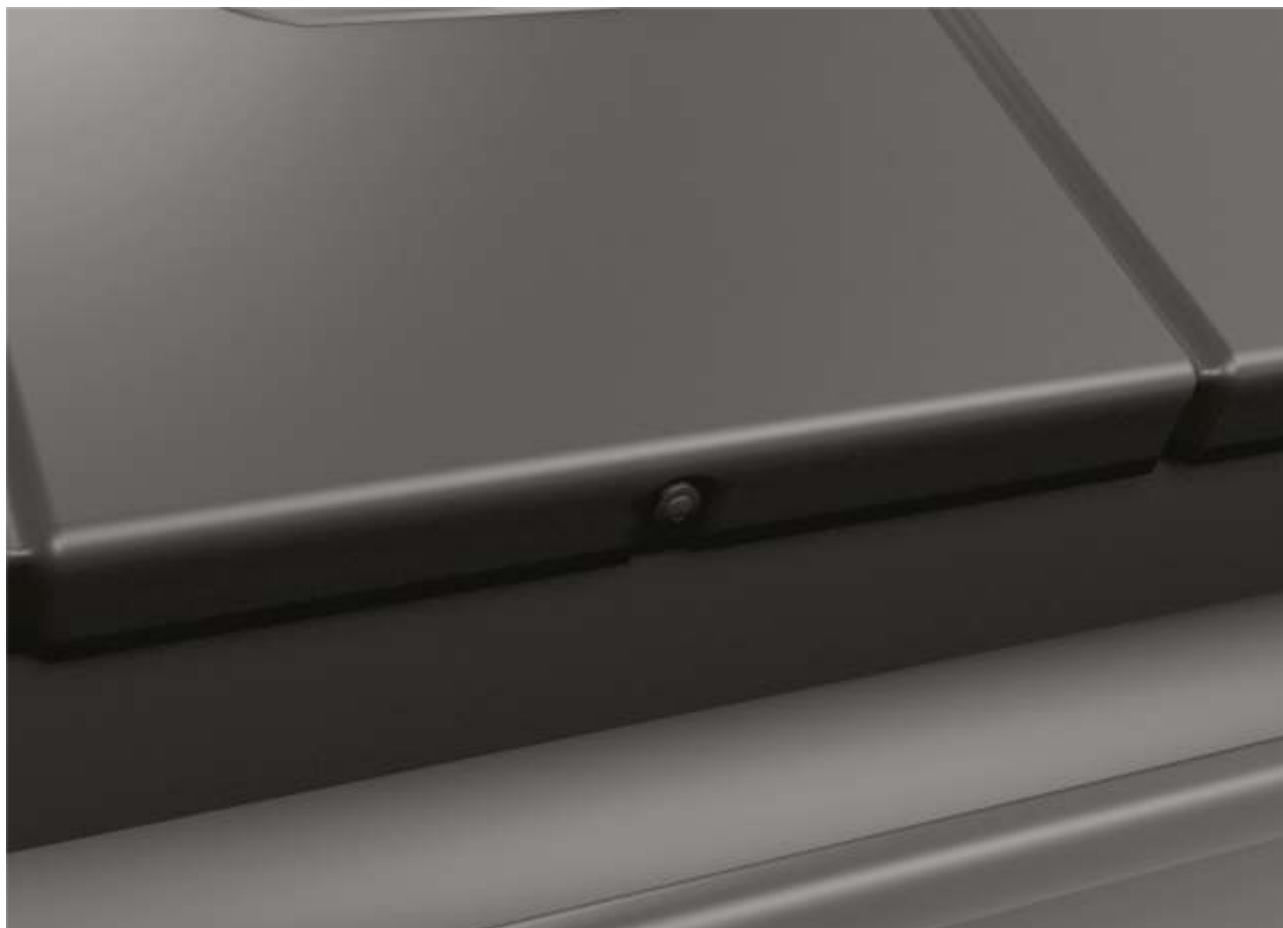


Haki nakrokwiowe należy montować pod pierwszą łątą.



Listwa montażowa po zamontowaniu na pasie nadrynnowym.

## ŁĄCZENIE PANELI



Panele montujemy od czopa za pomocą wkrętów farmerskich lub TORX. Montaż panelu okapowego na wkręty umożliwi ewentualne prace serwisowe przy pasie okapowym oraz orynnowaniu.



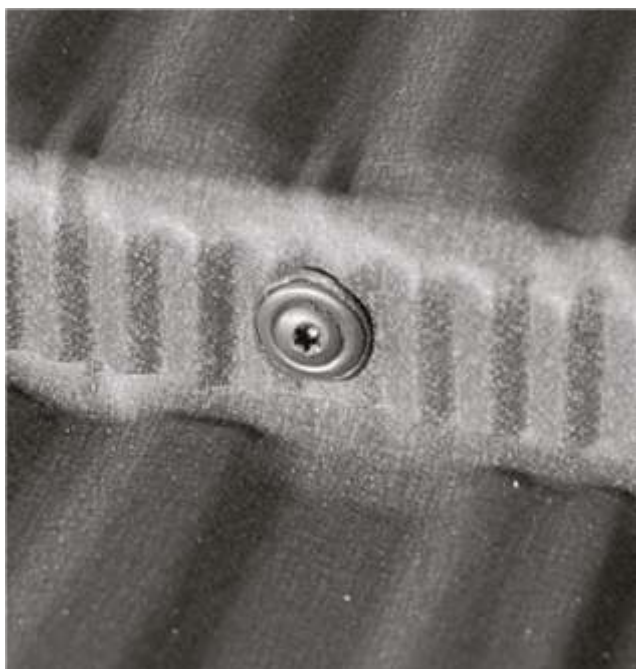
Gwoździarka.



Gwoździe.



Zalecany jest montaż na wkręty TORX. Dopuszczalny jest też montaż na gwoździe lub gwoździowkręty wykonywany przy pomocy gwoździarki.



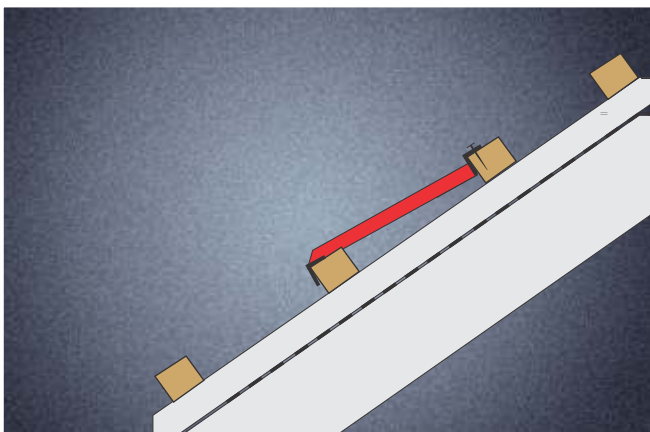
Obróbki przy oknach połaciowych i kominach oraz arkusze przy okapie i rynnie koszowej zamocowane za pomocą wkrętów umożliwiają ewentualne korekty w trakcie montażu.



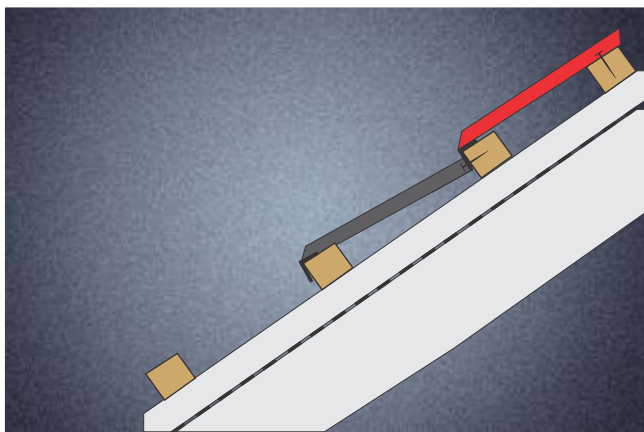
Montaż paneli za pomocą gwoździarki.



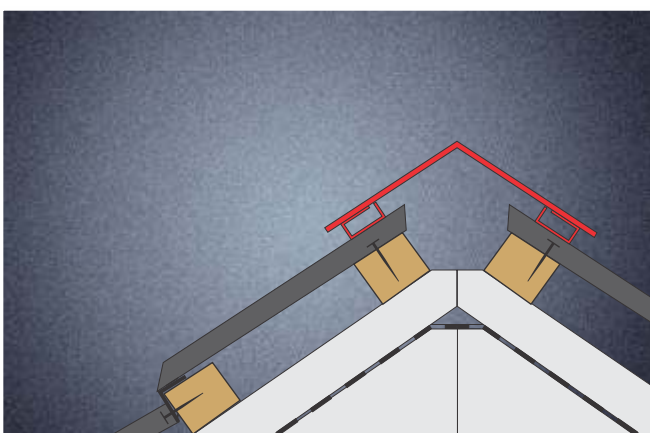
## MONTAŻ PANELI



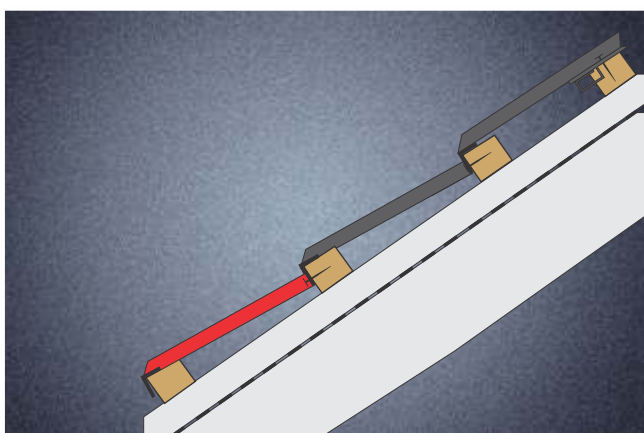
Zaczynamy montaż od drugiego panelu mocując go do łąty tylko od góry.



