



INSTRUCȚIUNI DE ASAMBLARE

ȚIGLE MODULARE DIN TABLĂ ZET



THE POWER OF ROOFS

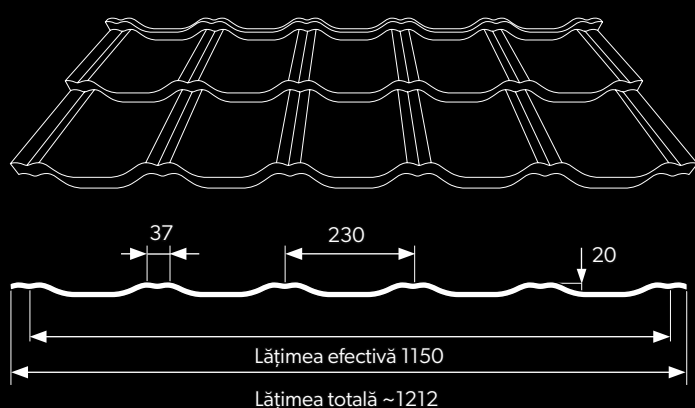


Conținut

1.	Specificația plăcilor de acoperiș metalice modulare ZET	PAG. 3
2.	Sistemul de prelucrare ZET	PAG. 4
3.	Recomandări generale	PAG. 6
4.	Pregrătirea construcției	PAG. 7
5.	Închizătoare de tip „Z”	PAG. 8
6.	Spațierea șipcilor ZET Roof	PAG. 9
7.	Ordinea montării foilor ZET Roof	PAG. 10
8.	Montajul țiglei metalice modulare ZET Look	PAG. 10
9.	Ordinea de montare a foilor ZET Look	PAG. 12
10.	Tăierea foi la coșul de fum	PAG. 13
11.	Montarea coamelor	PAG. 13
12.	Instalarea bordurii fronton	PAG. 14
13.	Instalare bordură perete	PAG. 15

ACESTE INSTRUCȚIUNI SUNT DEMONSTRATIVE ȘI NU ABSOLVĂ EXECUTANȚII DE OBLIGAȚIA RESPECTĂRII ARTEI DE TINICHIGERIE.

1. Specificația plăcilor de acoperiș metalice modulare ZET



Parametrii tehnici [în mm]	
Lățimea efectivă	1150
Lățimea totală	~1212
Grosimea tablei	0,5
Înălțimea totală profilului	50
Înălțimea ștanțării	30
Lungimea modulului	363 (distanțarea șipcilor 350 mm)
Suprafața efectivă (de acoperire) a unei coli	0,805 m ²

Acoperiri și culori disponibile

HERCULIT



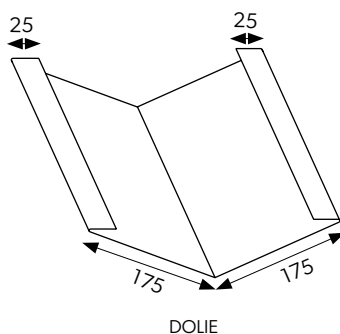
ULTIMAT



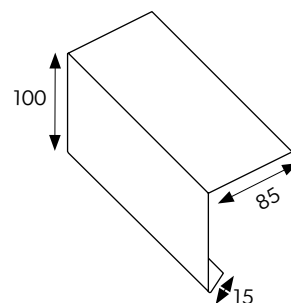
Tehnologia de imprimare nu permite redarea exactă a culorilor, din această cauză culorile mai sus menționate trebuie tratate orientativ.

2. Sistemul de prelucrare ZET

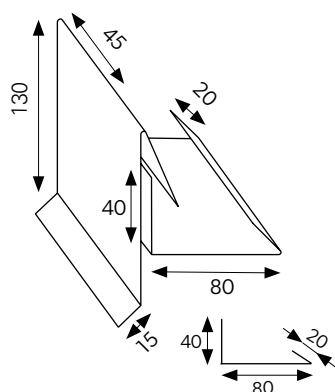
Elementele prelucrate sunt executate din table care posedă o paletă identică de straturi de acoperire și de culori precum și țiglele din tablă, tablele trapezoidale și panourile de acoperiș produse de noi.



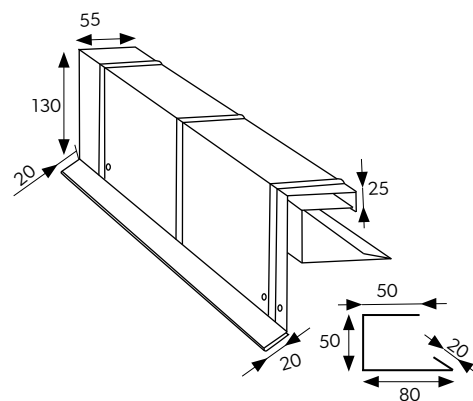
DOLIE



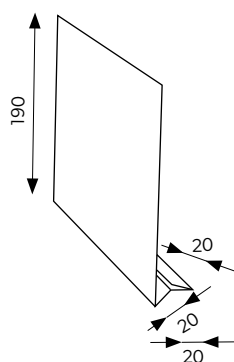
SORT STREAȘINA I



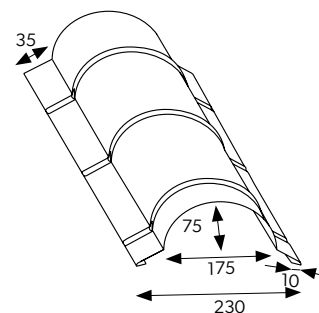
BORDURĂ FRONTON II



BORDURĂ FRONTON III



ȘORȚ STREAȘINĂ UNIVERSAL /
PRELUNGIRE PENTRU BORDURA FRONTON

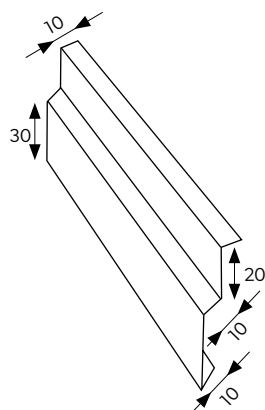


COAMĂ ZET

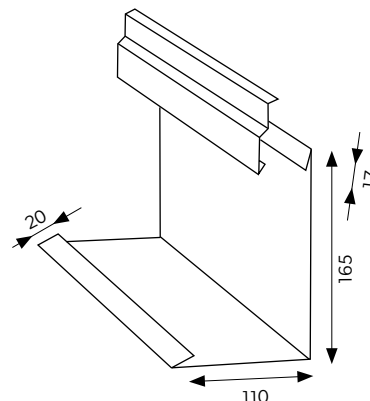


Prelucrări standard cu dimensiunile 2 m lungime și 0,5 mm grosime. Prelucrări nestandard pînă la lungimea de 8 m și pînă la grosimea de 2 mm.

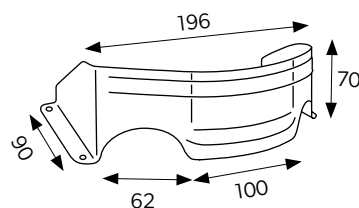
Elementele prelucrate sunt executate din table care posedă o paletă identică de straturi de acoperire și de culori precum și țiglele din tablă, tablele trapezoidale și panourile de acoperiș produse de noi.



