



# KASETONY ELEWACYJNE

## INSTRUKCJA MONTAŻU

Pruszyński Sp. z o.o.

Sokołów, 05-806 Komorów, ul. Sokołowska 32B

☎ (48) 22 738 60 00 ✉ pruszynski@pruszynski.com.pl

[www.pruszynski.com.pl](http://www.pruszynski.com.pl)



Stacja Kontroli  
Pojazdów  
Władysławów

Fotograf:  
Grzegorz Winiarski

## Kasetony elewacyjne Pruszyński

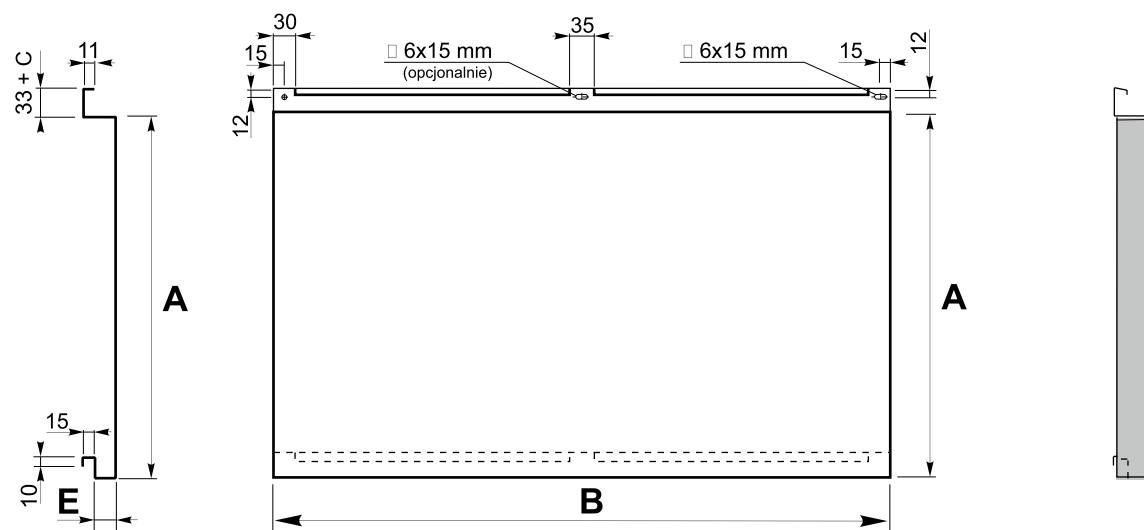
Estetyka i funkcjonalność jak również wytrzymałość zastosowanych materiałów budowlanych ma ogromne znaczenie dla każdej inwestycji. Dzięki stosowaniu coraz nowocześniejszych produktów o wyższych parametrach wytrzymałościowo-użytkowych możliwe stało się dowolne operowanie kształtami i kolorami przy projektowaniu elewacji czy to na budynkach budownictwa indywidualnego czy też przemysłowego.

Wychodząc naprzeciw oczekiwaniom swoich klientów firma Blachy Pruszyński wprowadziła na rynek nowy system zabudowy elewacji w pełni spełniający najwyższe wymagania jakościowe, charakteryzujący się uniwersalnością oraz bogatą różnorodnością. Bogata kolorystyka oferowanych kasetonów pozwala na operowanie efektem wizualnym i tworzenie elewacji korzystnie wyróżniających się od otoczenia. Proces produkcji oraz system kontroli jakości zapewniają wysoką precyzję wykonania, dokładne utrzymanie wymiarów, co wydatnie wpływa na dokładność oraz prostotę montażu.

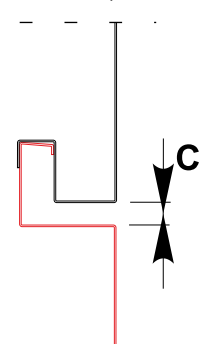
System kasetonów Pruszyński dostępny jest w wersji standardowej (typ K1 z zamkiem prostym i typ K2 z zamkiem skośnym) z przeznaczeniem do montażu w poziomie. Jako materiał produkcyjny stosuje się blachy ocynkowane powlekane o grubości 1,20 mm do 1,5 mm lub blachę aluminiową w grubości od 2,00 do 3,00 mm. System mocowań został tak opracowany, aby przy zachowaniu trwałości i szczelności połączeń między poszczególnymi elementami zachować możliwie największą łatwość i szybkość montażu.

Ze względu na duże możliwości indywidualnej adaptacji informacji dotyczących realizacji projektu udziela Dział Inwestycji, który pomaga i nadzoruje każdą inwestycję na wszystkich stopniach jej realizacji.

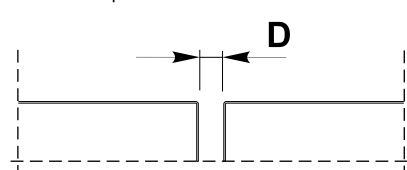
## Kaseton KA-1 i kaseton KS-1



osadzenie pionowe



osadzenie poziome



Kaseton KA-2 i Kaseton KS-2 - Na zamówienie wykonujemy zamki skośne

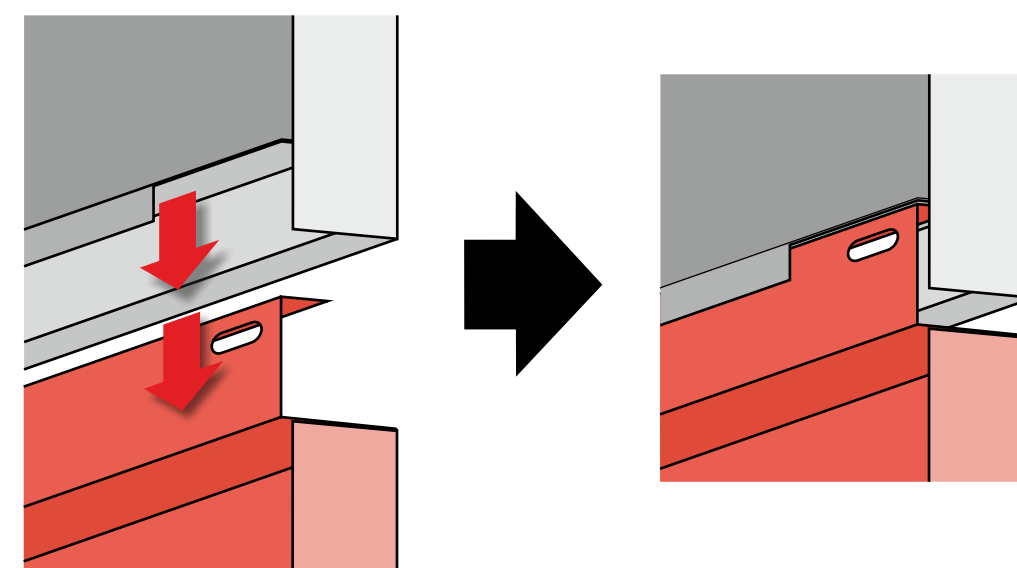
## Sposób wymiarowania

grubość / materiał	A		B*		C*		D		E*	
	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
<b>stal</b>										
1,2	120	800	200	2800	0	30	według projektu		30	60
1,25	120	800	200	2800	0	30		30	60	
1,5	120	1000	200	2800	0	30		35	60	
<b>aluminium</b>										
2,0	120	900	200	2400	0	50	według projektu		35	60
2,5	120	1000	200	2400	0	50		45	80	
3,0	120	1000	200	2400	0	50		50	80	

\*do uzgodnienia z działem technicznym

## Technologia mocowania

Dla wszystkich typów kasetonów system przewiduje otwarte łączenia z ukrytymi mocowaniami. Łączenia poziome mogą mieć dowolną szerokość i zależne są wyłącznie od koncepcji zawartej w projekcie. Zalecane wymiary dla szczelin pionowych powinny mieścić się w przedziale wymiarowym od 10 do 30 mm.



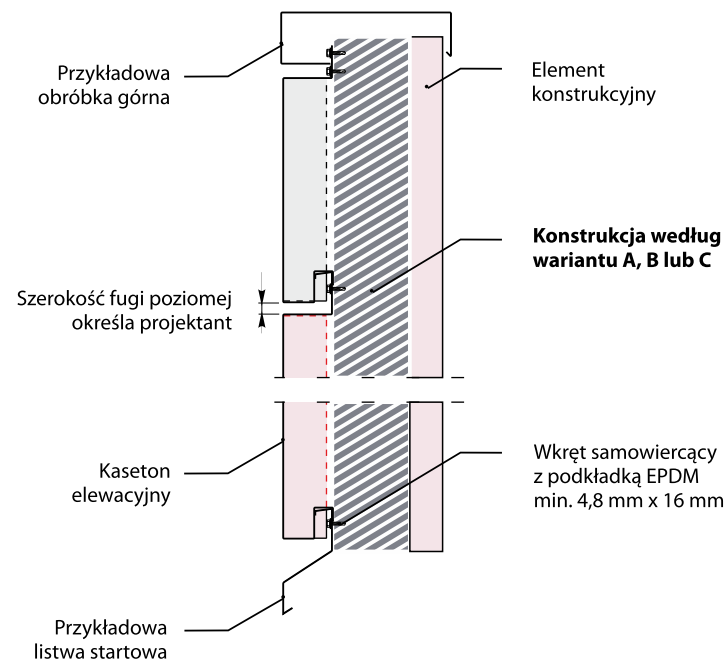
# INSTRUKCJA MONTAŻU

Schematy rozwiązań zgodne z aprobatą techniczną ITB AT-15-6658/2015

**WARIANT A** - Montaż kasetonów na ścianach monolitycznych murowanych, żelbetowych z wykorzystaniem profilu Z lub 2xL.

**WARIANT B** - Montaż kasetonów na ścianach monolitycznych murowanych, żelbetowych z wykorzystaniem profili C.

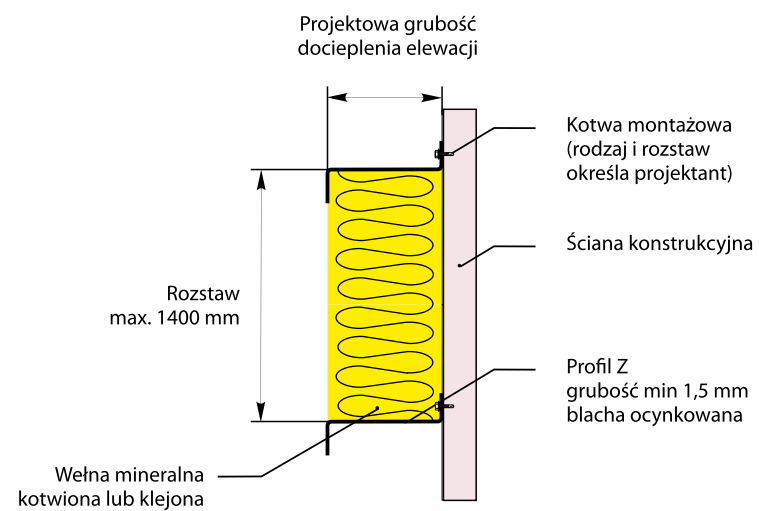
**WARIANT C** - Montaż kasetonów z wykorzystaniem kaset ściennych na konstrukcjach słupowo-ryglowych, żelbetowych, stalowych, drewnianych.