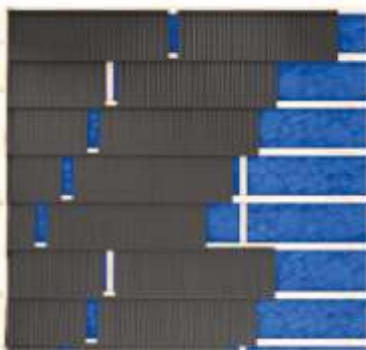
Jako następny mocujemy panel szczytowy.



Następną mocujemy listwę podkalenicową i kalenicę.



Następne rzędy paneli mocujemy od czola łąty.

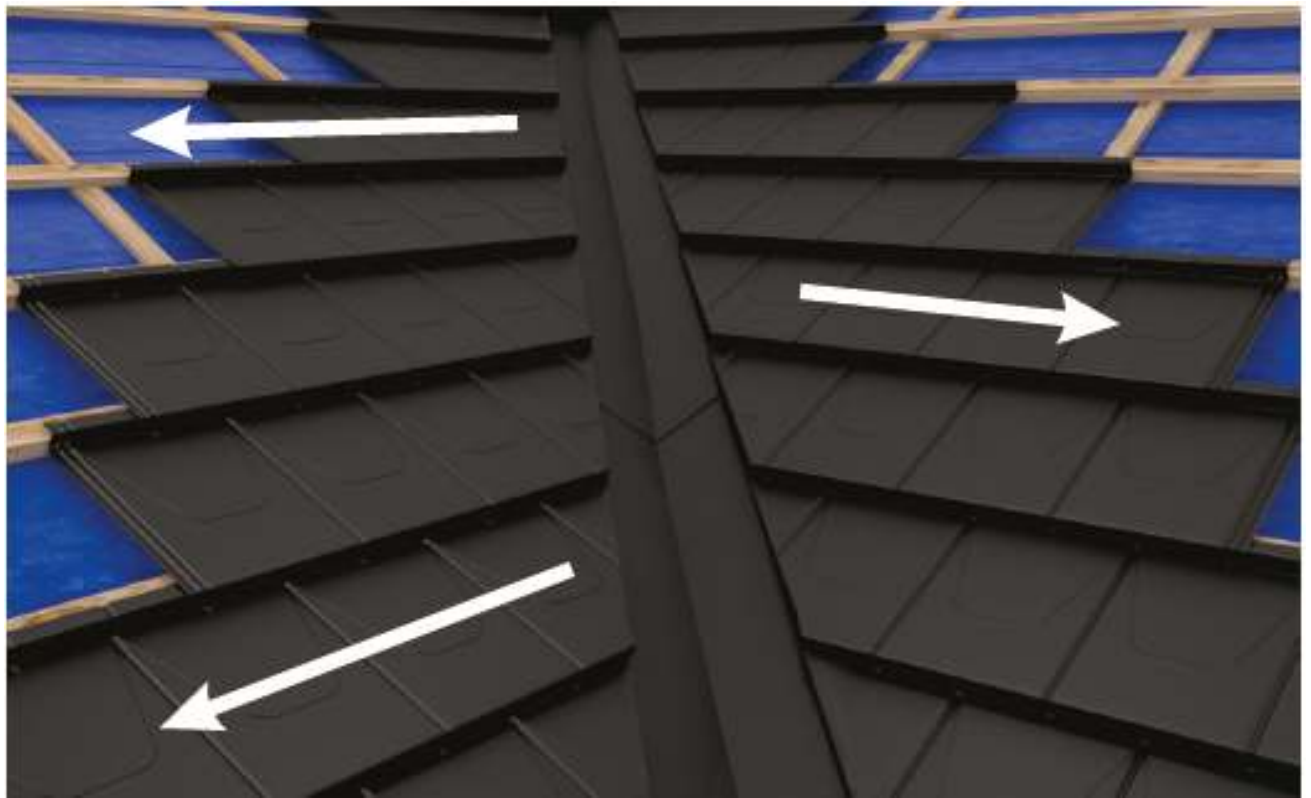


Montaż paneli na połaciach prostych zaczynamy z dowolnej strony, pamiętając o użyciu pierwszych paneli w sposób nieregularny, aby osiągnąć efekt przesunięcia połączeń.



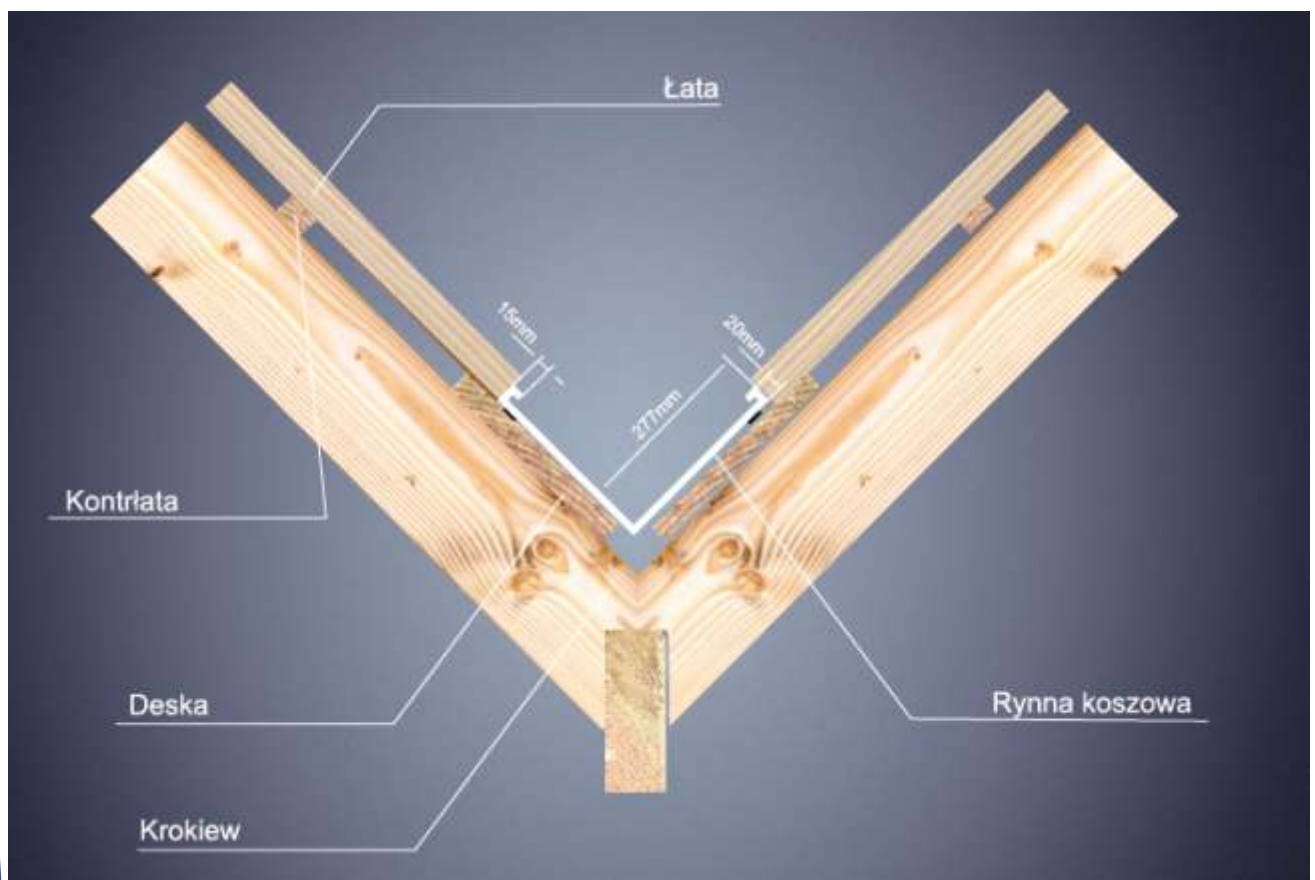
Montaż IDY i IDY PLUS może być symetryczny bądź przesunięty i jest prawidłowy tylko od prawej do lewej strony.





W przypadku połączi z rynną koszową zawsze zaczynamy układać panele od strony rynny koszowej.

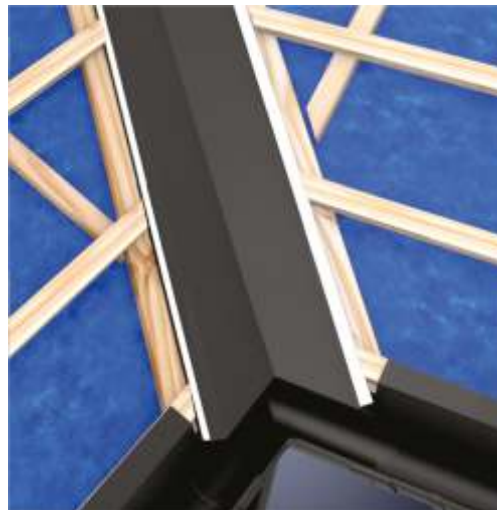
## KOSZ „WPUSZCZANY”



Schemat konstrukcji rynny koszowej.