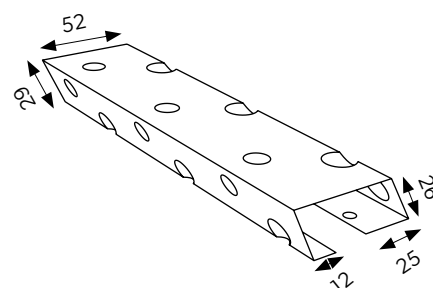
BANDĂ DE DILATARE



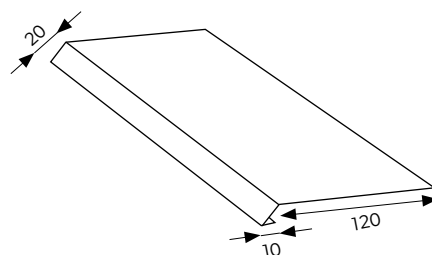
BORDURĂ DE PERETE
CU BANDĂ DE DILATARE



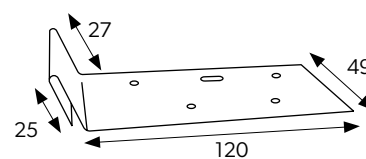
PARAZĂPADĂ



PRELUCRAREA UNIVERSALĂ DE VENTILARE /
PROFIL DE PORNIRE



BANDĂ PENTRU STREĂȘINĂ



PROFIL DE PORNIRE PENTRU ZET Look



Prelucrări standard cu dimensiunile 2 m lungime și 0,5 mm grosime. Prelucrări nestandard pînă la lungimea de 8 m și pînă la grosimea de 2 mm.

3. Recomandări generale

Transportul

Tigla modulară **ZET** este livrată pe paleți euro nereturnabili. Nu este necesar un transport specializat pentru livrarea materialului comandat. Cu toate acestea, trebuie să se asigure că materialul nu este deteriorat în timpul transportului prin mișcarea liberă a coletului. Modulele ușoare permit, de asemenea, transportul la locul de asamblare (de exemplu, pe scări), care poate fi realizat de o singură persoană fără a fi nevoie de echipament specializat.

Depozitare

Placile modulare **ZET** trebuie să fie depozitate în încăperi de depozitare uscate și ventilate. În cazul depozitării mai lungi, stivele trebuie așezate pe o suprafață înclinată, astfel încât umiditatea care se acumulează între foi să se evapore sau să se scurgă. Distanța dintre pachetul depozitat și sol trebuie să fie de cel puțin 14 cm. Perioada de valabilitate maximă a produsului este de 6 luni de la data fabricației. Cu toate acestea, după 2 săptămâni de la data producerii, îndepărtați folia în care este ambalat paletul cu foi, aceasta va asigura circulația aerului între foi.

Important - apariția daunelor de suprafață pe panourile metalice ca urmare a umidității acestora va respinge revendicările care decurg din reclamație.

Tăierea tablei

Este inacceptabil să se folosească unelte pentru tăierea foilor metalice care provoacă un efect termic (creșterea bruscă a temperaturii), de exemplu, un polizor unghiular. Acest lucru cauzează deteriorarea acoperirilor organice și din zinc, după care începe procesul de coroziune, care este accelerat prin topirea piliturii fierbinți în suprafața foilor. Foarfece electrice Nibbler sau foarfece de mână sunt unelte adecvate în acest scop.

Notă - una dintre condițiile garanției este protecția prin lăcuire a marginilor goale ale foilor de tablă acoperite.

Întreținerea

În caz de deteriorări a acoperirii cauzate în timpul transportului, asamblării și prelucrării, acestea trebuie tratate cu lac exact la locul deteriorării, curățând anterior suprafața de murdărie și grăsime. Pe marginile tăiate neprotejate cu lac, acoperirile se pot destratifica. Acesta este un fenomen natural și nu constituie temei pentru reclamații. Se recomandă controale anuale ale acoperișului pentru a efectua lucrările de conservare necesare.

Înainte de a începe munca, nu uitați să notați numărul de serie a unei dintre foi. Acest lucru este necesar pentru a completa formularul de garanție.

Țiglele metalice modulare ZET pentru acoperiș pot fi utilizate pe acoperișurile cu un unghi de înclinare de cel puțin 9°.

4. Pregătirea construcției

Țigla metalică modulară **ZET** trebuie montată pe o suprafață pregătită în mod tradițional, folosind șipci și contrașipci. Montarea și pregătirea suprafeței trebuie făcută conform regulilor profesiei de constructor de acoperișuri. Este foarte important să vă amintiți să asigurați ventilația la streșină și coamă. În timpul montării **ZET Roof** și **ZET Look** este necesară utilizarea Elementului Universal de Ventilație (**fig. 2**) Acesta îndeplinește, de asemenea, funcția de profil de pornire. Înainte de a începe montarea țiglei modulare **ZET** trebuie verificată panta acoperișului. Gradul de înclinație al acoperișului nu poate fi mai mic de 9 grade.

Tratamentul universal pentru ventilație trebuie instalat prin orificiul de montare pe nivelul de jos al prelucrării. Șuruburile trebuie conduse prin orificiul pilot mai mare aflat pe nivelul superior, așa cum se observă în secțiunea alăturată.

FIG.1

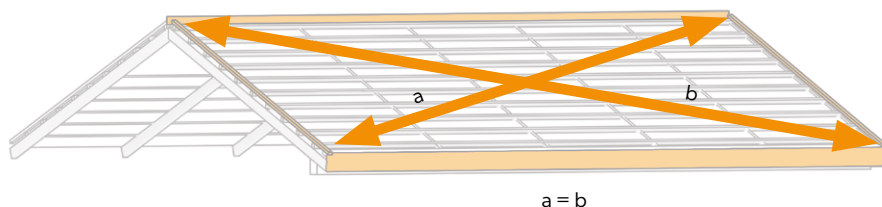
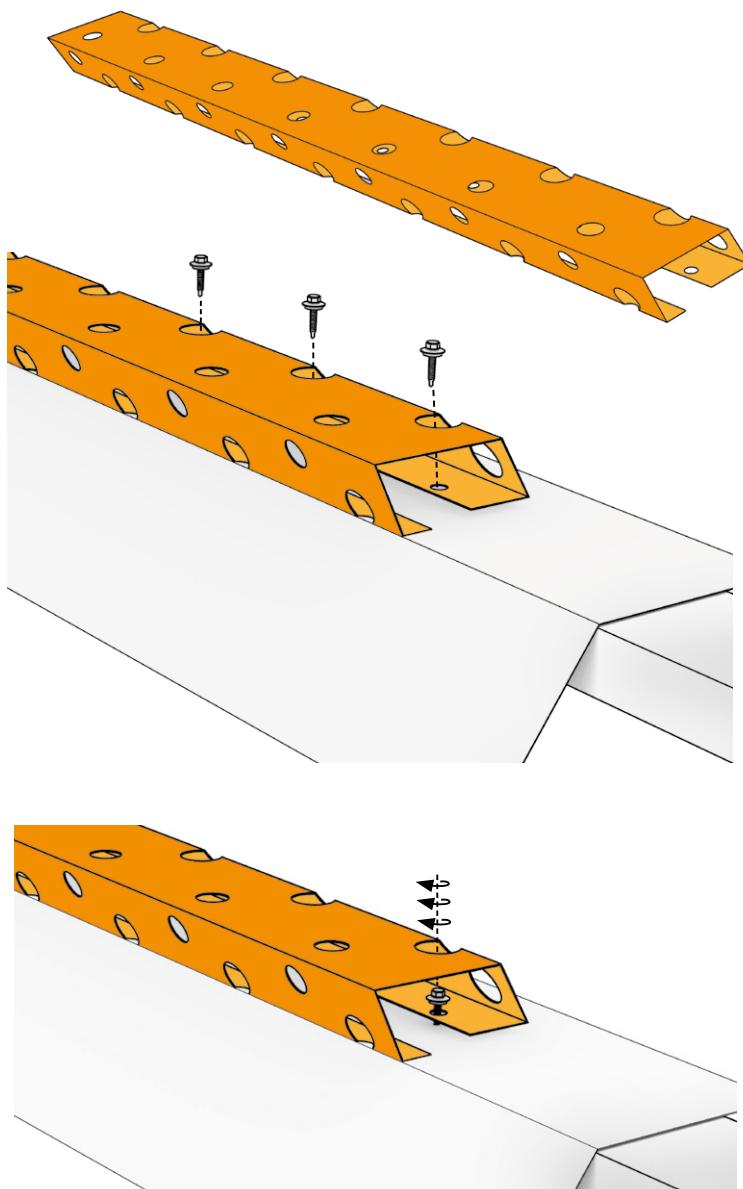


FIG.2



Simetria profilului **ZET Roof** oferă, de asemenea, un grad sporit de comoditate în timpul montării, mulțumită foilor pot fi instalate în orice direcție. Alegerea direcției de montare poate fi dictată, de exemplu, de motive estetice. În plus, atunci când se utilizează un anumit profil în zone cu rafale puternice de vânt, direcția îmbinărilor longitudinale ale foilor poate fi adaptată la direcția acestora. În acest caz, trebuie însă să ne amintim, vectorul de acoperire al stratului de acoperire să fie opus direcției din care bate, cel mai des, vântul. Un astfel de aranjament crește semnificativ rezistența stratului de acoperire la rafale puternice.