## WARIANT A1 - BEZ NIWELACJI KRZYWIZNI I ODCHYLEK

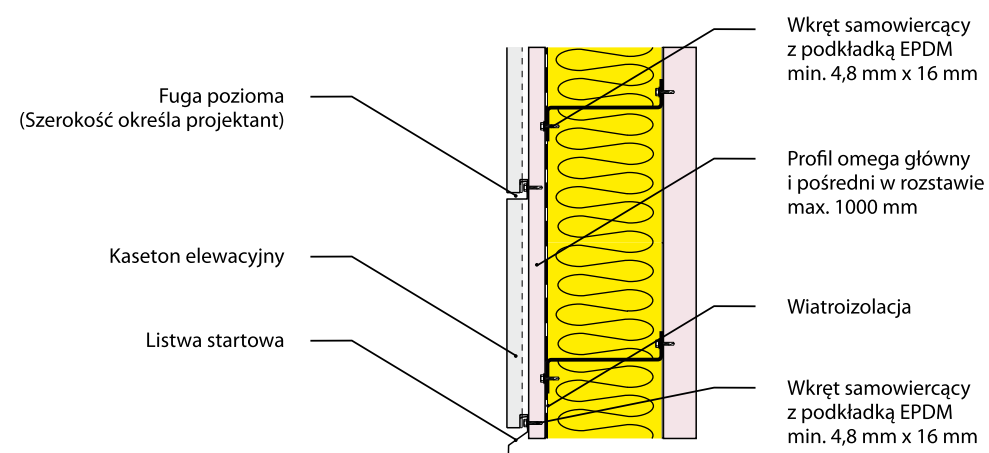
**KROK 1** - Montaż konstrukcji umożliwiającej docieplenie elewacji.

Przekrój pionowy



**KROK 2** - Montaż kasetonów

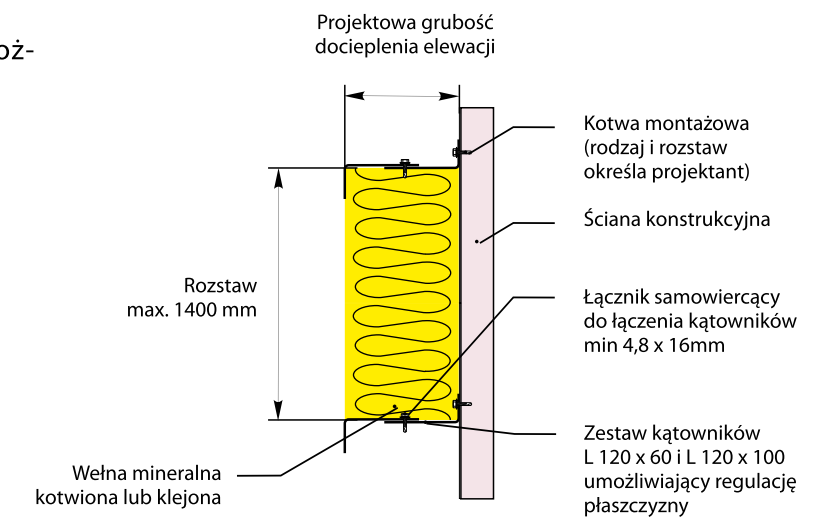
Przekrój pionowy



## WARIANT A2 - Z NIWELACJĄ KRZYWIZNI LUB ODCHYLEK

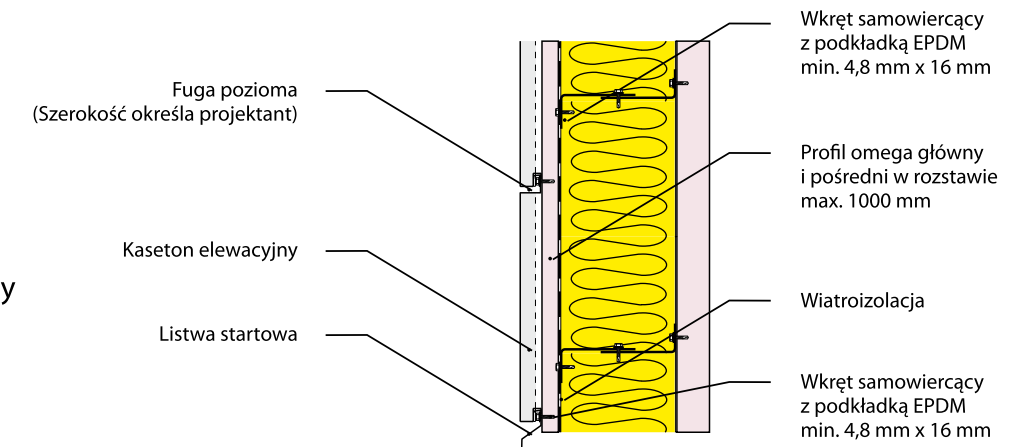
**KROK 1** - Montaż konstrukcji umożliwiającej docieplenie elewacji.