Konstrukcja pod rynnę koszową.



Zamontowana rynna.

### PRZYGOTOWANIE PANELI DO MONTAŻU NA KOSZU



Wykonywanie pomiarów konstrukcji w celu docięcia paneli koszowych.



Zaznaczanie linii cięcia ołówkiem.



Odcinanie niepotrzebnej części panelu.



W odróżnieniu od paneli z posypką, panele RITA można ciąć niblerem, bez ryzyka jego uszkodzenia.



Panele przed montażem wymagają „zamknięcia” poprzez podgięcie ich bocznej części znajdującej się w rynnie.



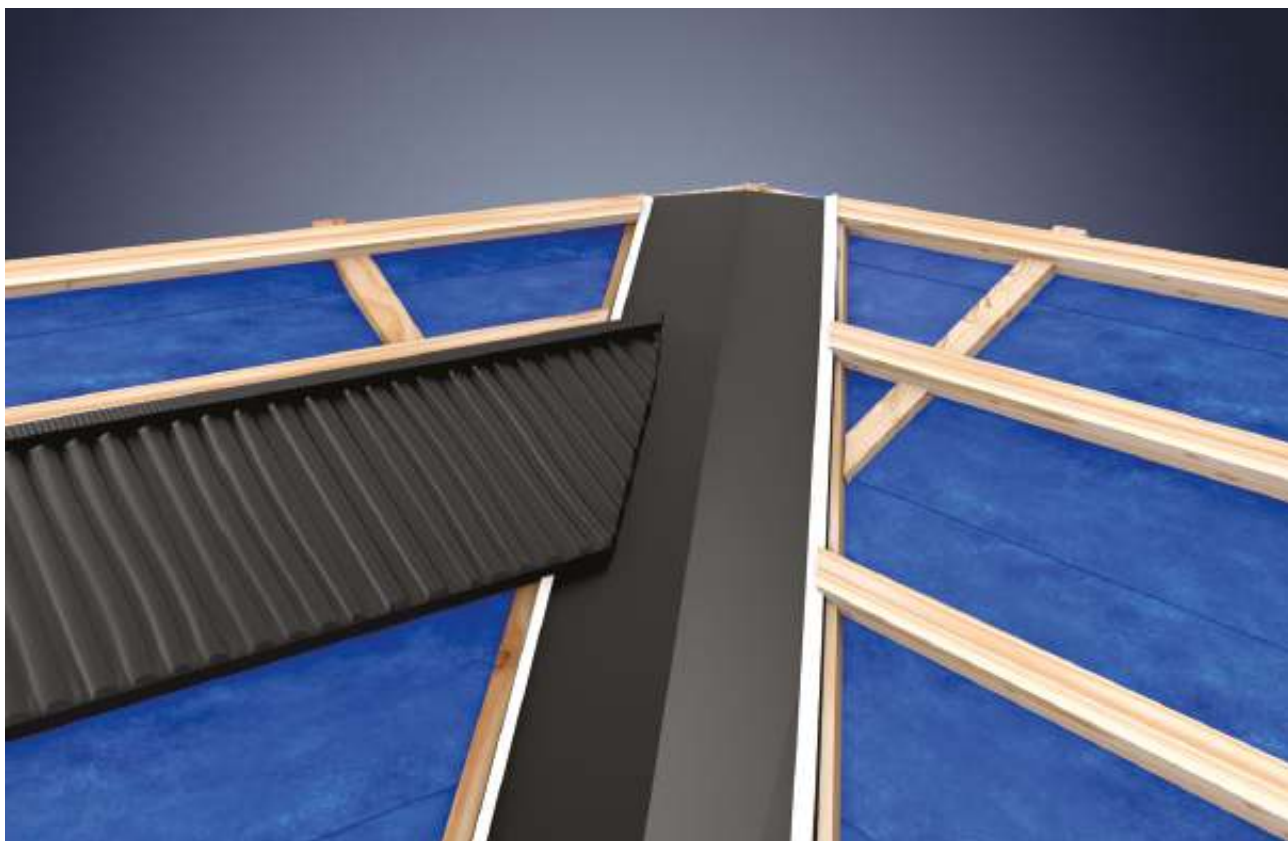
Niedociągnięcia można poprawić za pomocą szczypiec.



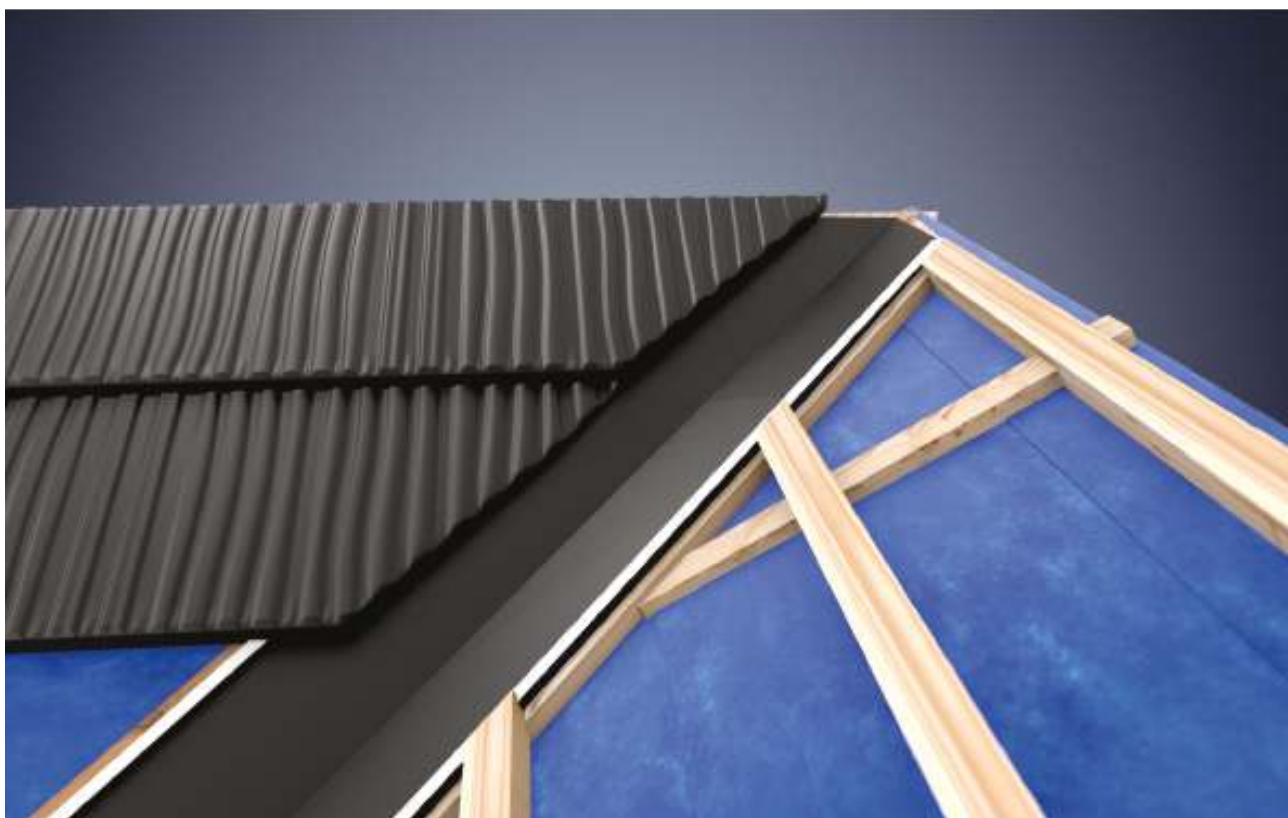
Czoło panelu razem z dogiętą częścią boczną należy wyrównać poprzez obcięcie rogu.