FIG.3

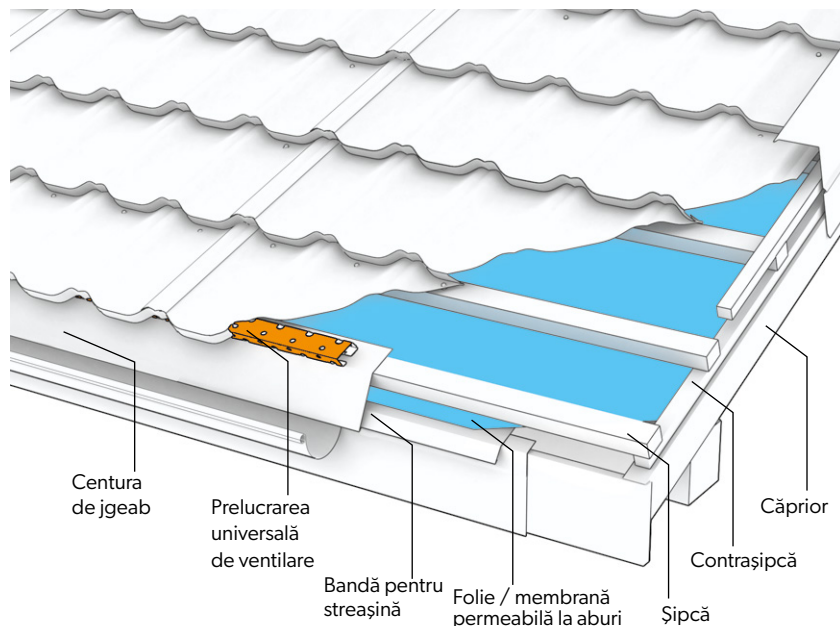
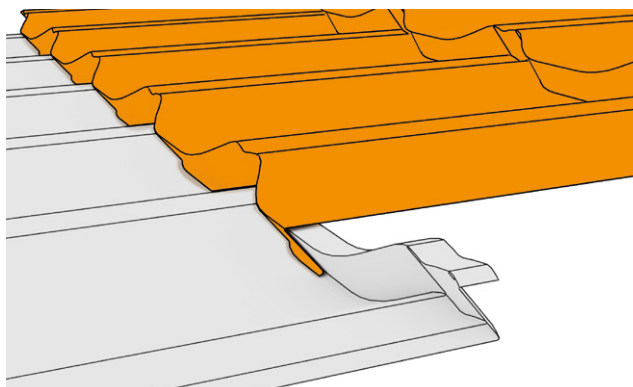


FIG.4



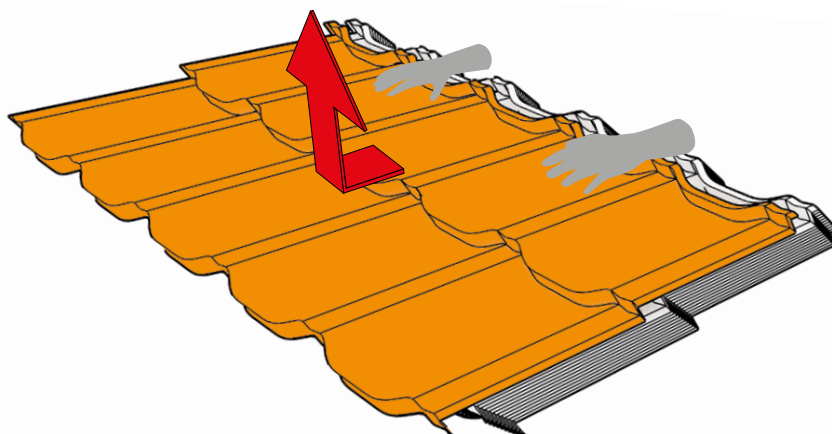
5. Închizătoare de tip „Z”

ZET este o țiglă metalică modulară simetrică.

Este echipată cu închizătoare de tip „Z”, ce compensează tensiunea din tablă. Această soluție elimină nevoia de a prinde foile de tablă cu șuruburi, fapt ce reduce costurile de montare și face ca montarea să poată fi efectuată mai rapid.

Datorită construcției foilor de tablă cu profil „Z”, nu este nevoie să scoateți următoarele foi din ambalaj prin ridicarea lor direct în sus. Înainte de a le ridica, acestea trebuie ușor împinse câțiva centimetri în față. Această acțiune trebuie efectuată delicat și cu multă atenție, pentru ca adânciturile de montaj să nu zgârie foaia de dedesubt în timpul transferului lor pe palet.

FIG.5



6. Spațierea șipcilor ZET Roof

Executantul trebuie să depună toate eforturile și să lucreze cu precizie atunci când îmbină și pregătește acoperișul pentru montarea țiglei metalive **ZET Roof**. Este esențială și are o influență esențială asupra efectului final, măsurarea exactă a șipcilor. Cea mai importantă este distanța dintre șipcile principale, care trebuie să fie de 350 mm. În același timp, distanța dintre marginea de jos a primei șipci și marginea de sus a celei de a doua șipci din partea streășinei trebuie să fie de 340 mm (**conform fig. 7**).

FIG.6

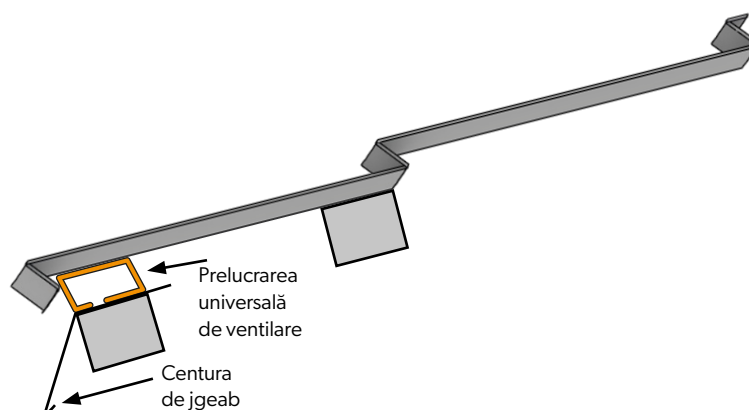
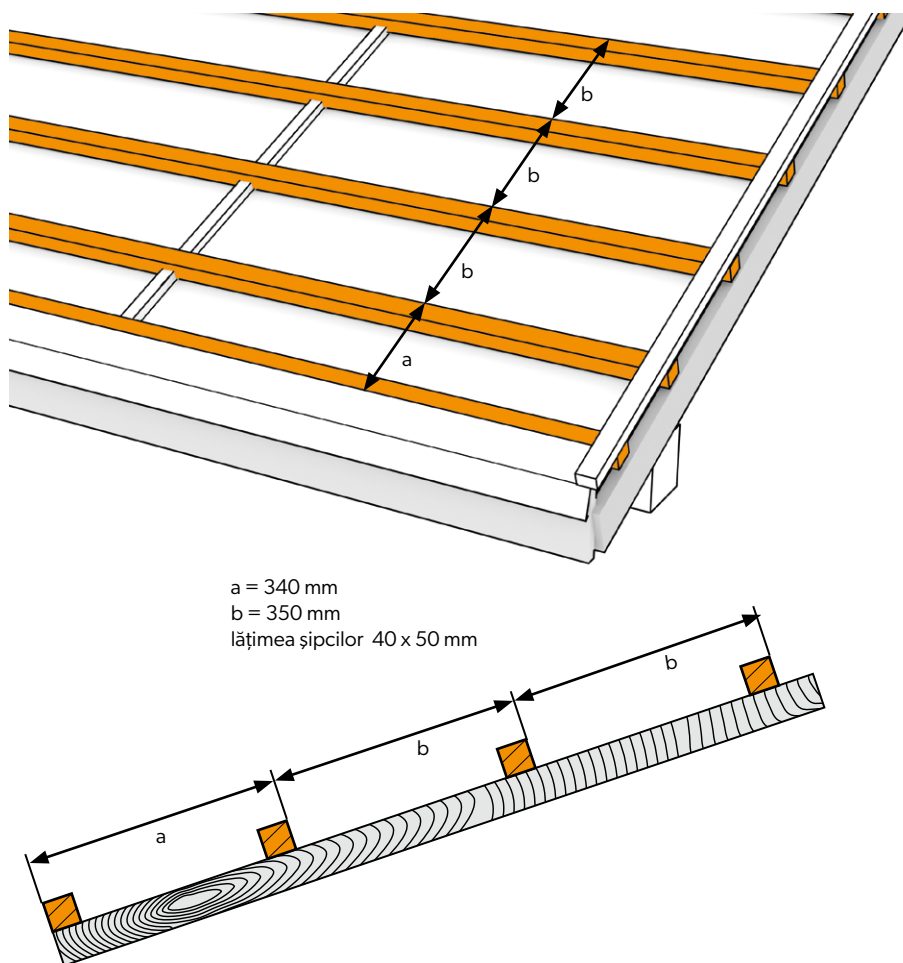