Przekrój pionowy

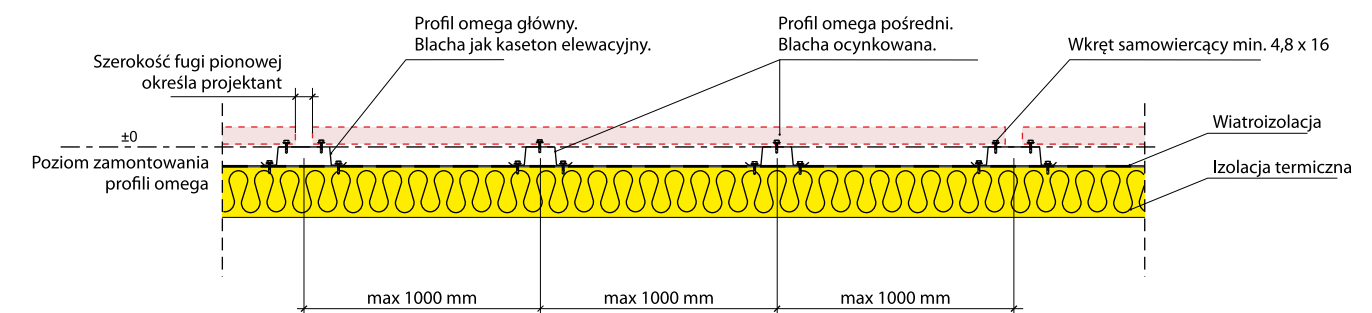


**KROK 2** - Montaż kasetonów

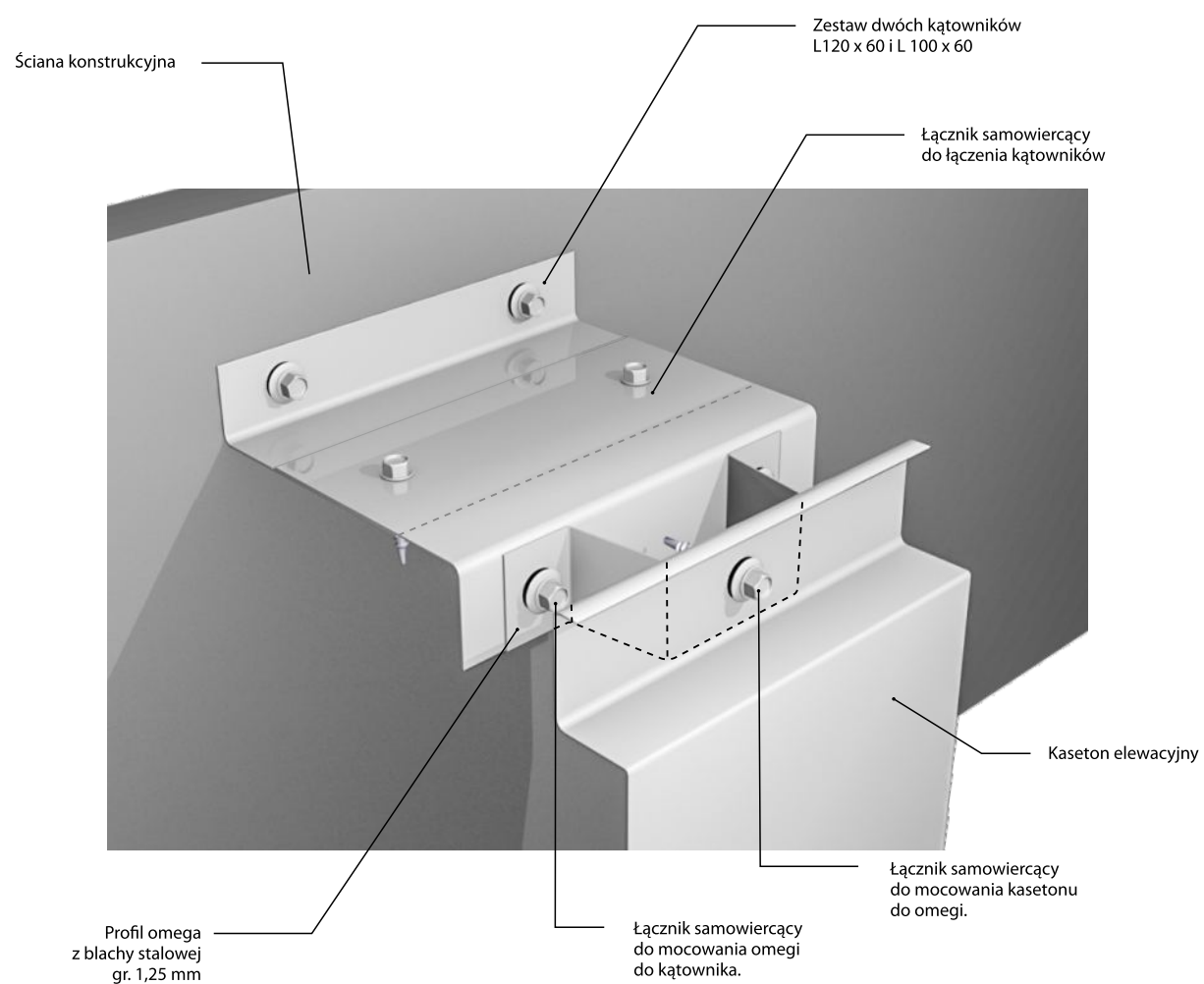
Przekrój pionowy



Przekrój poziomy

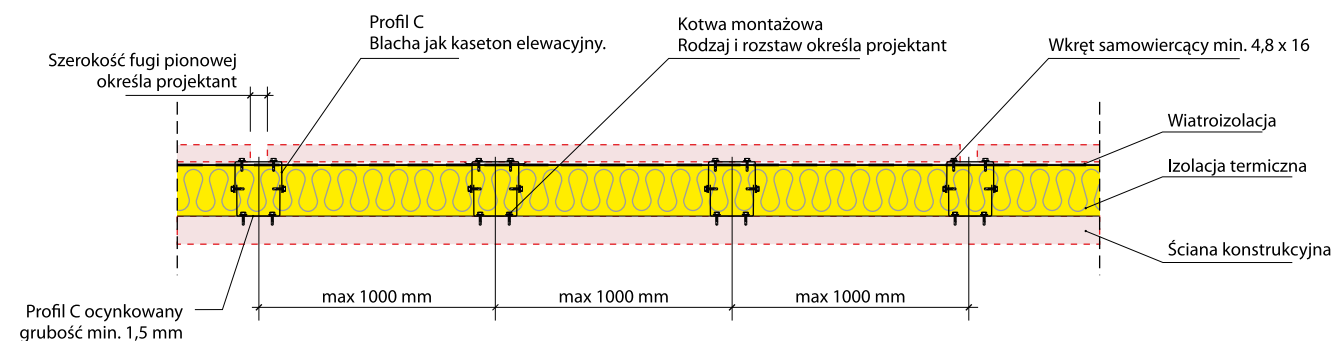


**Przykładowe rozwiązanie** podkonstrukcji z zastosowaniem dwóch połączonych profili L.

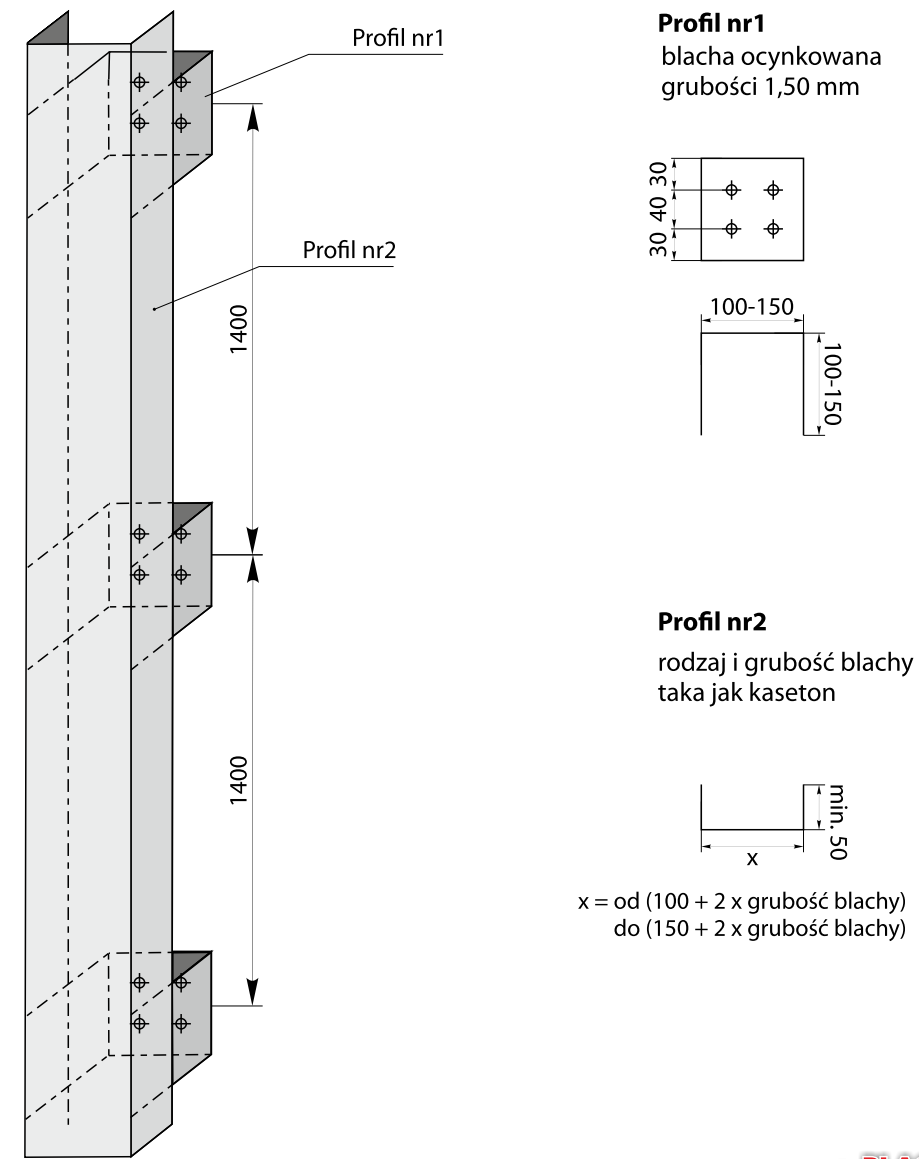


**WARIANT B**

Przekrój poziomy



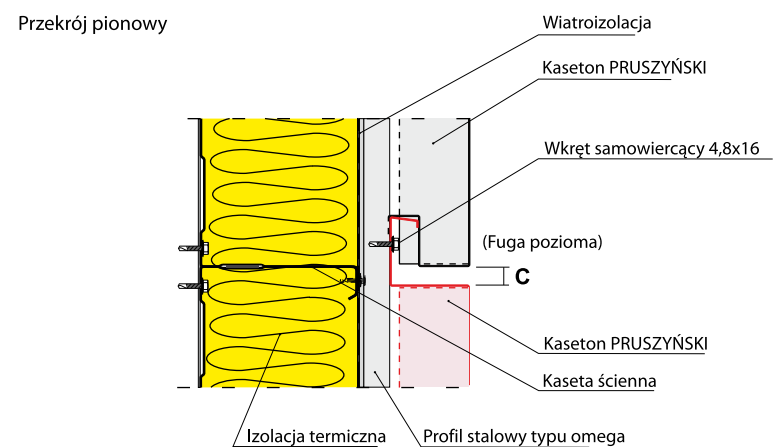
Przykładowa podkonstrukcja z zastosowaniem profili „C”



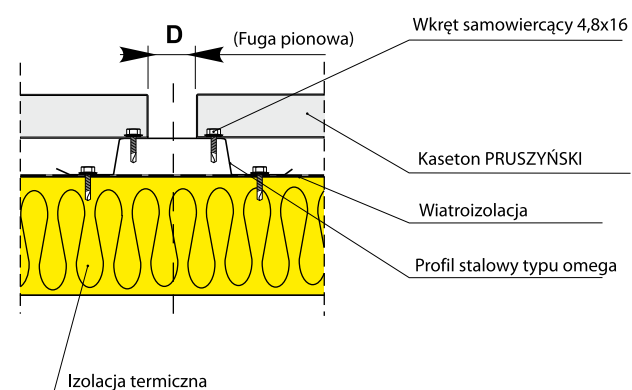
## WARIANT C

Montaż kasetonów  
na kasecie ściennej

Przekrój pionowy



Przekrój poziomy



## Konserwacja i mycie kasetonów

Zabrudzenia kasetonów elewacyjnych, które nie zostały usunięte przez deszcz, obniżają wygląd estetyczny wykonanych obiektów i mogą doprowadzić z biegiem czasu do zauważalnych zmian kolorystycznych spowodowanym nierównomiernym oddziaływaniem promieniowania ultrafioletowego na powierzchnię lakierniczą. Ponadto powodują utrzymujące się zawilgocenie, przez co zmniejszają odporność antykorozyjną.

W związku z tym **zaleca się okresowe czyszczenie i mycie elewacji**. Zanieczyszczenia można usunąć za pomocą wody i miękkiej gąbki. W rejonach o silnym zanieczyszczeniu powietrza, do czyszczenia można użyć wody z dodatkiem nie agresywnego detergentu. Zaleca się łagodne, stosowane w gospodarstwie domowym, środki myjące przygotowane w 10-cio procentowym roztworze (z wieloletniego doświadczenia wiemy, że najlepiej stosować płyn do mycia naczyń LUDWIK).

**Detergenty przemysłowe można używać wyłącznie, po przeprowadzeniu próby mycia i oceny ich oddziaływania na mytą powierzchnię oraz elementy uszczelniające**, stosując się ściśle do zaleceń producenta. Mytą powierzchnię należy niezwłocznie, dokładnie spłukać wodą, zaczynając od górnej części. Przy stosowaniu myjek ciśnieniowych, ciśnienie wody nie może przekraczać 5 MPa, a minimalna odległość dyszy od powierzchni mycia musi wynosić, co najmniej 30 cm, natomiast temperatura nie więcej niż 30°C, a kąt natarcia strumienia wody winien wynosić ok. 45°, kierunek strumienia zgodny z zamknięciem zamka (z włosem).

Podczas mycia należy przestrzegać następujących zasad:

- mycie należy zaczynać od najwyższych partii dachu elewacji, a następnie stopniowo schodzić w dół.
- nie stosować roztworów silniejszych niż zalecane, ponieważ grozi to uszkodzeniem powłoki
- temperatura używanej wody i roztworów nie powinny przekroczyć 30°C.
- należy unikać rozpuszczalników organicznych i środków czyszczących o właściwościach ściennych
- po myciu dach należy dokładnie spłukać wodą
- prace należy prowadzić ostrożnie i rozważnie, tak żeby nie powodować uszkodzeń mytych powierzchni wykonanych z blach trapezowych

**Uwaga!**

Przy myciu myjkami ciśnieniowymi należy każdorazowo wstępnie przed myciem zasadniczym wykonać na małej powierzchni próbne mycie w celu sprawdzenia czy używany strumień myjący nie jest za silny i koniecznie zwrócić uwagę czy nie odształca zamocowanych profili i czy nie niszczy zamocowanych blach.