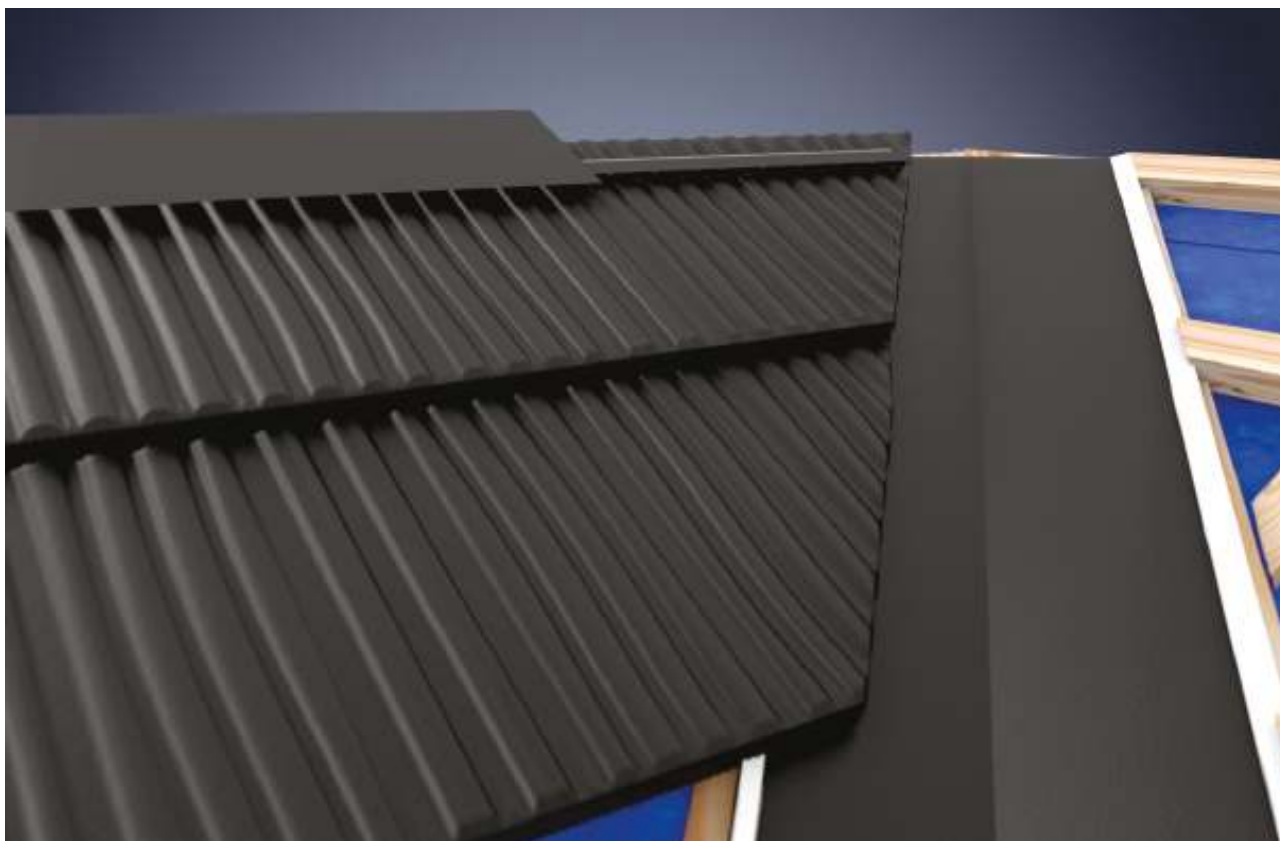
Powierzchnię można wyrównać za pomocą szerokich szczypiec.



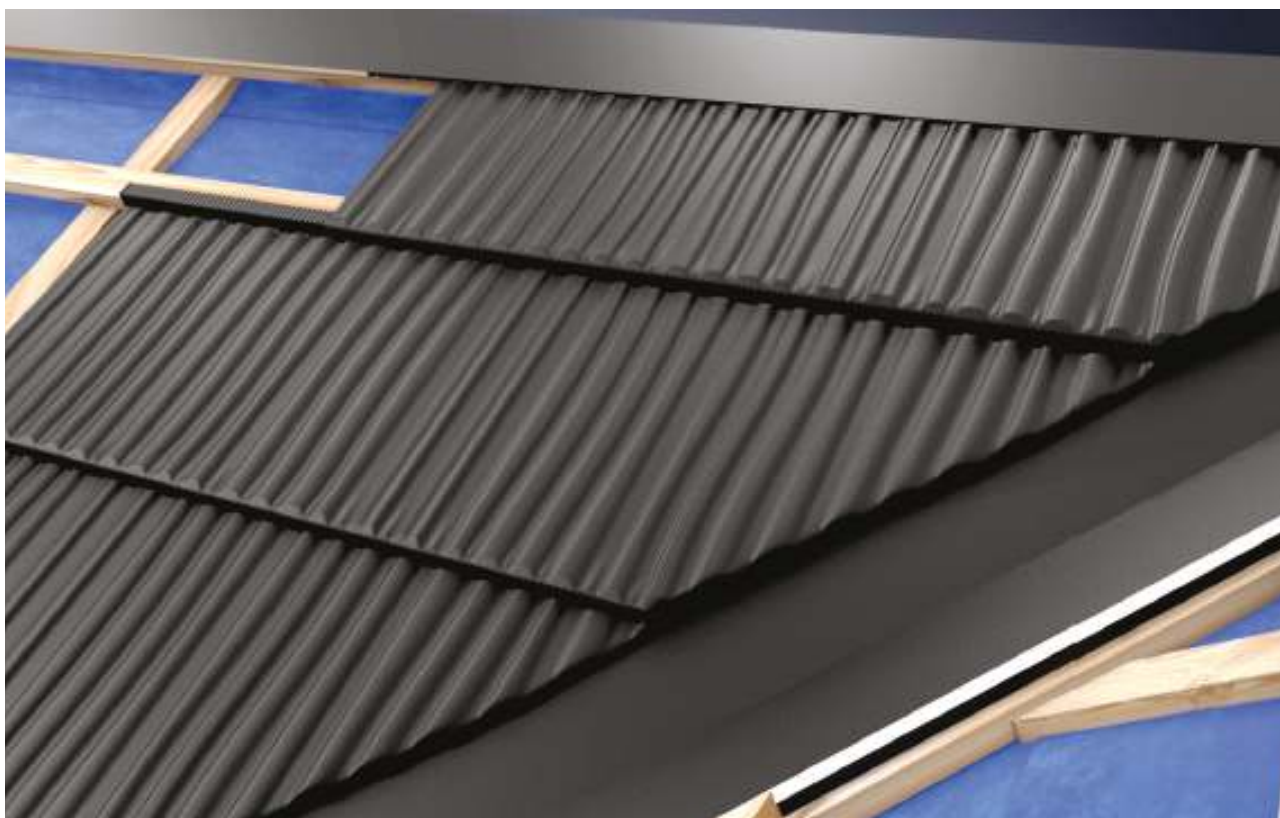
Montaż rozpoczynamy od drugiego panelu.



Następnie montujemy panel szczytowy.



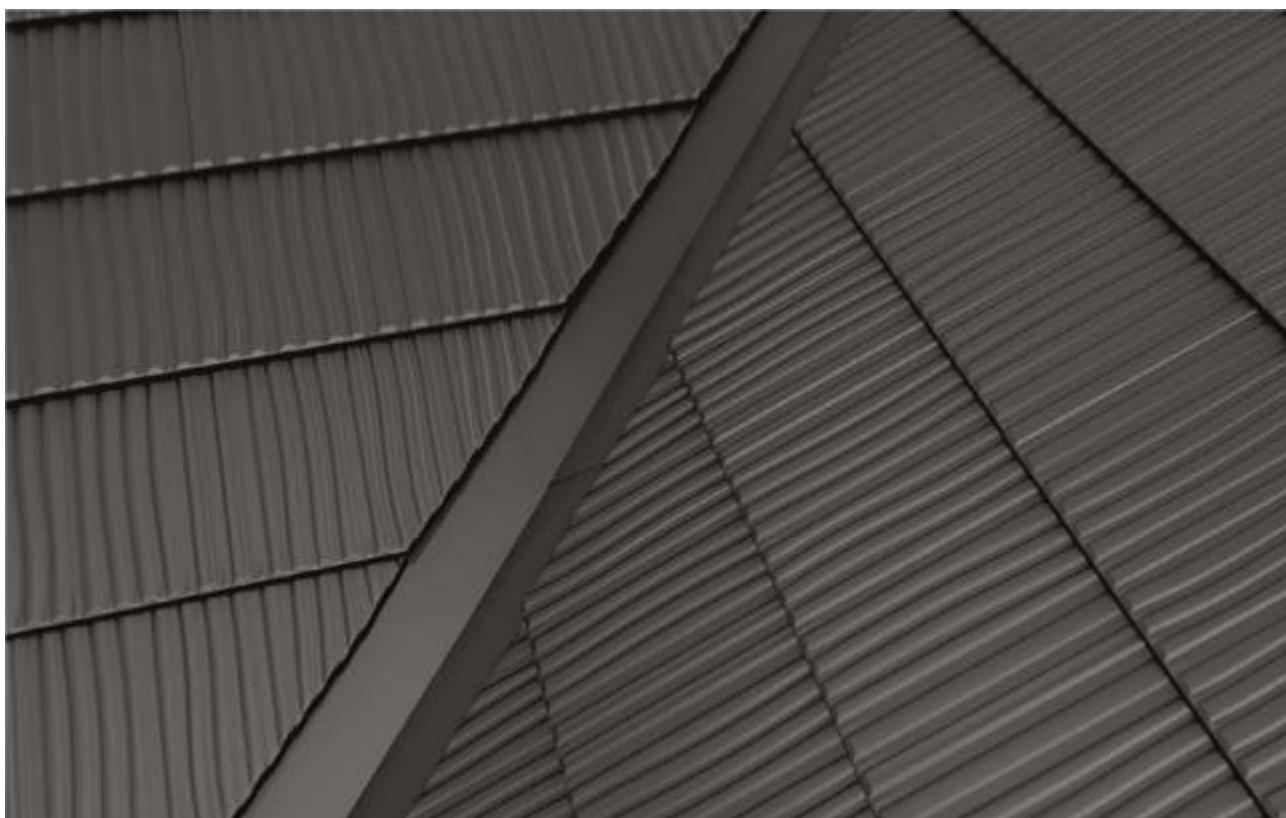
Po montażu panelu szczytowego należy zamontować listwę podkalenicową i kalenicę.



Następnie montuje się panele znajdujące się poniżej.