FIG.7



7. Ordinea montării foilor ZET Roof

Modul corect de montarea țiglei modulare **ZET Roof** îl constituie așa numita montare decalată, în care rândurile următoare de țiglă sunt decalate unele față de altele. Această soluție este posibilă mulțumită simetriei foilor. Avantajul acestui tip de montare este lipsa punctelor de contact ale celor 4 fâșii. În plus, liniile de îmbinare longitudinale nu apar în aceleași locuri, obținându-se astfel un efect estetic superior al acoperișului. Montarea corectă (ordinea de așezare), în cazul instalării foilor din partea dreaptă este prezentată în **fig. 8**.



În timpul asamblării este foarte important să împingeți foile pe cât posibil la îmbinare, astfel încât să nu existe niciun joc în încuietoearea „Z”.

8. Montajul țiglei metalice modulare ZET Look

La montarea țiglei metalice modulare **ZET Look** se recomandă utilizarea unor șipci cu lățimea de 8 cm.

Este esențială și are o influență esențială asupra efectului final, măsurarea exactă a șipcilor. Cea mai importantă este distanța dintre șipcile principale, care trebuie să fie de 350 mm. În același timp, distanța dintre marginea de jos a primei șipci și marginea de sus a celei de a doua șipci din partea streașinei trebuie să fie de 400 mm (**în conformitate cu fig. 9**).

FIG.8

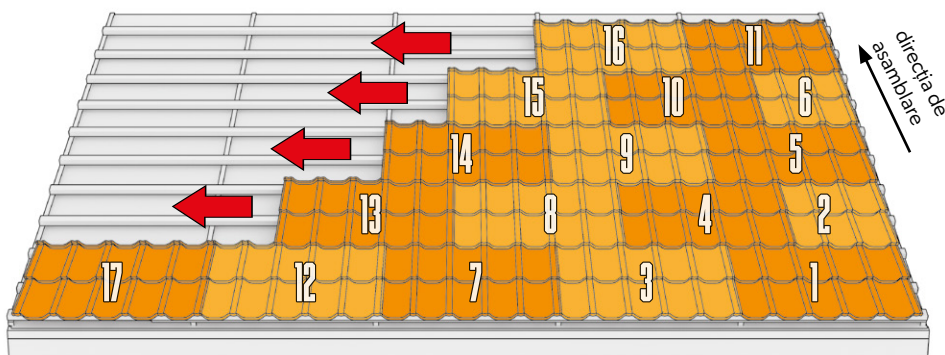
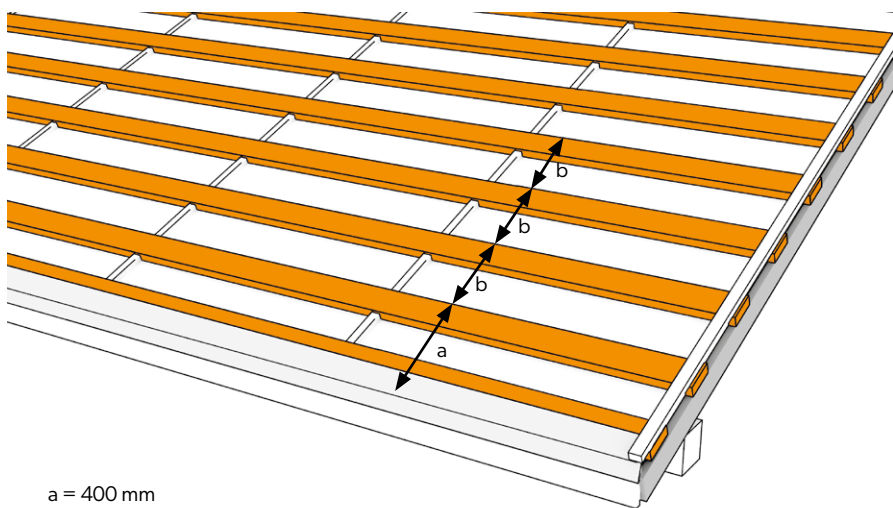
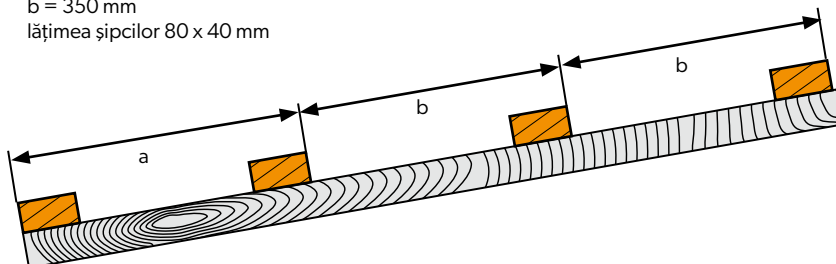


FIG.9



a = 400 mm
b = 350 mm
lățimea șipcilor 80 x 40 mm



Montăm profilurile de pornire pe prima șipcă de pe elementul de streășină din partea de sus, după cinci pe fiecare foaie (**fig. 11**). Ele elimină pasul profilelor de țiglă metalică și, înainte de toate, permit montarea corectă a foi. Lățimea primei șipci trebuie aleasă în funcție de metoda de instalare și de tipul cârligelor sistemului de jgheaburi, dar lățimea acestuia nu trebuie să fie mai mică de 8 cm.

La asamblarea profilelor, aveți grijă deosebită, ca acestea să se afle toate într-o linie uniformă (montare în linie). Sunt suficiente două șuruburi pentru montarea unui profil de pornire. Acestea trebuie montate cu șuruburi cu cap plat pentru a permite instalarea Elementului de Ventilație Universal. La instalarea profilelor de pornire, luați în considerare faptul că acestea trebuie să agațe foaia în mijlocul primei nervuri de profil inferioare (**fig. 12**). Distanța de la axă la axă unde este de 230 mm. Pe de altă parte, distanța dintre marginea Elementului de Ventilație și îndoitura profilului de pornire trebuie să fie de 20 mm, ceea ce corespunde cu adâncimea unde de tablă.