Salon samochodowy  
CADILLAC  
Warszawa

Fotograf:  
Bartosz Makowski

Słupy konstrukcyjne  
obudowane kasetonami elewacyjnymi

Obróbki

Blacha trapezowa elewacyjna

Kasetony elewacyjne

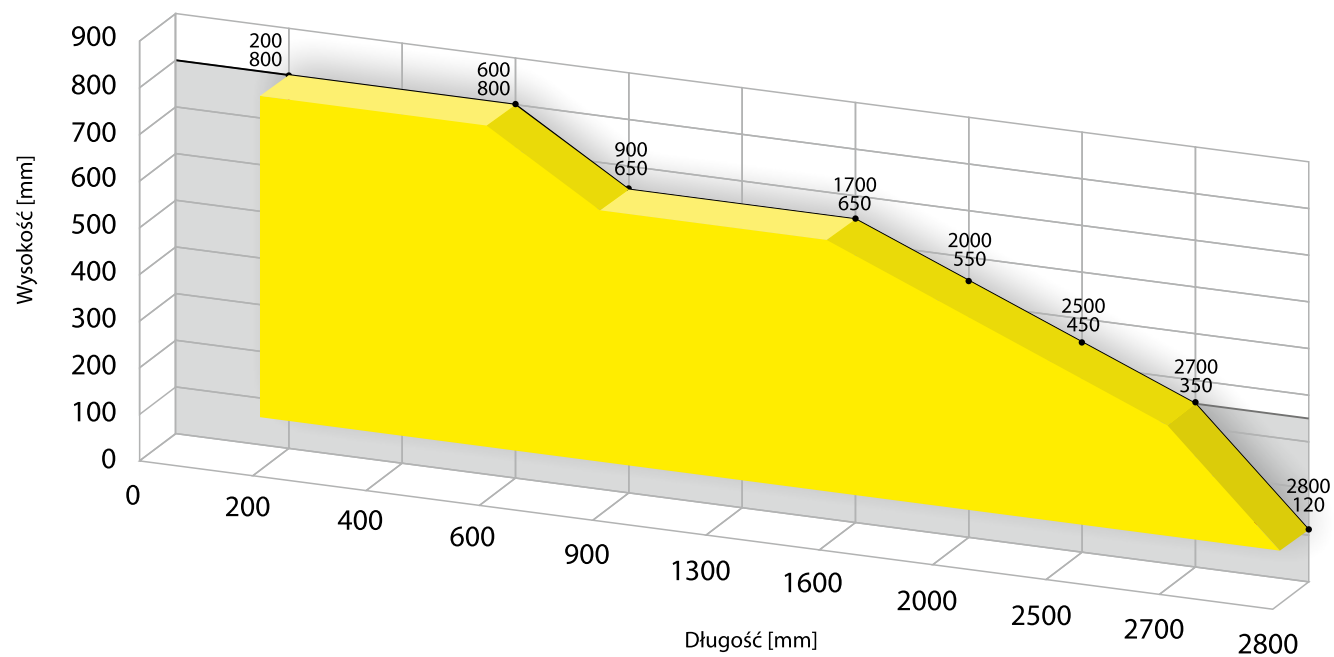
Żaluzje stałe



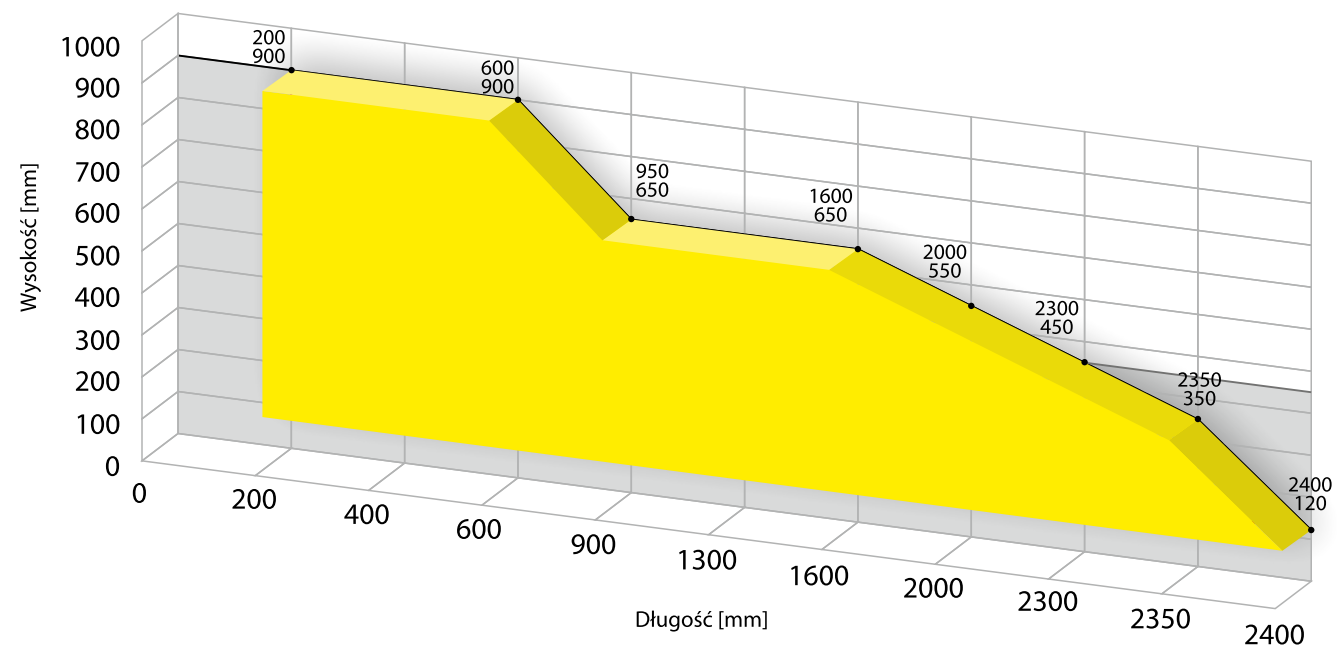
Fabryka  
Viking Pruszyński  
Rumunia

Fotograf:  
Grzegorz Winiarski

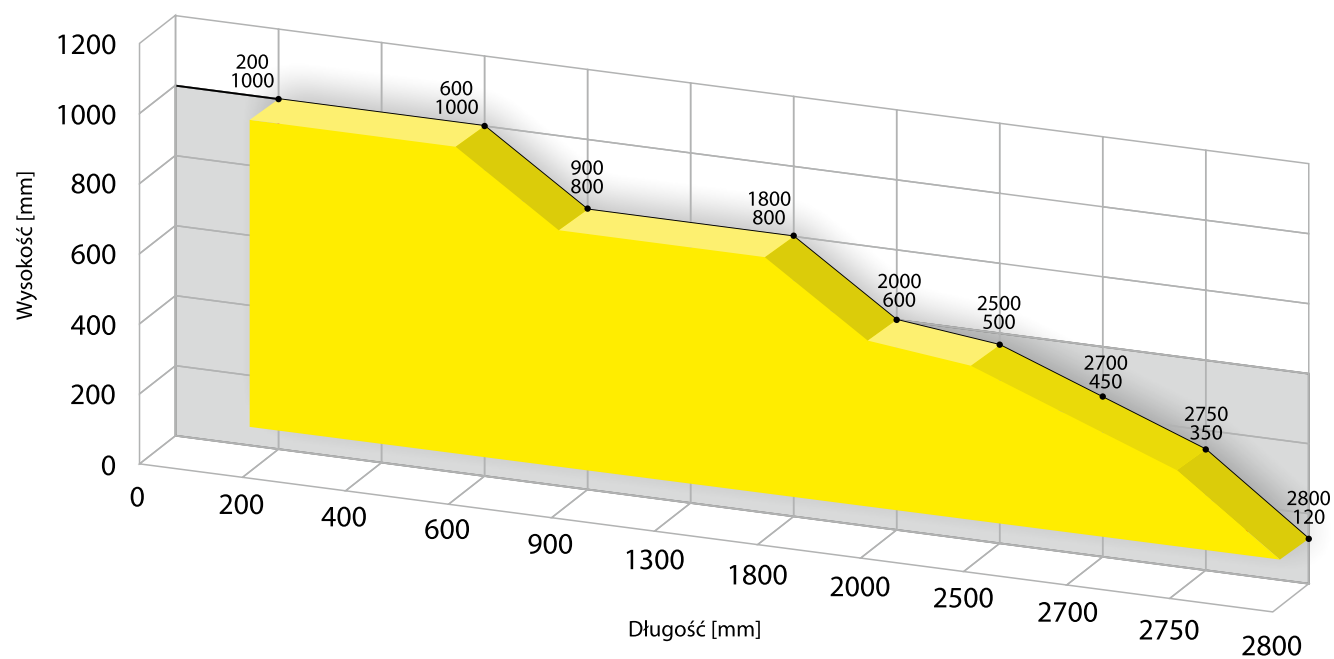
### Rekomendowane wymiary kasetonów stalowych grubości 1,20mm (1,25mm)



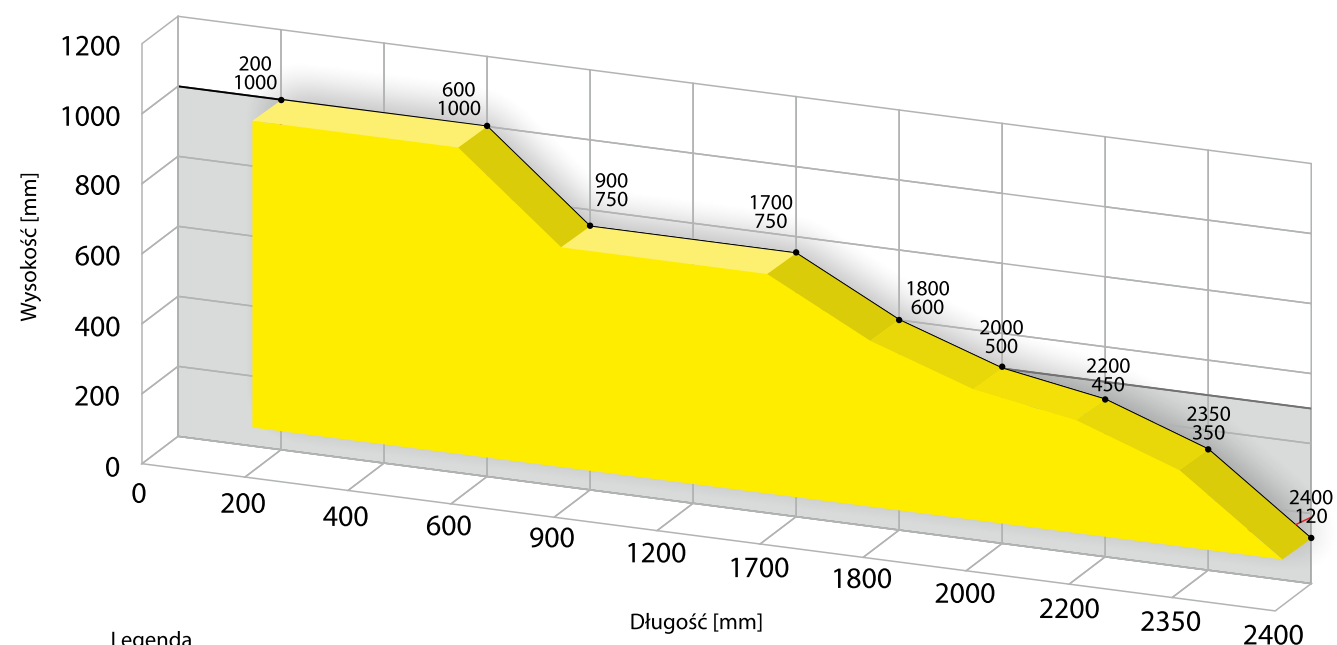
### Rekomendowane wymiary kasetonów aluminiowych grubość 2,00mm



### Rekomendowane wymiary kasetonów stalowych grubość 1,50mm



### Rekomendowane wymiary kasetonów aluminiowych grubości 2,50 i 3,00mm



Legenda

- wymiary zalecane
- wymiary dopuszczalne po konsultacji z biurem technicznym
- wymiary niezalecane