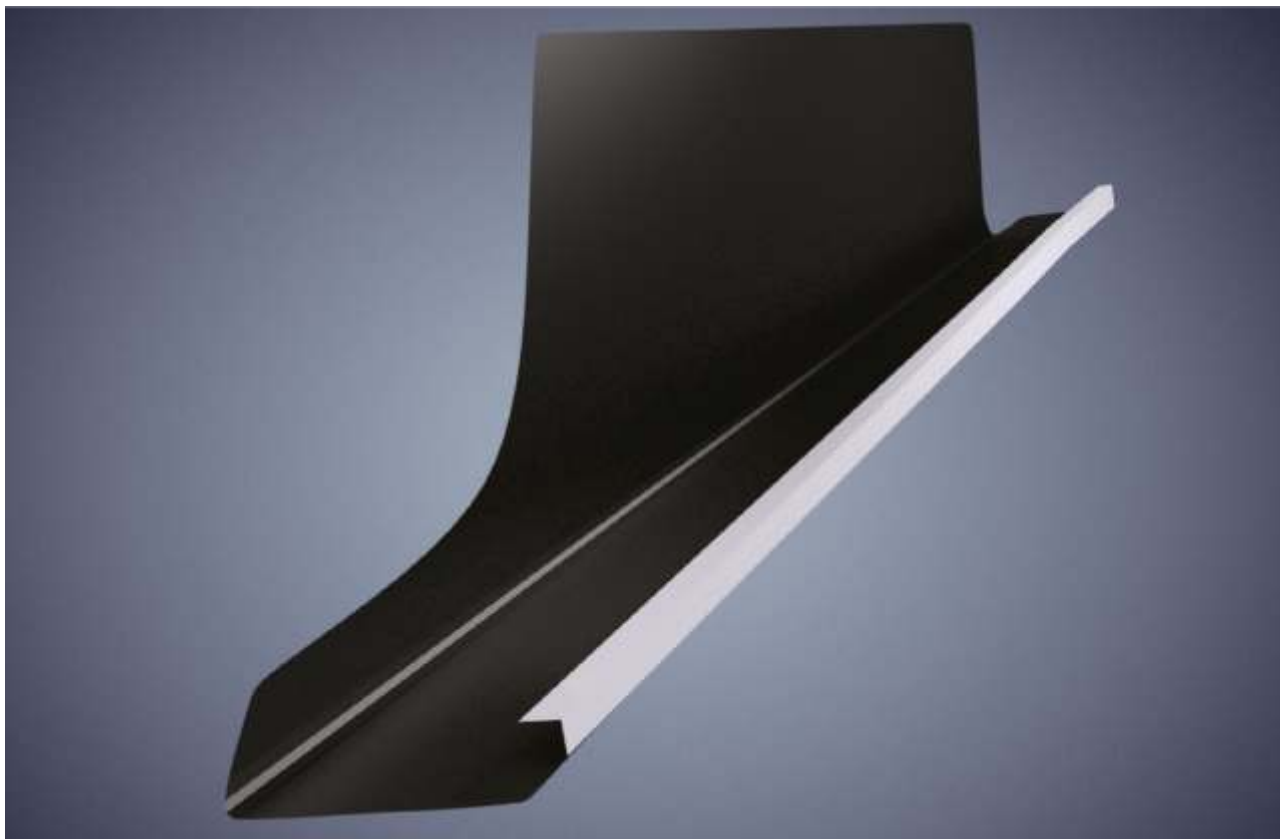
Montaż paneli w rynnie koszowej.



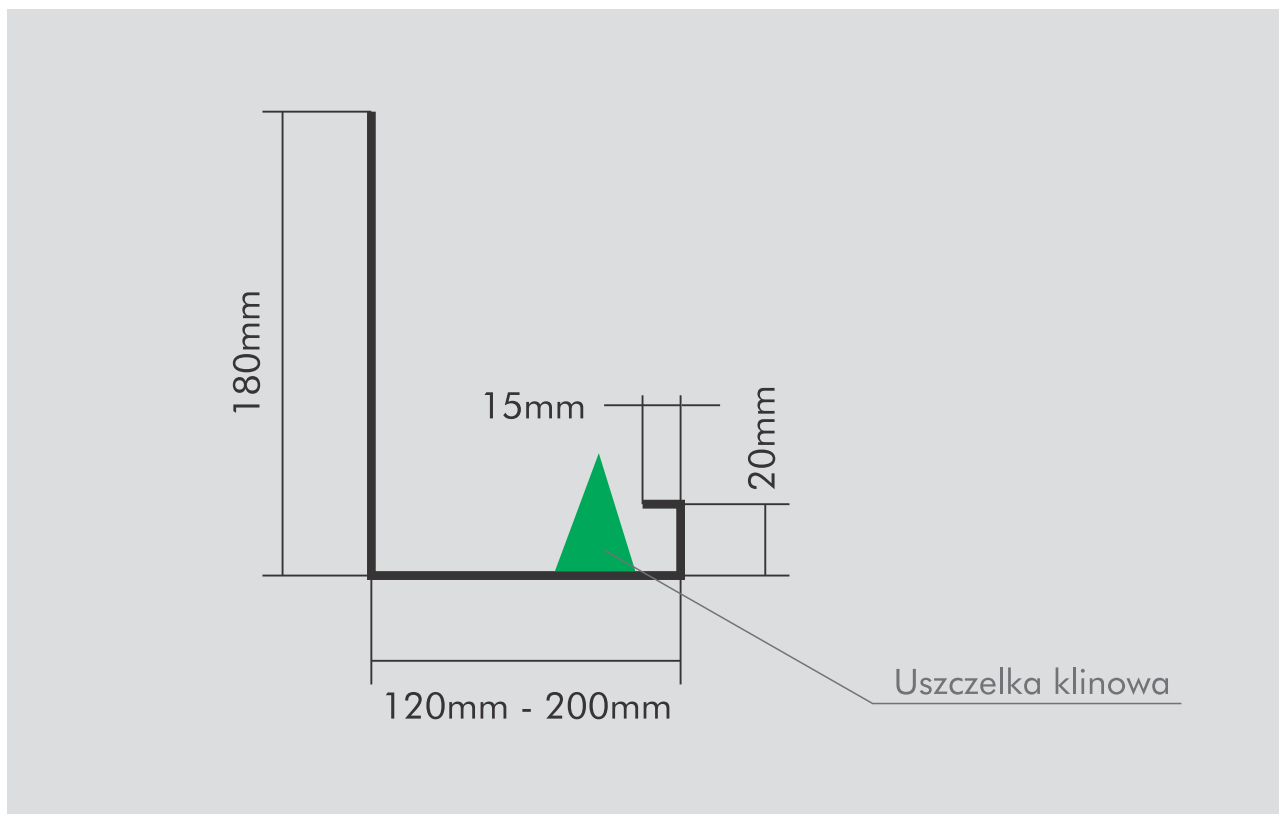
Rynna koszowa po montażu.



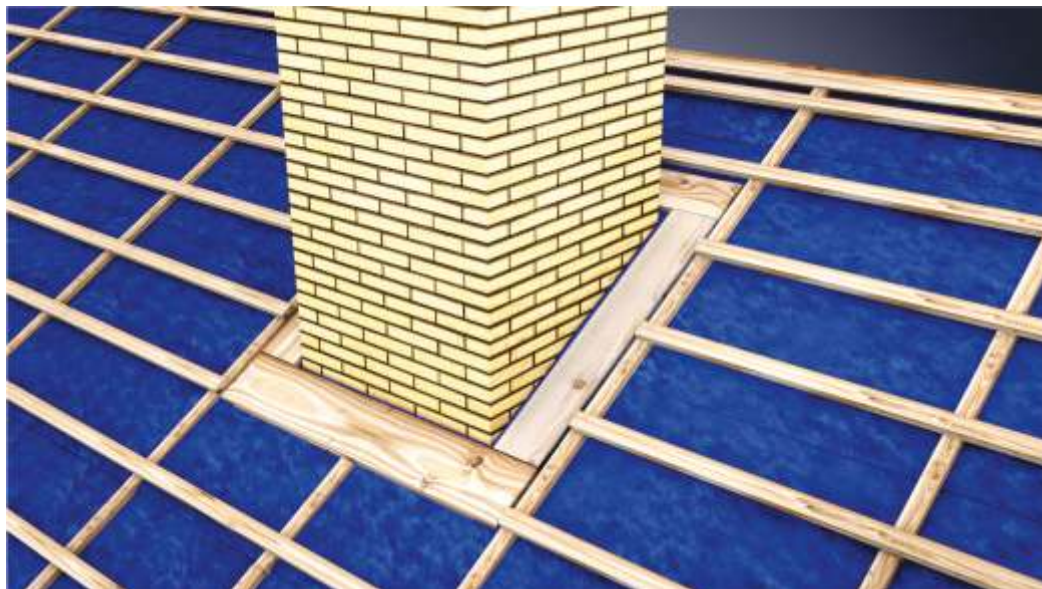
## OBRÓBKA KOMINA W SYSTEMIE „OBRÓBKI WPUSZCZANEJ”