FIG.10

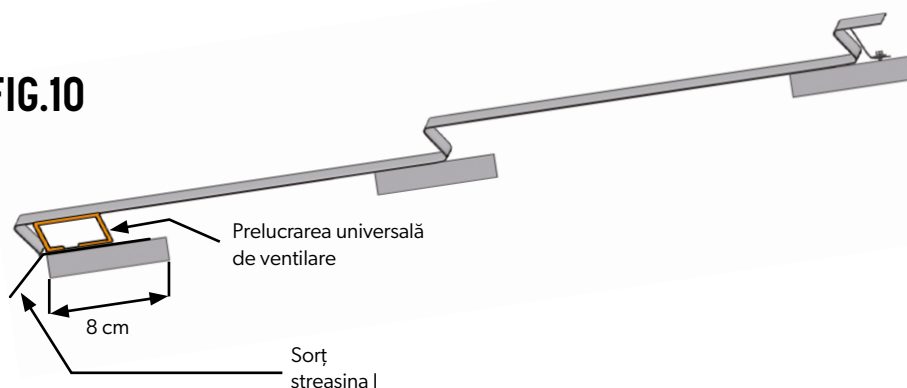


FIG.11

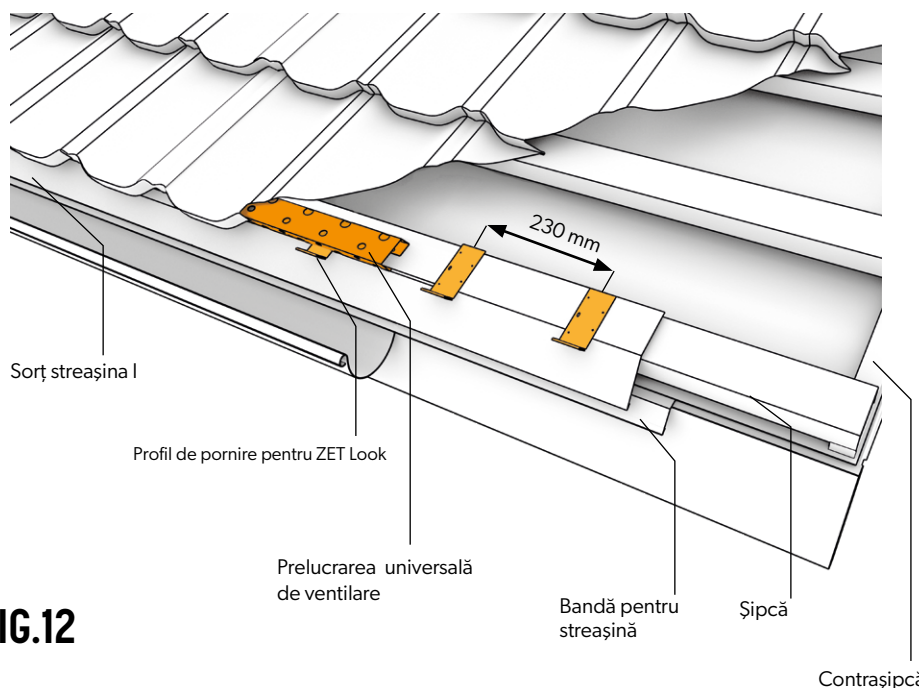
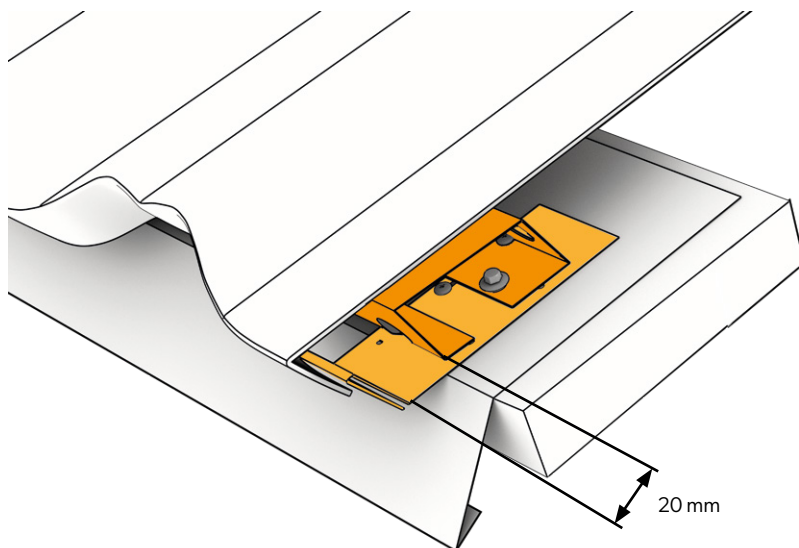


FIG.12

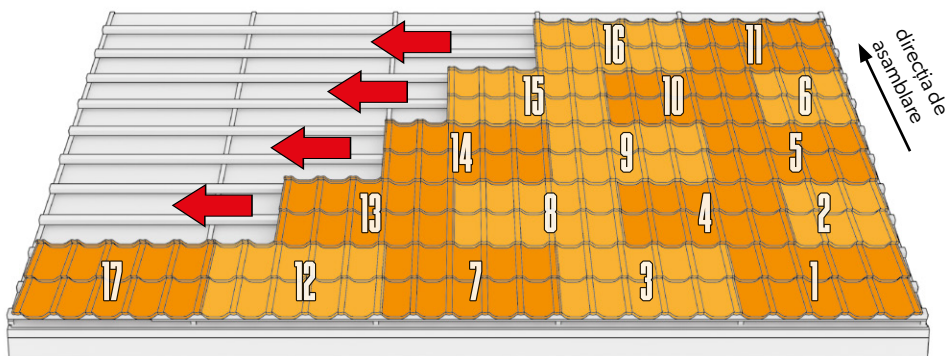


9. Ordinea de montare a foilor ZET Look

Modul corect de montarea țiglei modulare **ZET Look** îl constituie așa numita montare decalată, în care rândurile următoare de țiglă sunt decalate unele față de altele. Această soluție este posibilă mulțumită simetriei foilor. Avantajul acestui tip de montare este lipsa punctelor de contact ale celor 4 fâșii. În plus, liniile de îmbinare longitudinale nu apar în aceleași locuri, obținându-se astfel un efect estetic superior al acoperișului. Montarea corectă (ordinea de așezare), în cazul instalării foilor din partea dreaptă este prezentată în **fig. 13**.

Este corectă, de asemenea, montarea continuă a foilor, una după cealaltă.

FIG.13

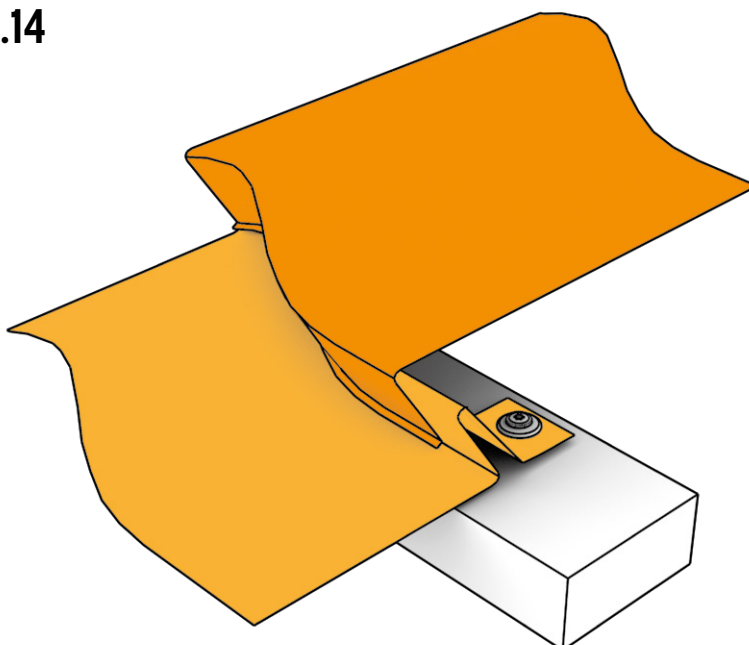


Glisăm foaia peste sistemele de prindere și o înșurubăm pe șipcă, în locul orificiilor de montare pregătite la capătul foii, conform **figura 14**, cu ajutorul unei piulițe magnetice, al unei șurubelnițe cu acumulator sau a unui burghiu.