UMIĘCIENIA  
HANDLOWE  
**OB52**  
**NOTARIUSZ**

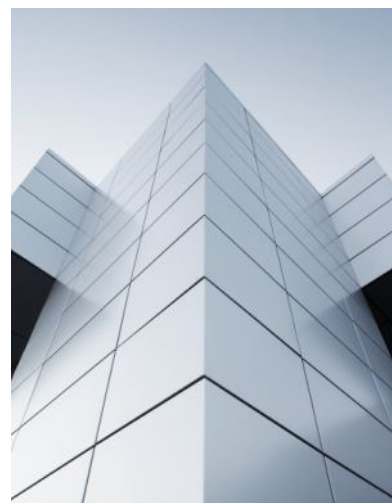
**OB52**  
**NOTARIUSZ**

Siedziba firmy B52  
Łódź

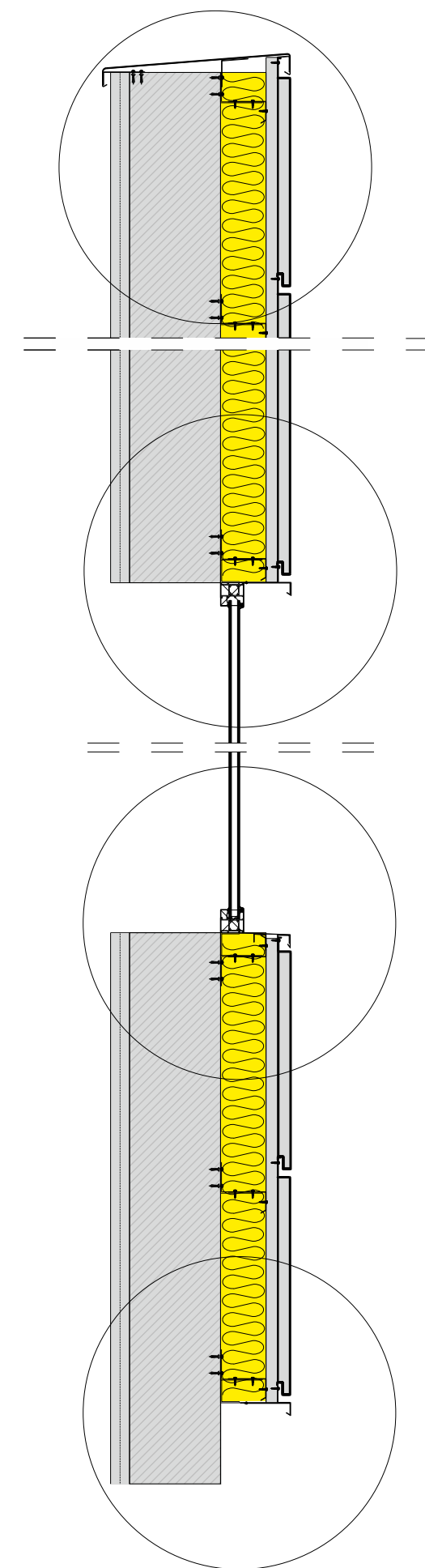
Fotograf:  
Grzegorz Winiarski

## Narożniki i wykończenia

Warunkiem prawidłowego funkcjonowania elewacji i spełniania przez nią założonych funkcji konieczne jest zastosowanie obróbek i zamknięć chroniących budynek przed wpływem warunków atmosferycznych a przede wszystkim przed deszczem. Wykończenie narożników odbywa się za pomocą standardowych elementów systemu o wymiarach dopasowanych do typu kasetonu. Obrzeża okien uszczelnia się stosując wykończenia wykonywane na zamówienie. W celu umożliwienia prawidłowej wentylacji budynku połączenia kasetonów nie powinny być całkowicie szczelne, powinno się umożliwić naturalny obieg powietrza i umożliwić odpływ wody.



## Przekrój przez ścianę Numeracja detali



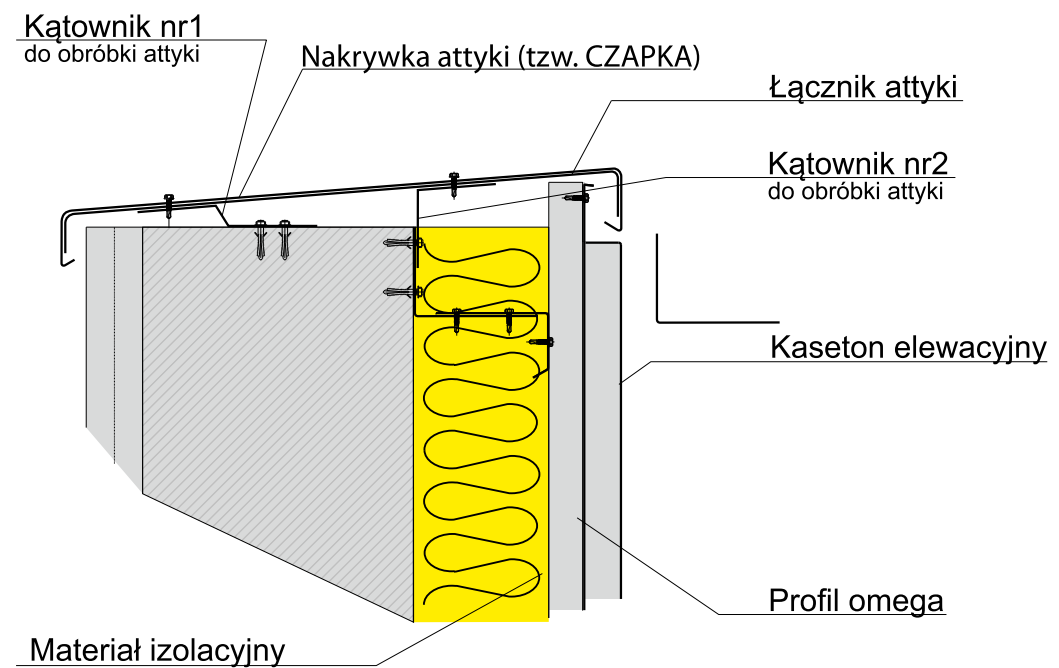
**Detail nr 1**  
obróbka atyki

**Detail nr 2**  
obróbka nad otworami  
okienno - drzwiowymi

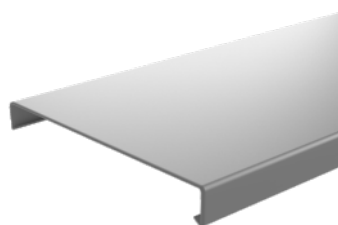
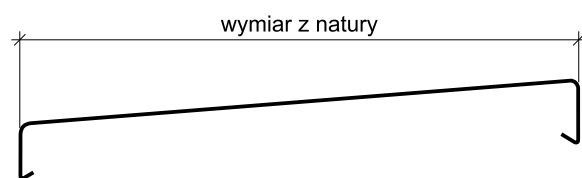
**Detail nr 3**  
obróbka parapetu

**Detail nr 4**  
cokół

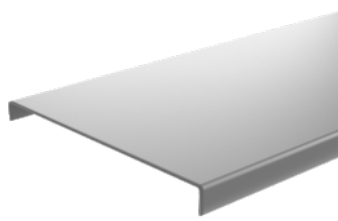
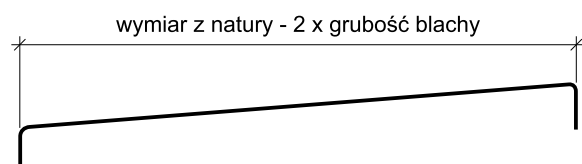
**Przykładowe rozwiązanie obróbki attyki**  
detal 1a



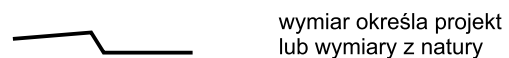
**Nakrywka attyki (tzw. CZAPKA)**



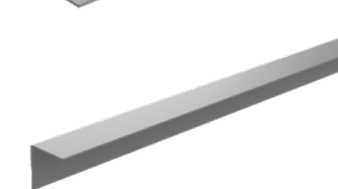
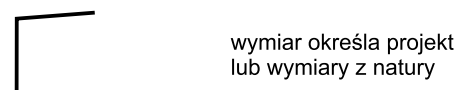
**Łącznik attyki**



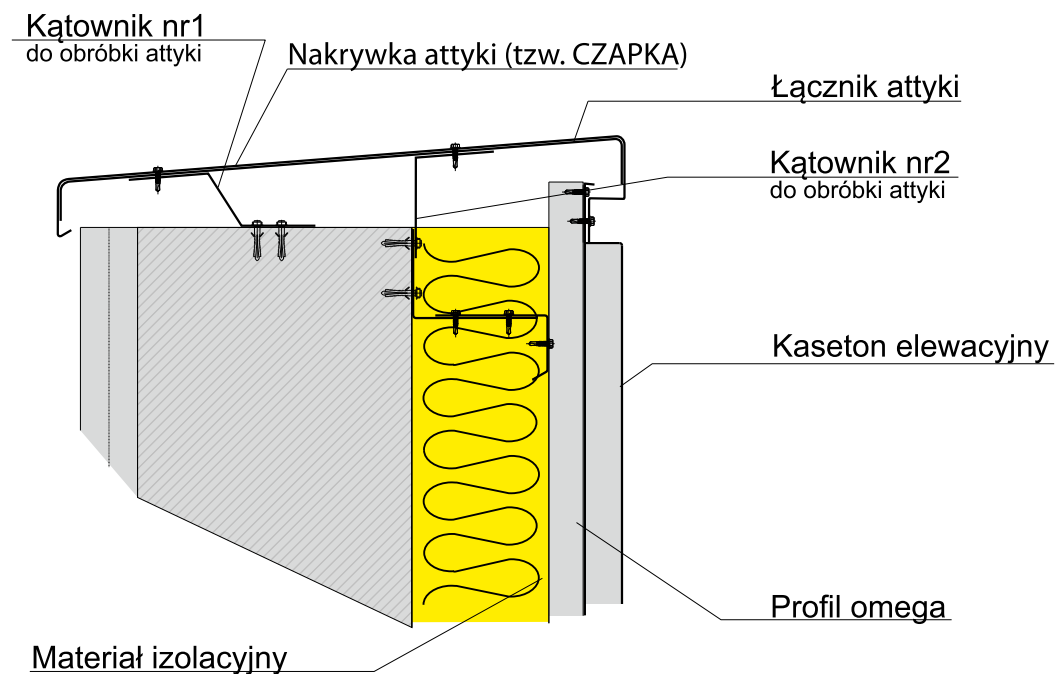
**Kątownik nr1 do obróbki attyki**



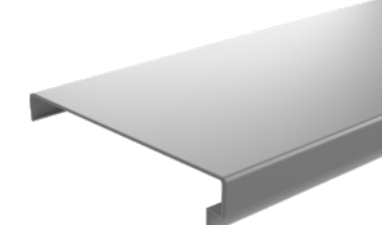
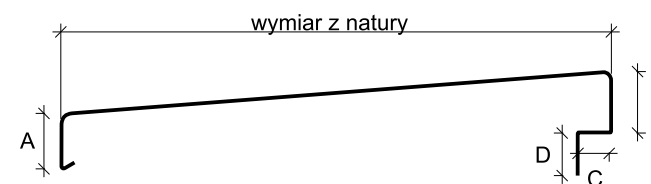
**Kątownik nr2 do obróbki attyki**



**Przykładowe rozwiązanie obróbki attyki**  
detal 1b

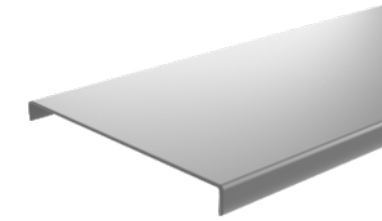
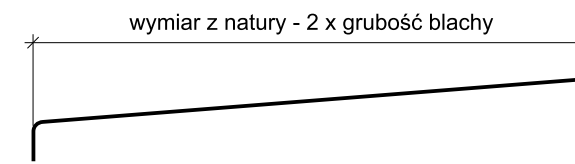


**Nakrywka attyki (tzw. CZAPKA)**

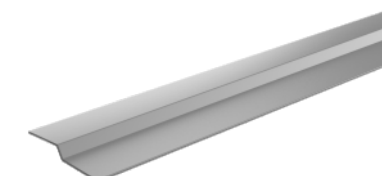


Wymiary A, B, C, D określa projekt albo wymiary z natury

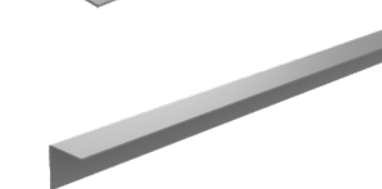
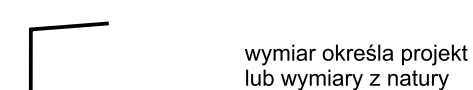
**Łącznik attyki**