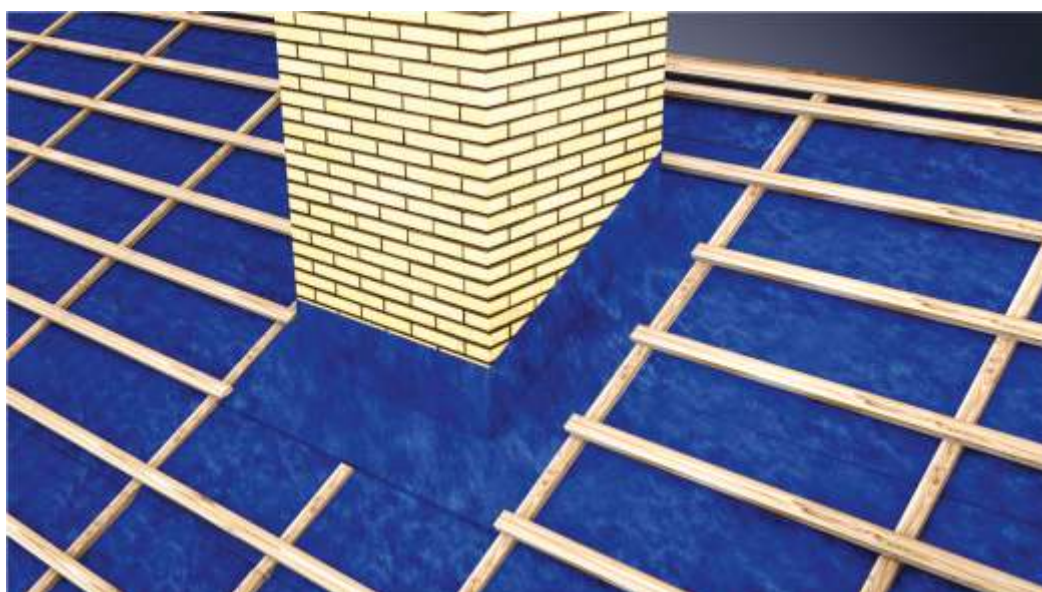
Obróbka boczna komina.



Schemat przedstawiający obróbkę boczną komina.



Podkonstrukcja z desek wokół komina.



Deski należy przykryć membraną, pamiętając o zachowaniu szczelności połączeń.



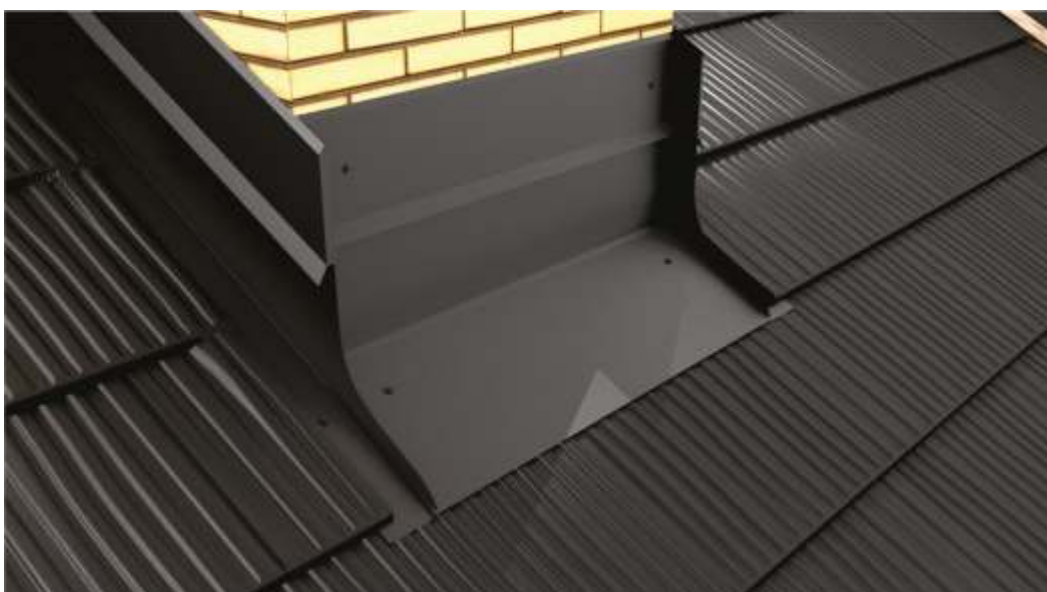
Obróbkę tylną należy wyprofilować w taki sposób by mogła zostać zamocowana do czoła pierwszej łąty za kominem.



Tylna część obróbki komina po montażu paneli.

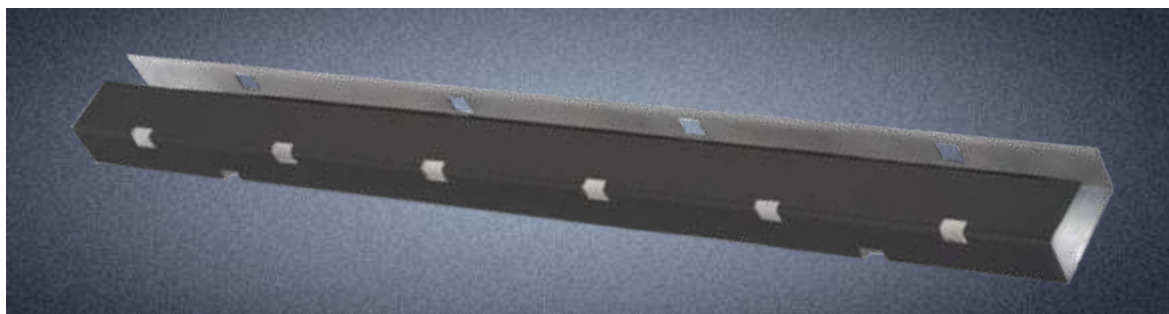


Obróbka przednia i boczna od przodu montowana wkrętami do płyty OSB.

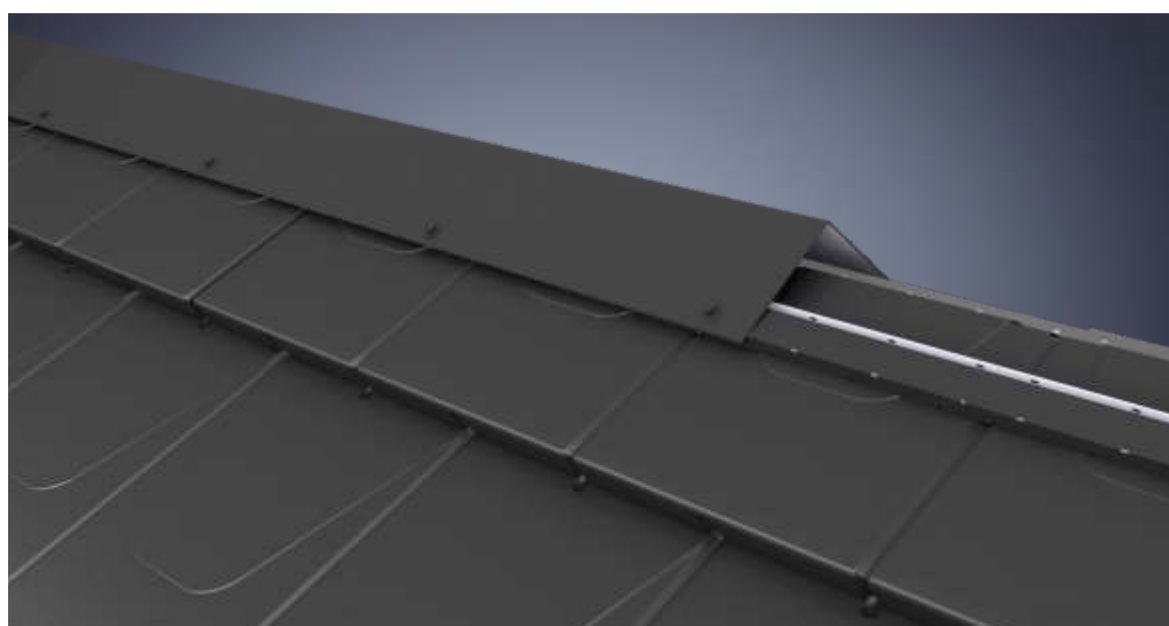


Obróbkę komina zawsze robimy z dwóch poziomów, aby umożliwić pracę połaci dachu względem komina.

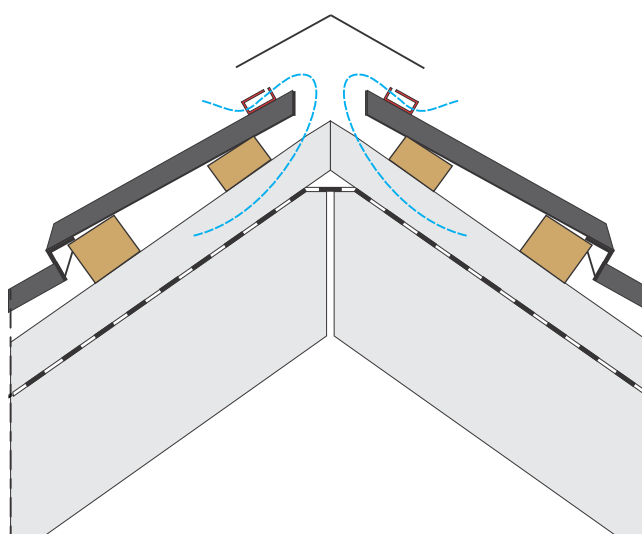
## KALENICA I LISTWA PODKALENICOWA PERFOROWANA



Listwa podkalenicowa perforowana.