Nu trebuie îndoit foile de tablă cu orificiu de montare înainte de introducerea șurubului. În primul rând, introduceți șurubul în tablă, apoi răsuciți-l cu o șurubelniță, astfel încât împreună cu șurubul să se prindă bara.

Fixați foile de țiglă metalică **ZET Look** pe șipci cu șuruburi de 4,8 x 35 mm. Se vor folosi 5 pentru o foaie.

FIG.14

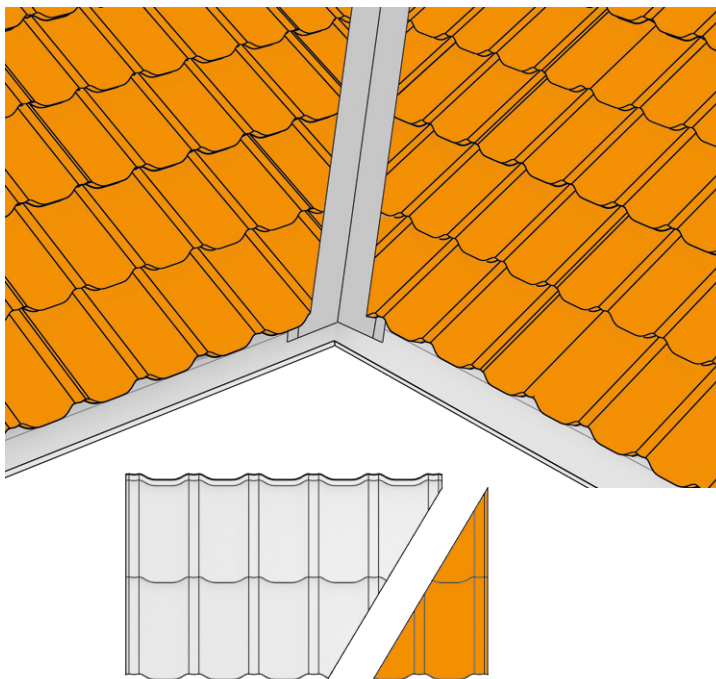


10. Tăierea foi la coșul de fum

Tăierea foi la burlanul coșului de fum trebuie făcută pe linia coșului, fapt ce va asigura caracterul estetic al finisajului.

Pentru etanșarea burlanului coșului de fum, recomandăm utilizarea unei garnituri expandabile până la înălțimea profilului de tablă.

FIG.15



11. Montarea coamelor

Țiglele metalice modulare **ZET** sunt oferite împreună cu coame, a căror structură și distanțare a nervurilor corespunde exact cu structura foilor de Țiglă metalică. Acest lucru permite menținerea unui caracter estetic superior al acoperișului. Șipca de coamă trebuie instalată pe suporturi de sprijin pentru a asigura continuitatea spațiului de ventilație a acoperișului.

Coamele se fixează cu șuruburi scurte de 4,8 x 20 mm „foaie cu foaie” în fiecare a doua creastă a unei folosind anterior o bandă de coamă sau a unei garnituri profilate.

FIG.16

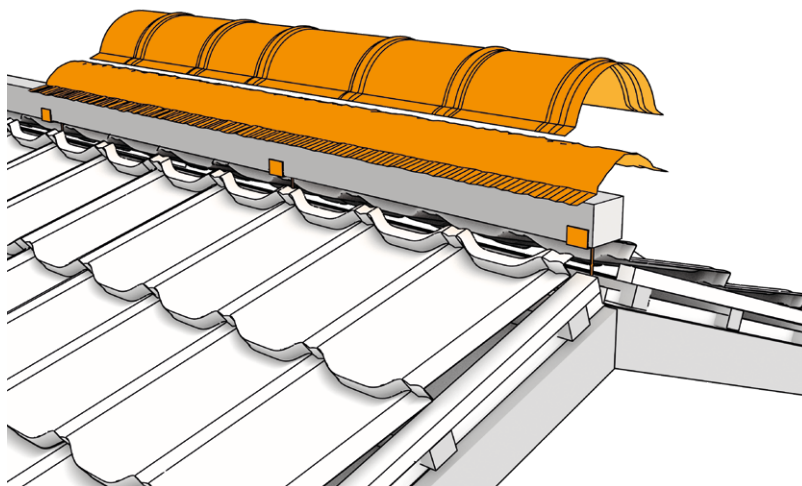
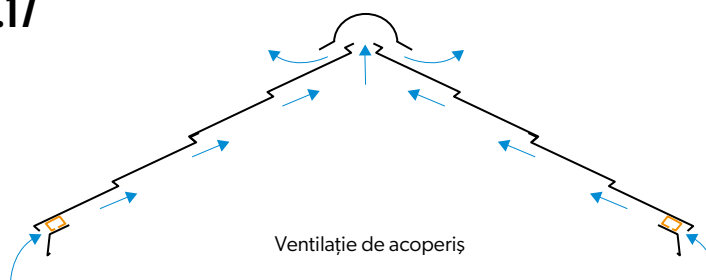


FIG.17



12. Instalarea bordurii fronton

Datorită faptului că la marginea pantei acoperișului există adesea o puternică influență a vântului, trebuie să ne amintim să instalăm o bordură fronton corespunzătoare. În acest caz, folosim BORDURA FRONTON III. Mai întâi, montăm pe șipci jghebul bordurii fronton (**fig. 18**). Acest element trebuie instalat folosind cleme atât din partea pantei exterioare a acoperișului, cât și din exterior. Înainte de a începe să acoperiți acoperișul, lipiți o garnitură de expansiune cu o expansiune de până la 3 cm pe suprafața inferioară a elementului (în funcție de înălțimea profilului foi).

Foile de țiglă metalică trebuie așezate pe jghebul bordurii fronton (**fig 19**).

La elementul exterior al bordurii fronton trebuie folosite șuruburi autoforante iar în cazul în care este nevoie de îmbinarea bordurilor fronton, folosiți o suprapunere de 15-30 mm. Foile din margine se fixează cu șuruburi în fiecare adâncitură de montare a foi în lungul liniei bordurii fronton.

Amplasarea corectă a sistemelor de fixare pe pantă ar trebui să cuprindă toate punctele marginale de montaj și fiecare al doilea interior al pantei acoperișului.