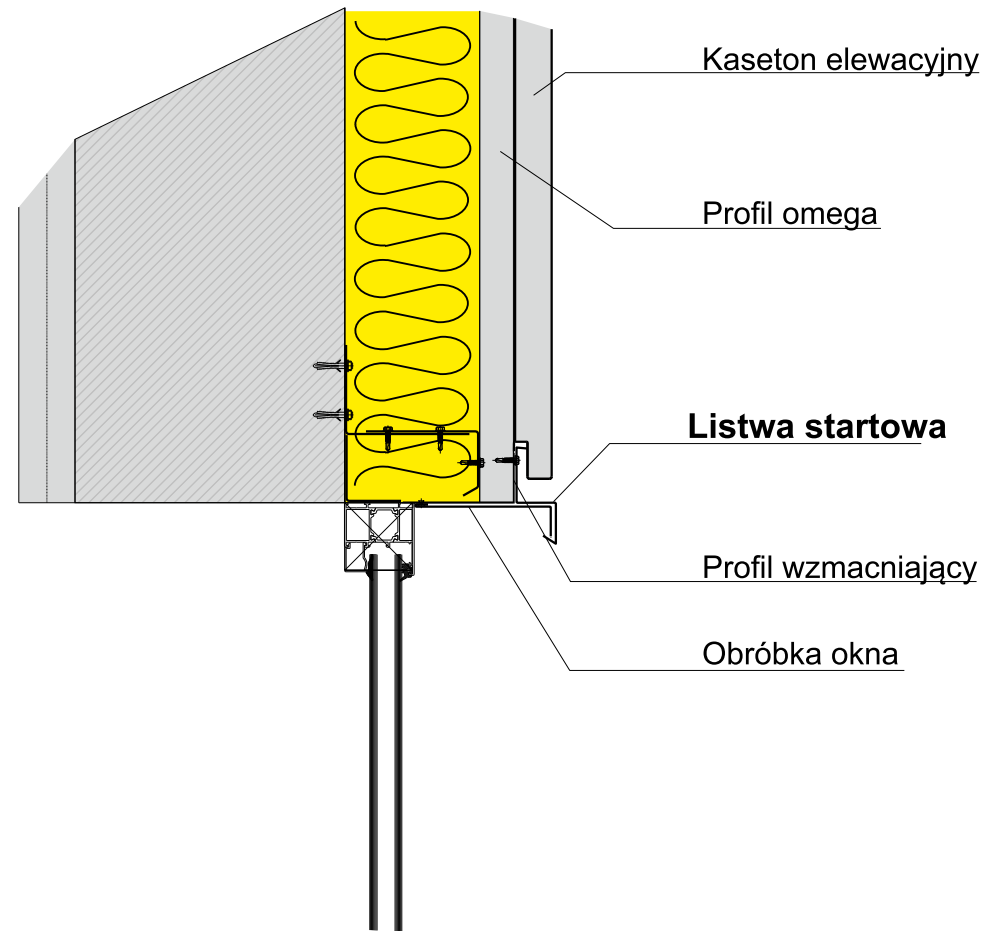
**Kątownik nr1 do obróbki attyki**



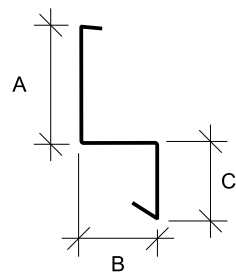
**Kątownik nr2 do obróbki attyki**



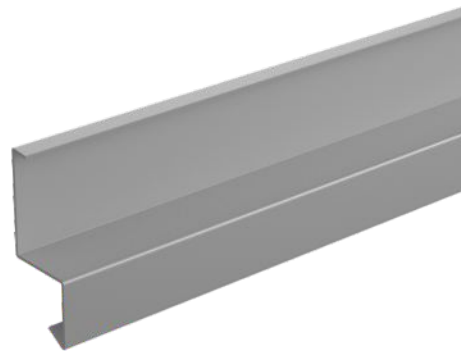
**Przykładowe rozwiązanie obróbki nad otworami okiennie - drzwiowymi**  
 detal 2a



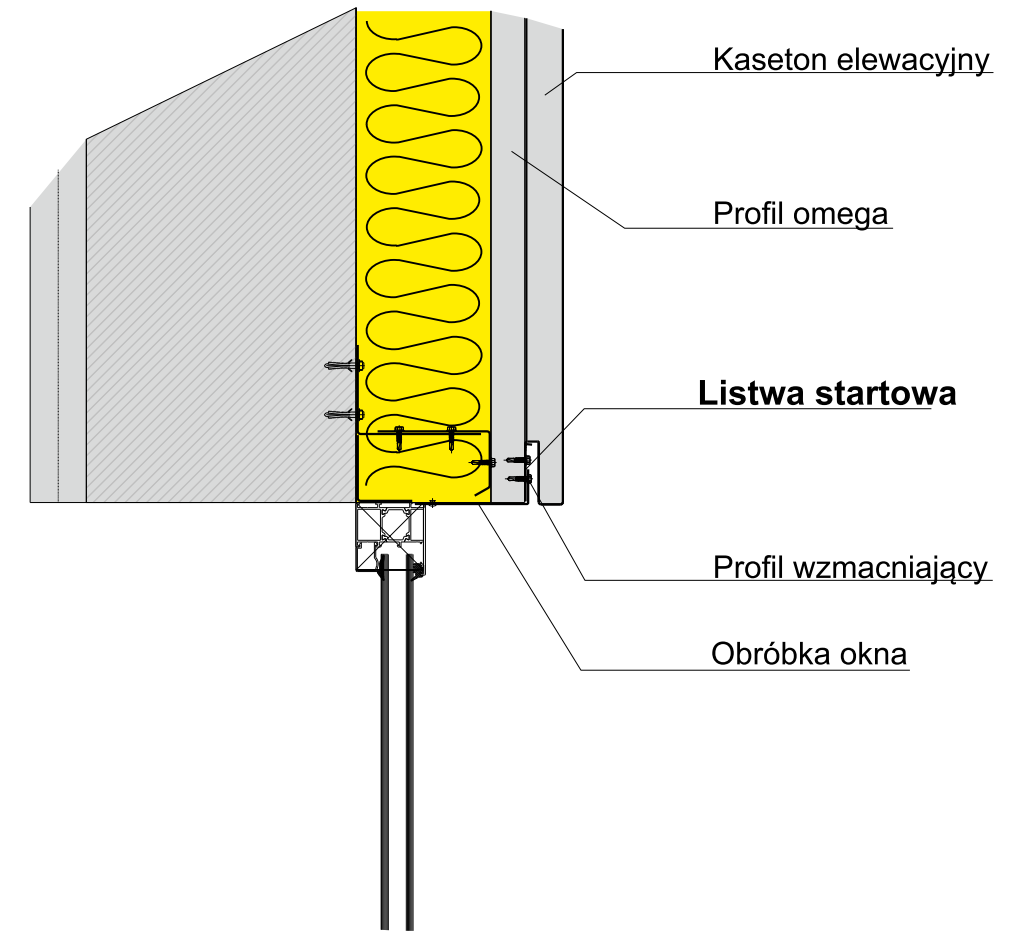
**Listwa startowa**



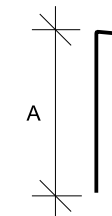
A = 33mm + szerokość fugi  
 B = grubość kasetonu  
 C = wymiar dowolny



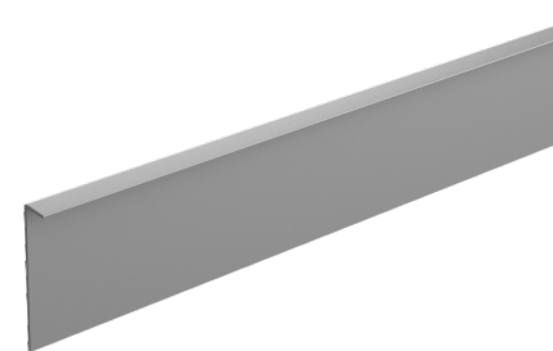
**Przykładowe rozwiązanie obróbki nad otworami okiennie - drzwiowymi**  
 detal 2b