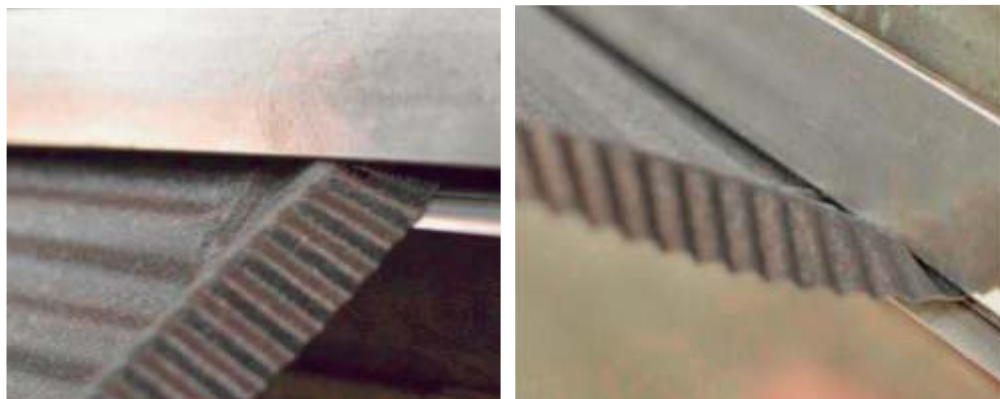
Listwa podkalenicowa perforowana jest elementem niezbędnym do zachowania wentylacji dachu.



Rysunek schematyczny kalenicy.

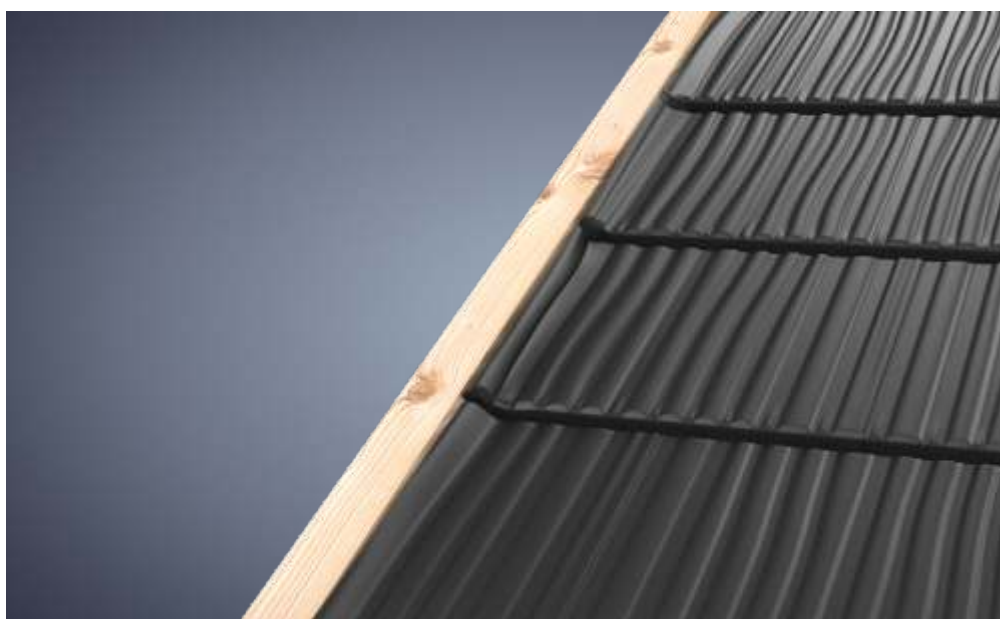
# MONTAŻ WIATROWNICY

## PRZYGOTOWANIE PANELI DO MONTAŻU PRZY WIATROWNICY

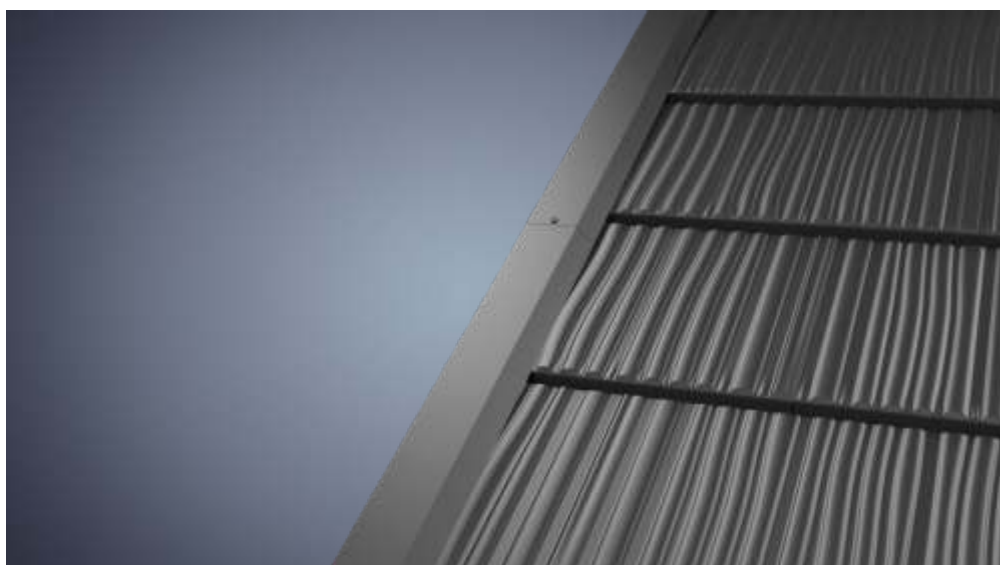


Panele zagniata się i wygina pod kątem 90° w zaginarcie.

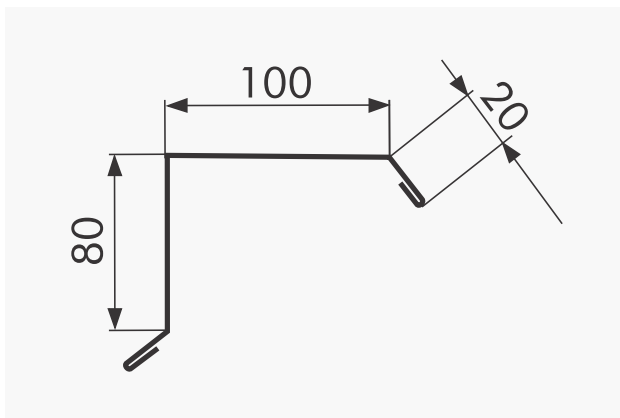
## WIATROWNICA



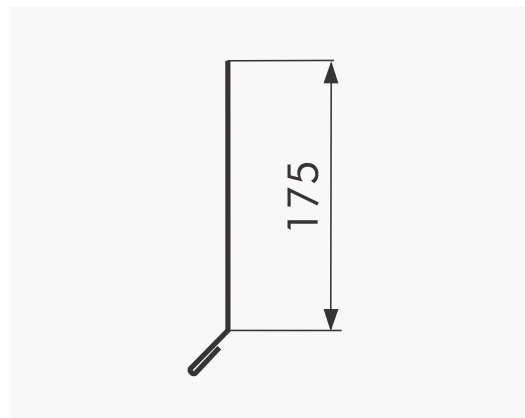
Panele od strony wiatrownicy należy podgiąć w taki sposób, aby stworzyły zakładkę uniemożliwiającą przedostawanie się wody i zanieczyszczeń pod wiatrownicę.



Wiatrownica po montażu.



Schemat - wiatrownica górna



Schemat - wiatrownica boczna

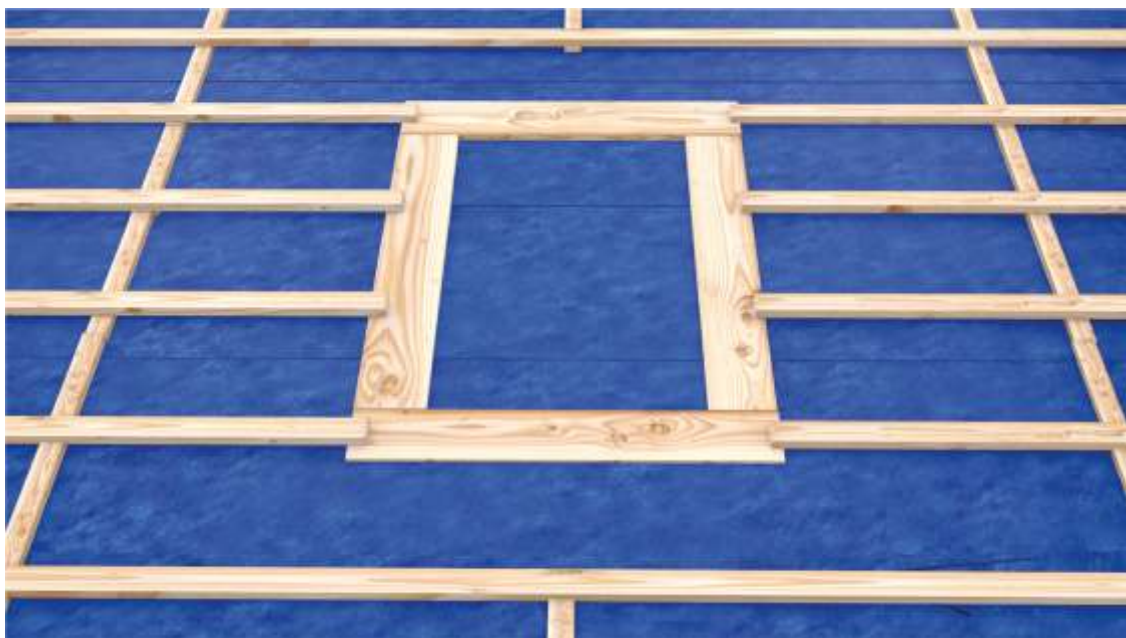


Przód wiatrownicy można wykończyć blachą płaską lub odpowiednio przyciętymi do wysokości deski panelami blachodachówki.