FIG.18

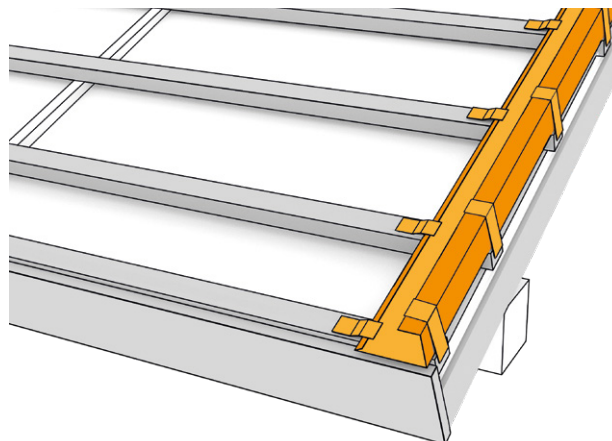


FIG.19

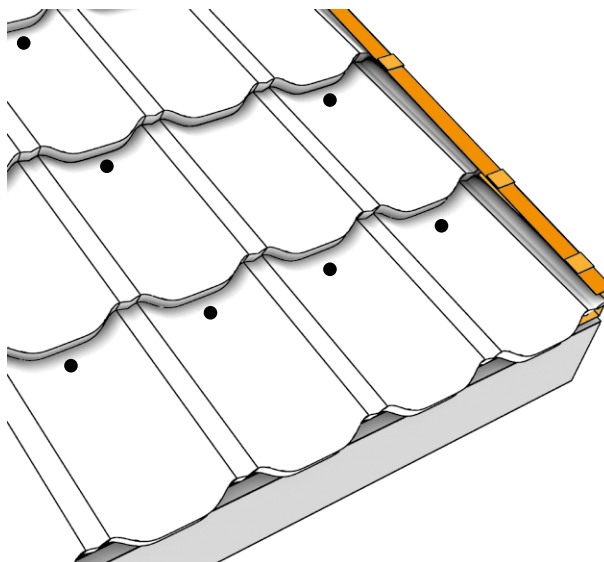
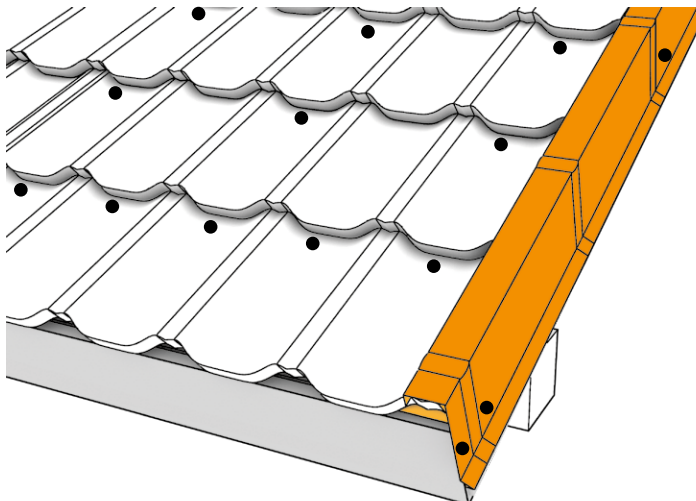


FIG.20



13. Instalare bordură perete

Primul pas este pregătirea și fixarea de versanți a sistemelor de prindere, care folosesc la a fixarea bordurii de perete. Acestea pot fi confecționate din benzi de tablă îndoită în unghi drept. Deoarece aceste sisteme de prindere vor trebui să fie îndoit în etapa următoare, fixând cu ele bordura perete, ele trebuie să fie în mod corespunzător mai mari decât aceasta.

Atunci când pregătim elementul, marginea sa superioară trebuie pliată pentru a asigura o îmbinare sigură cu sistemele de prindere confecționate în prealabil, ce nu necesită fixare suplimentară. Înainte de instalare, elementul trebuie lipit de marginea acoperișului pentru a-l potrivi tipului de perete și unghiului pantei acoperișului. Elementul tăiat și îndoit se instalează pe șipci cu ajutorul unor cleme plate. Trebuie avut grijă în special ca elementul să fie lipit de perete pe întreaga sa lungime. Dacă este necesar să conectați elementele de pe lângă perete, utilizați suprapuneri de 50 mm, însă suprapunerea trebuie crescută dacă înclinarea pantei acoperișului este mai mică de 25°.

Apoi fixăm elementul de perete cu ajutorul sistemelor de prindere pregătite anterior.

FIG.21

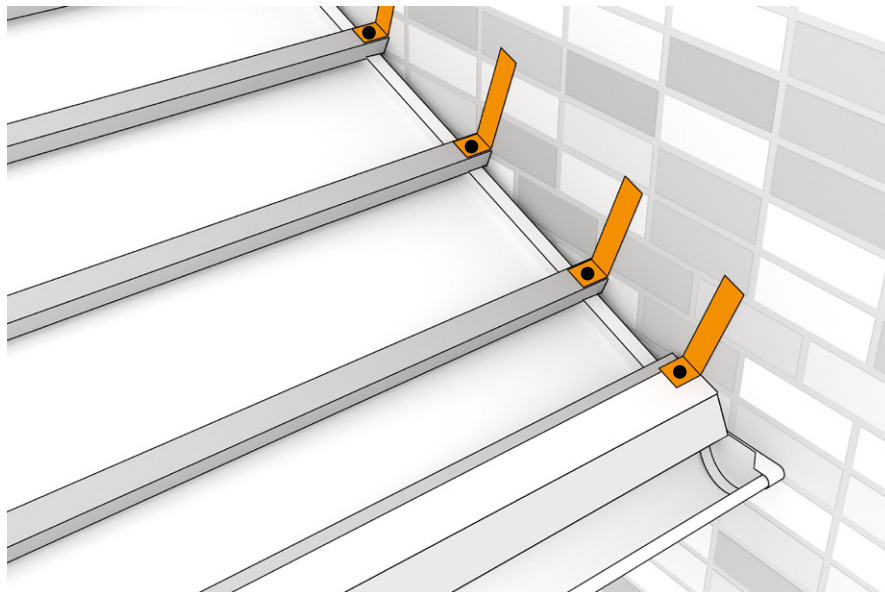


FIG.22

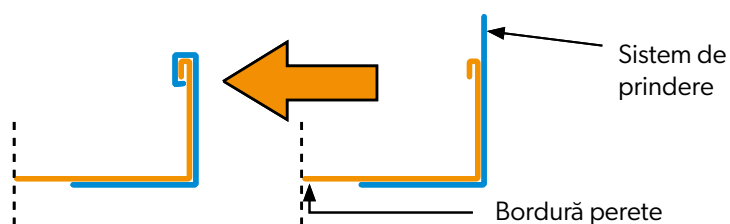
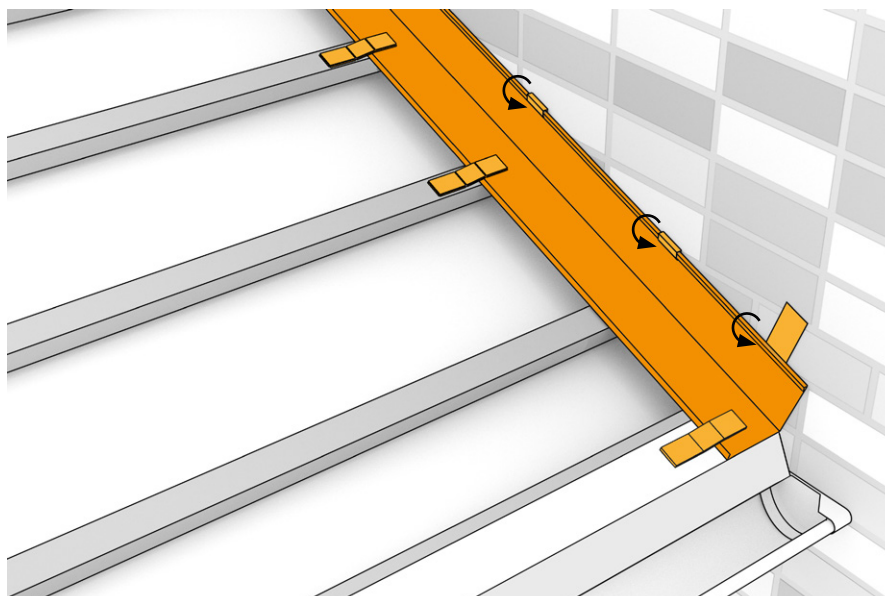


FIG.23

Amplasarea corectă a sistemelor de fixare pe pantă ar trebui să cuprindă toate punctele marginale de montaj și fiecare al doilea interior al pantei acoperișului.