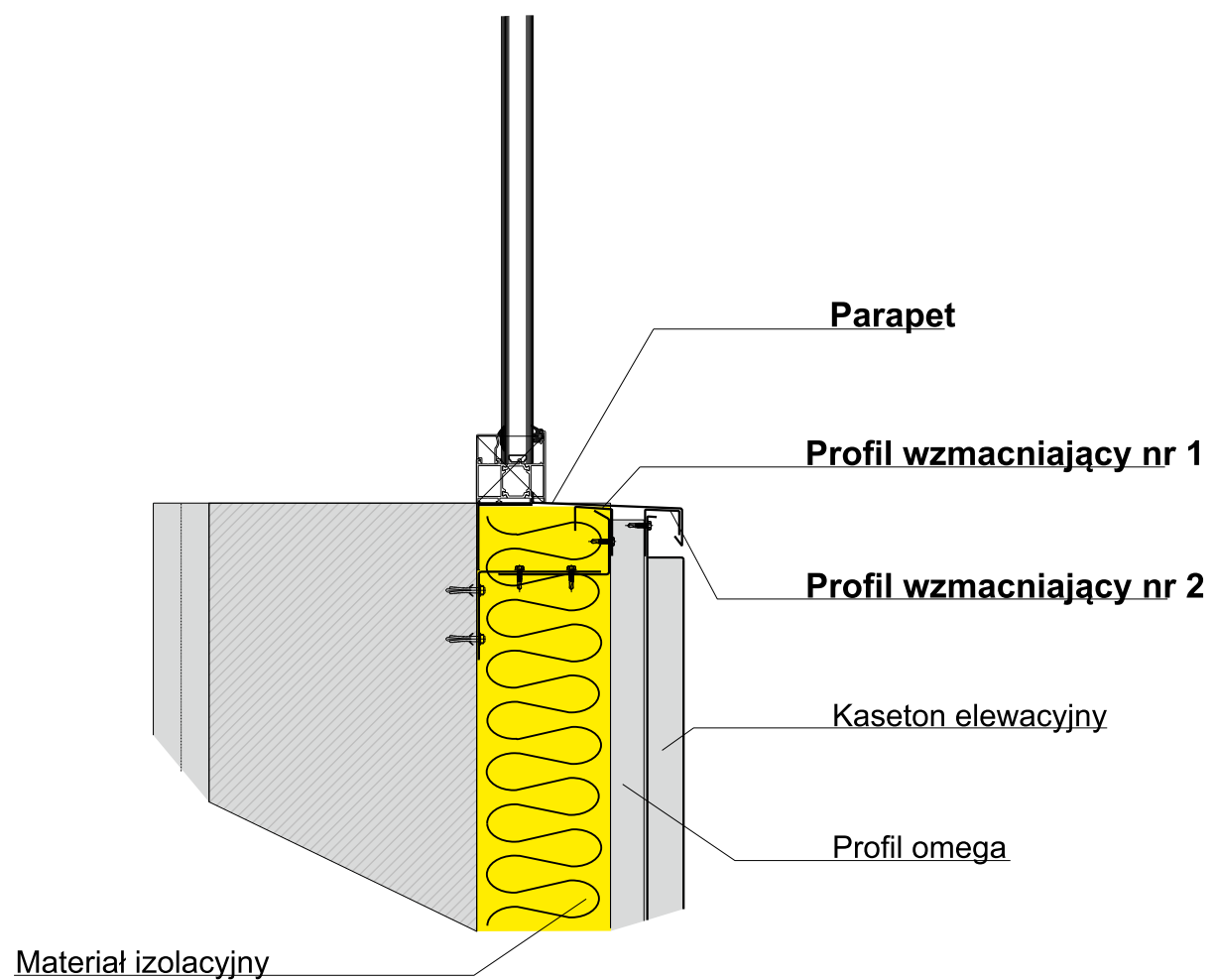
**Listwa startowa**



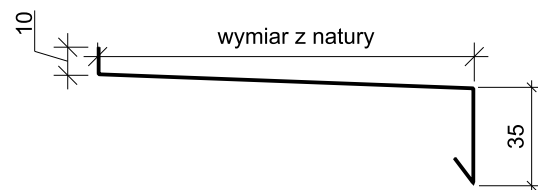
A = 33mm



**Przykładowe rozwiązanie obróbki parapetu**  
detal 3a



**Parapet**



**Profil wzmacniający nr 1**

wymiary z natury

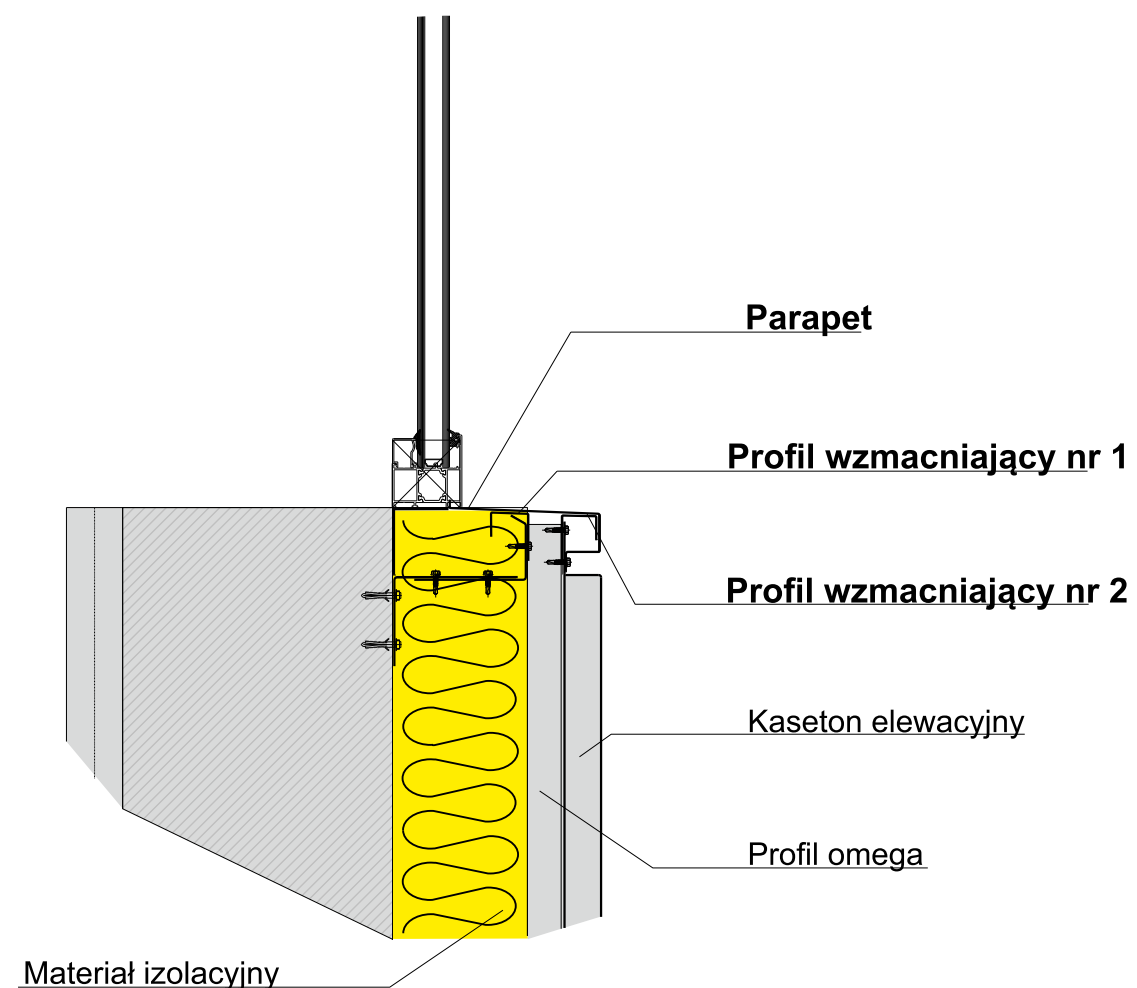


**Profil wzmacniający nr 2**

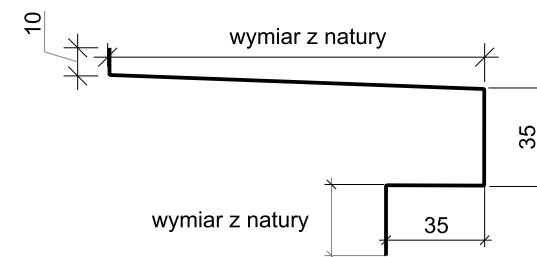
wymiary z natury



**Przykładowe rozwiązanie obróbki parapetu**  
detal 3b



**Parapet**



**Profil wzmacniający nr 1**

wymiary z natury

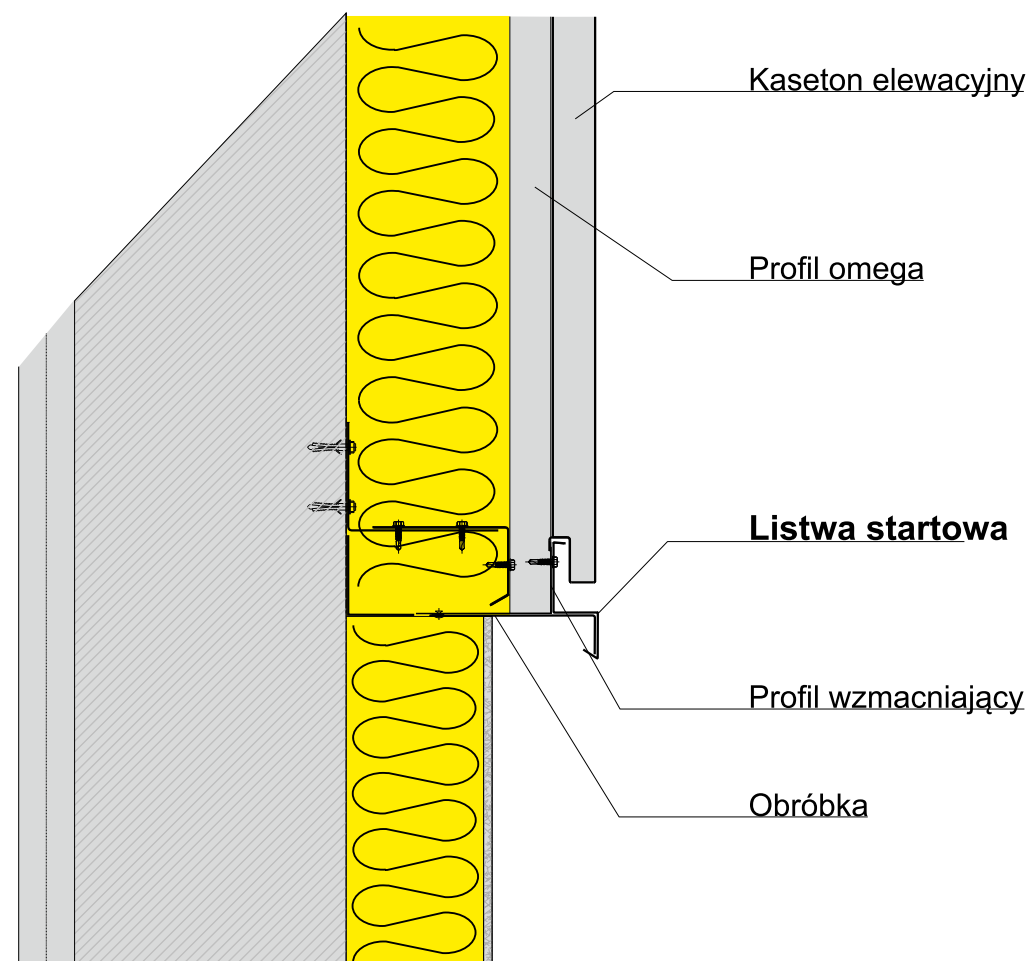


**Profil wzmacniający nr 2**

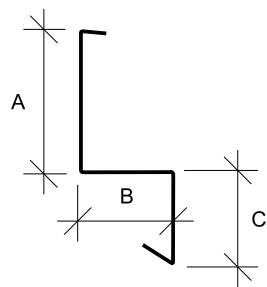
wymiary z natury



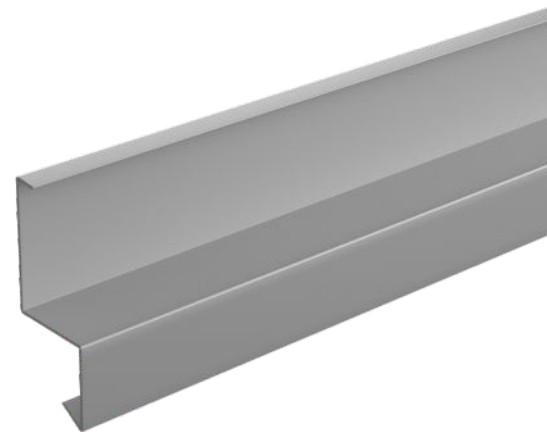
**Przykładowe rozwiązanie cokołu**  
detail 4a