## MONTAŻ OKNA POŁACIOWEGO „AURA” PRZYGOTOWANIE KONSTRUKCJI DO MONTAŻU OKNA



Przed montażem okna niezbędne jest wykonanie dodatkowej podkonstrukcji z desek 32mm x 120mm.



Podkonstrukcja okna dachowego.



Wykończenie okna membraną wykonujemy w sposób standardowy pamiętając o konieczności zachowania szczelności połączeń.

## MONTAŻ KOŁNIERZA



UWAGA: Stosujemy kołnierza do pokryć falistych.

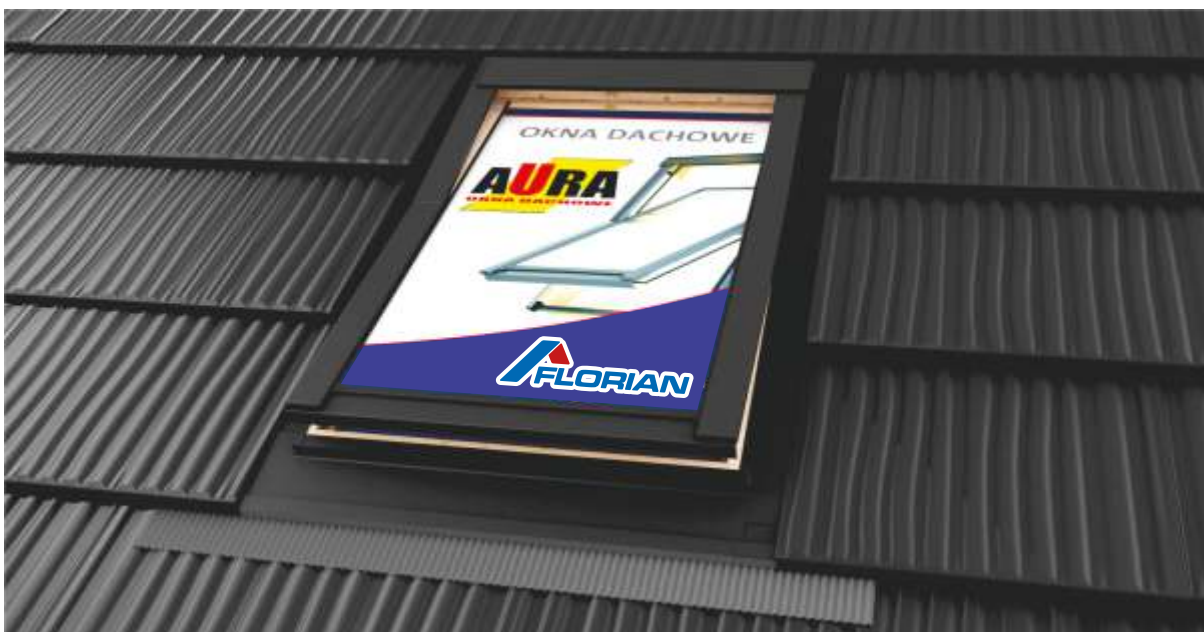
## PRZYGOTOWANIE PANELI DO MONTAŻU WOKÓŁ OKNA



Zamontowane okno dachowe.



## WYKOŃCZENIE PANELI



Zamontowane okno dachowe.



# INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA DACHÓW I ELEWACJI WYKONANYCH Z BLACH POWLEKANYCH

W celu przedłużenia okresu trwałości dachów i elewacji wykonanych z blach powlekanych należy regularnie ją kontrolować i konserwować.

## Przegląd

Raz w roku (najlepiej wiosną) należy dokonać przeglądu dachu/elewacji w celu wczesnego wykrycia ewentualnych uszkodzeń.

## Czyszczenie blachy

Dachy i elewacje wykonywane z blachy powlekanej wymagają czyszczenia co najmniej raz w roku. Osadzający się na blasze brud może spowodować nierównomierne odbarwienie się koloru (wynik nierównomiernego oddziaływania promieni UV), a także do zmniejszenia odporności na korozję (brud zatrzymuje wilgoć na blasze stopniowo ją uszkadzając).

Zabrudzone i poplamione miejsca mogą być czyszczone przy pomocy miękkiej szczotki i wody (temp. max. 60°C). Jeżeli jest to konieczne dopuszcza się dodanie do wody łagodnego detergentu (pH 6±7, max. 10% roztwór).

Do czyszczenia może być także użyta woda pod ciśnieniem (max 100 bar), jednakże strumień wody nie może być stosowany zbyt blisko powierzchni płyty (min. 30 cm), a także nie może być skierowany prostopadłe do powierzchni. Przy łącznikach strumień wody powinien być skierowany ku dołowi tak, aby uniknąć wnikania wody pod ciśnieniem w szczeliny wokół łączników. Ze starymi powłokami płyt należy obchodzić się z wyjątkową ostrożnością.

Mycie należy przeprowadzać od góry ku dołowi i zawsze oczyszczone miejsce należy niezwłocznie dokładnie opłukać czystą wodą.

**Nie wolno stosować proszków do szorowania, rozpuszczalników nitro, roztworów chlorowych, aromatycznych środków, jak również środków zawierających siarczek (chlorek amonu) lub sole sodowe.**

## Uszkodzenia

Ewentualne uszkodzenia w trakcie trwania okresu gwarancji muszą być konsultowane z Wykonawcą dachu/elewacji i mogą być wykonywane tylko za jego pisemną zgodą.

Naprawa szkód na małych powierzchniach odbywa się przy pomocy lakierów do napraw schnących na powietrzu, natomiast malowanie dużych powierzchni jest z zasady możliwe tylko za pomocą specjalnych farb przemysłowych dostosowanych do renowacji pokryć. Powierzchnię do malowania należy ograniczyć tylko do miejsc do tego wymagających (zadrapania warstwy metalu, ogniska korozji itp.).

Przygotowanie powierzchni do malowania należy wykonać wg ogólnie przyjętych zasad. Należy zawsze dokładnie usunąć wszelkie ślady korozji – najlepiej za pomocą specjalnych szczotek lub droбноziarnistego papieru ściernego. Następnie trzeba naprawianą powierzchnię dokładnie odpylić, odtłuścić i oczyścić. Do odtłuszczenia powierzchni można użyć benzyny ekstrakcyjnej lub wody z dodatkiem środków powierzchniowo-czynnych (najlepiej z dodatkiem 1-2% roztworu amoniaku). Naprawiane strefy mogą wykazywać różnice w kolorze w porównaniu z oryginalnymi kolorami blach z powodu naturalnego oddziaływania zjawisk atmosferycznych (starzenie się lakieru pod wpływem działania promieniowania UV).

## UWAGA!

**W trakcie przeglądu, czyszczenia, konserwacji i napraw należy bezwzględnie przestrzegać zasad BHP.**

**Firma Florian Centrum Sp. z o.o. nie odpowiada za ewentualne wypadki powstałe w wyniku wykonywania powyższych czynności.**

## DOSTĘPNE POWŁOKI I KOLORYSTYKA



### POWŁOKI HYBRYDOWE

20/40 lat gwarancji

powłoka poliestrowa 25 µm na poliuretanie 15 µm **PURMAX 40 µm**

CZERŃ  
RAL 9005

ANTRACYT  
RAL 7016

Powłoka ta jest połączeniem poliestru o grubości 25 µm i poliuretanu o grubości 15 µm. Charakteryzuje się bardzo dużą odpornością na uszkodzenia mechaniczne dzięki innowacyjnym sposobom utwardzania lakierów przy pomocy promieniowania UV.

### POWŁOKI POLURETANOWE

30/50 lat gwarancji

**PURLAK 50 µm**

CZERŃ  
RAL 9005

ANTRACYT  
RAL 7016

**PURMAT 50 µm**

CEGŁA  
RR 750

ZIELEŃ  
RR 011

WIŚNIA  
RR 028

BRAZ  
RAL 8017

CZERŃ  
RR 033

ANTRACYT  
RAL 7016

Poliuretanowe pokrycia PURLAK (połysk) i PURMAT (mat) to 50-cio mikrometrowa warstwa skutecznie chroniąca pokrycie przed szkodliwym działaniem promieni słonecznych. Ryzyko korozji zostało zminimalizowane do minimum, dzięki czemu pokrycie możemy zastosować nawet w obszarach o dużym stopniu agresywności środowiska.

### KOLORY SPECJALNE

15/40 lat gwarancji

**BLACKMAT PS 45 µm**

BLACKMAT

Kolorystyka w ulotce odbiega od rzeczywistości





Florian Centrum Sp. z o.o.  
ul. Metalowa 11A  
99-300 Kutno  
Dział Handlowy  
Tel.: +48 24 355 14 65  
Fax.: +48 24 355 14 65  
e-mail: [florian@floriantentrum.com.pl](mailto:florian@floriantentrum.com.pl)

**[floriantentrum.com.pl](http://floriantentrum.com.pl)**