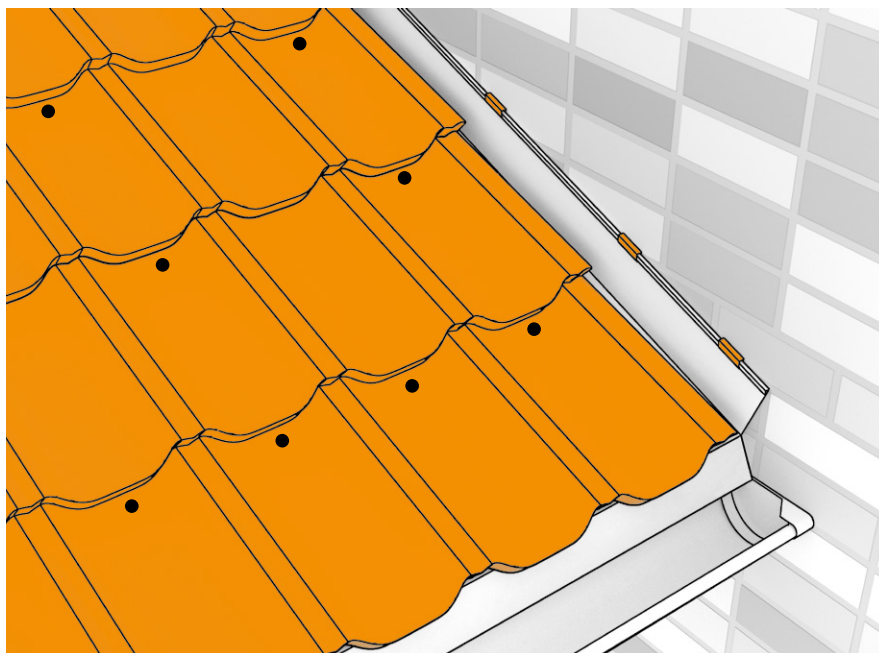
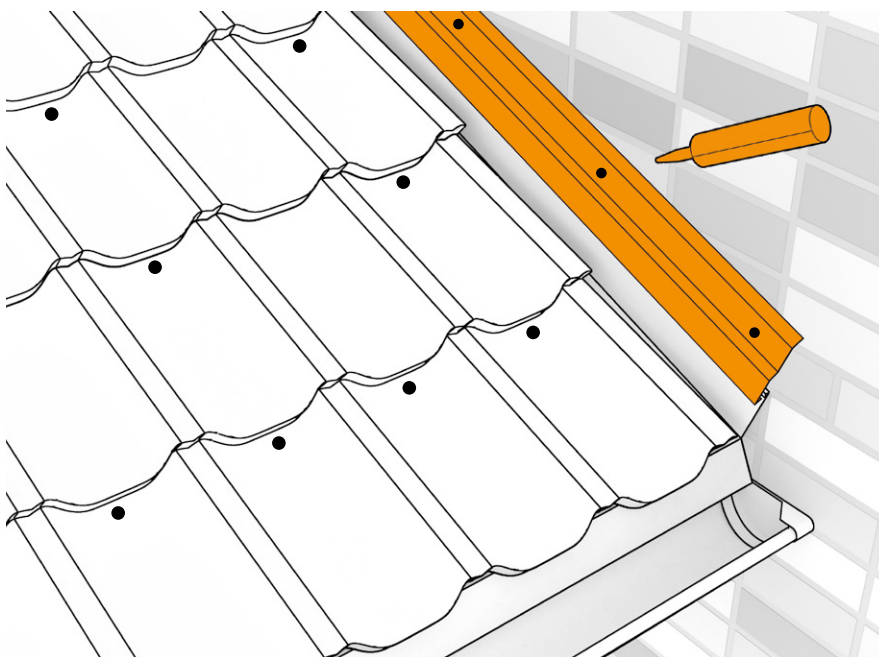


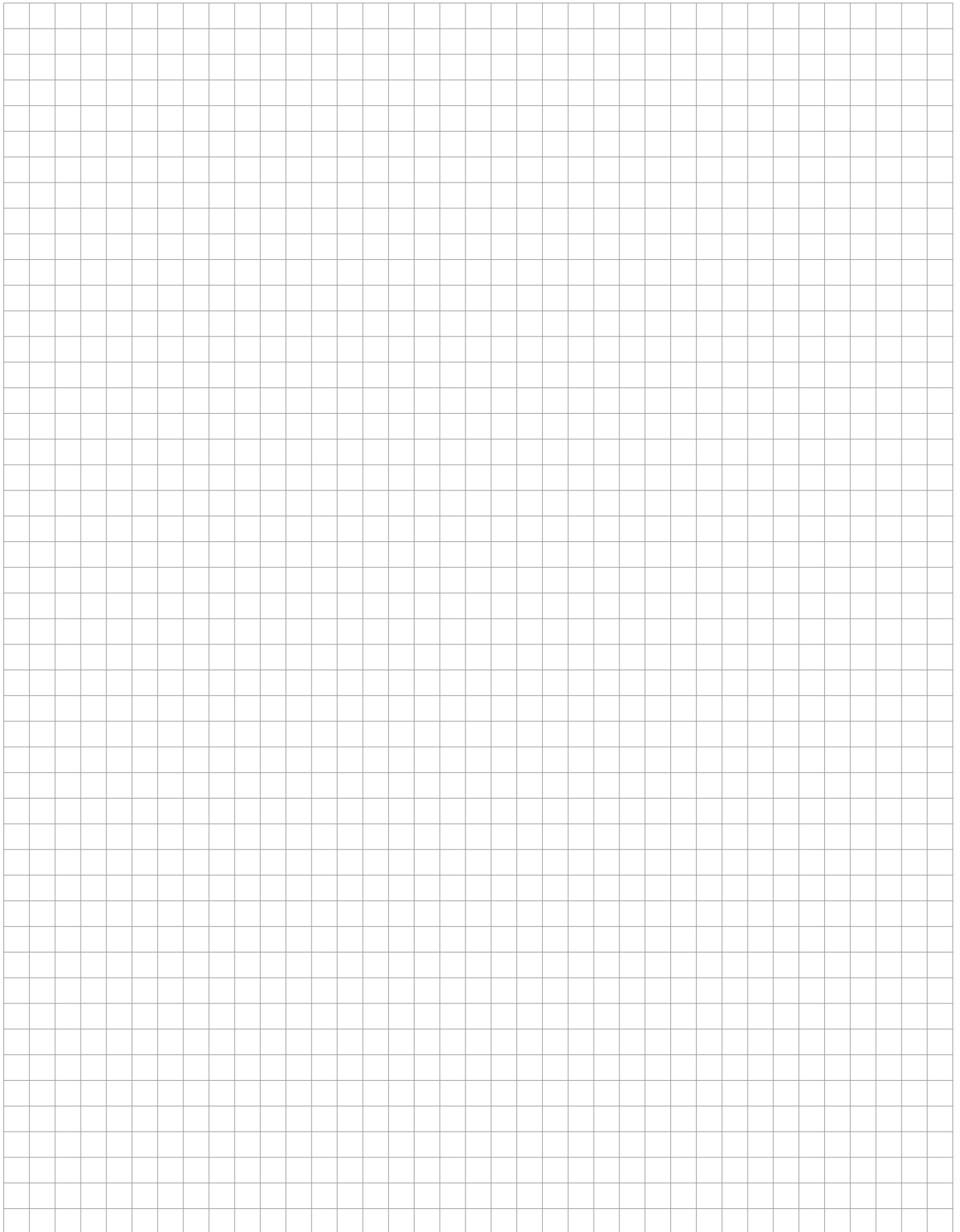
FIG.24

Îmbinarea cu peretele se protejează cu ajutorul unei bare de dilatație iar în caz de nevoie, se etanșează cu etanșant pentru acoperiș.

Bara de dilatație trebuie fixată de perete.









IMPRO®
■■■■■■■■

S.C. IMPRO® S.R.L.
Str. Leonardo da Vinci nr 15
Jucu Herghelie, TETAROM III Jud. Cluj

Centre de producție:
Production plants:

Str. Leonadro da Vinci nr 15
Jucu Herghelie, TETAROM III, Jud. Cluj

DN 59 km 8+550 m stânga,
Parcul Industrial INCONTRO
307221 Chișoda, Jud. Timiș.

11/2021/RO