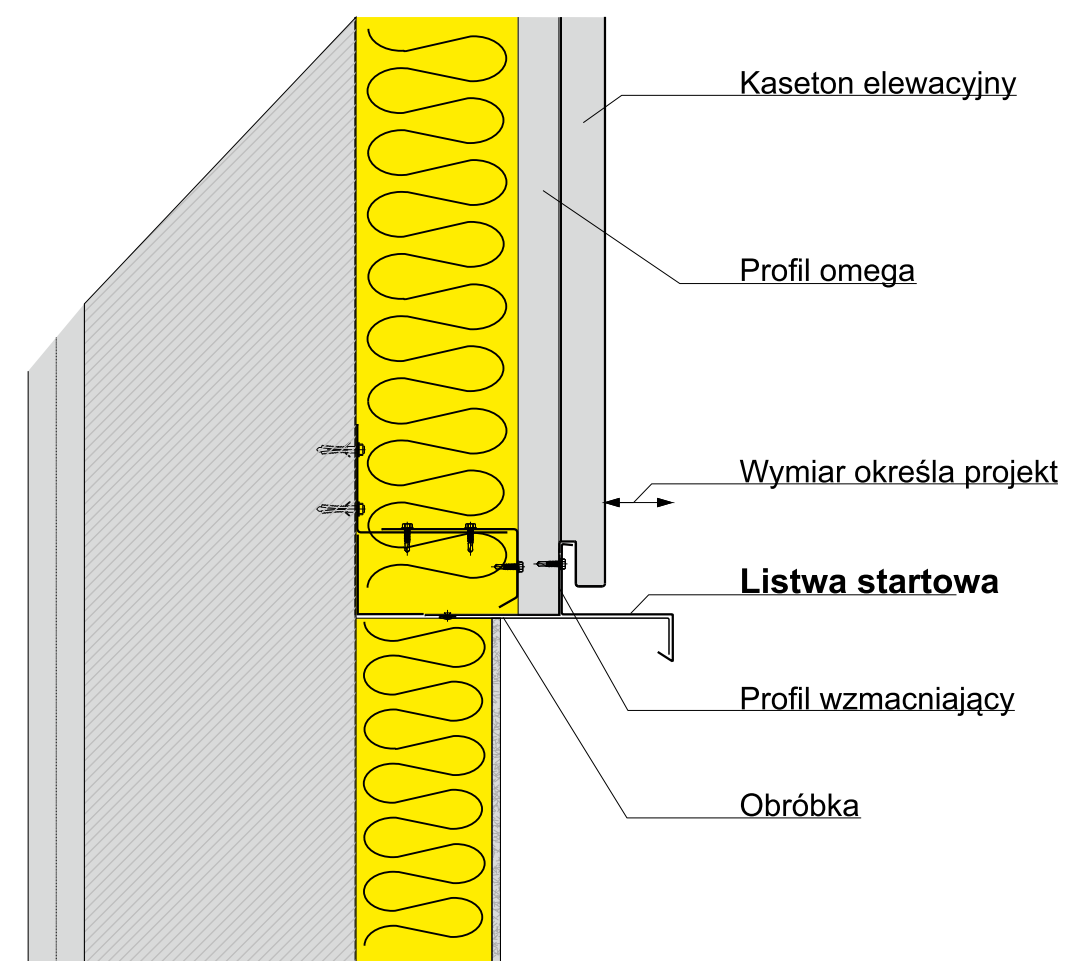
**Listwa startowa**



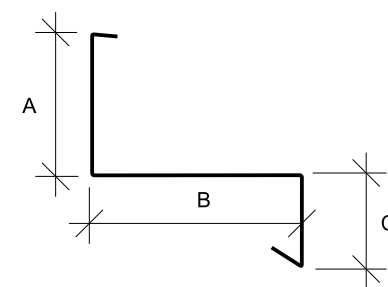
- A = 33mm + szerokość fugi
- B = grubość kasetonu
- C = wymiar dowolny



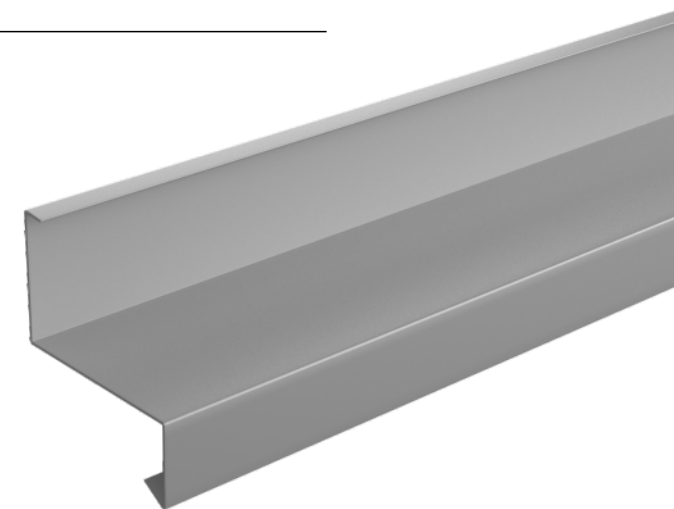
**Przykładowe rozwiązanie cokołu**  
detail 4b



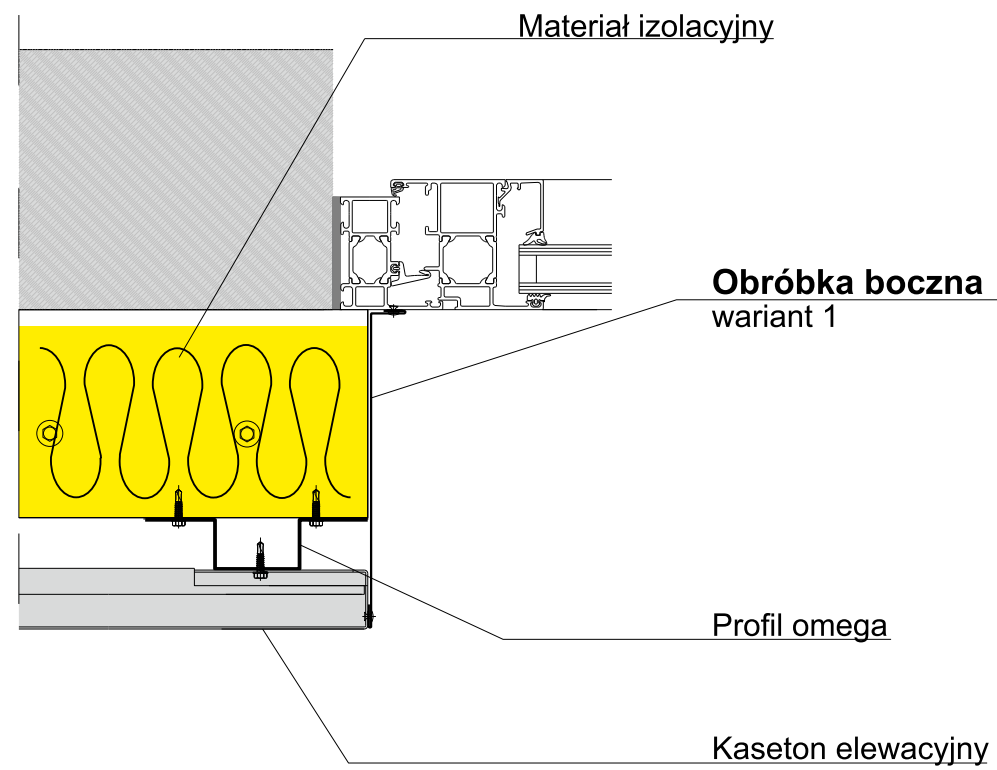
**Listwa startowa**



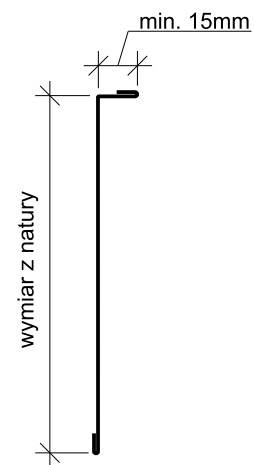
- A = 33mm + szerokość fugi
- B = określa projekt
- C = wymiar dowolny



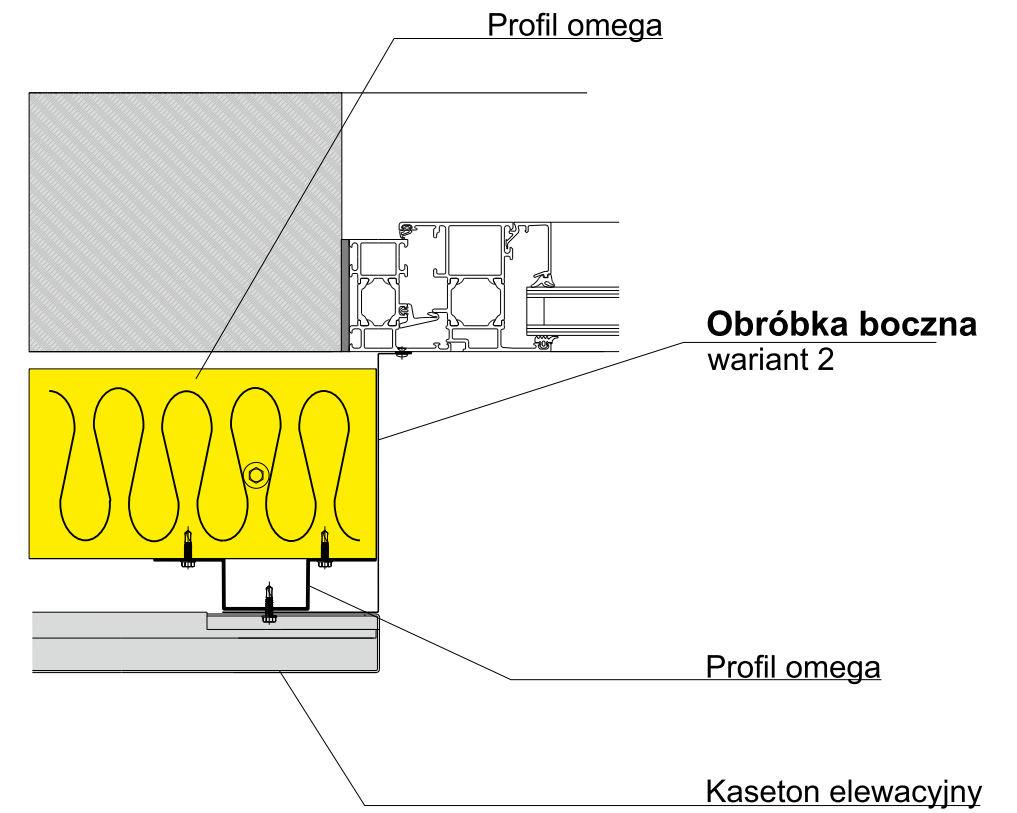
**Przykładowe rozwiązanie obróbki bocznej otworu**  
 detal 5a



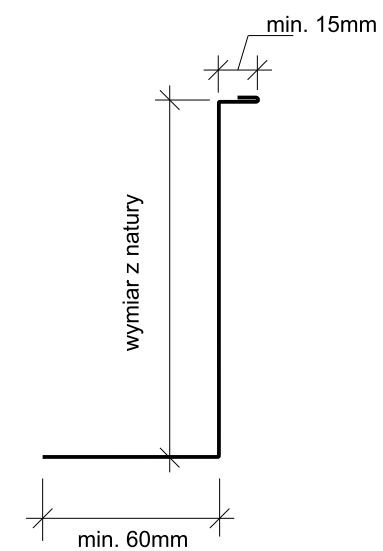
**Obróbka boczna**  
 wariant 1



**Przykładowe rozwiązanie obróbki bocznej otworu**  
 detal 5b








**Obróbka boczna**  
 wariant 2





BLACK RED WHITE  
SENSO KITCHENS  
kuchnie na wymiar

stacja a

-  jadalnia
-  meble pokojowe
-  pokój dzienny
-  krzesła i stoły
-  meble kuchenne

Centrum Wyposażenia  
Wnętrz MEBLOSTACJA  
Olsztyn

Fotograf:  
Grzegorz Winiarski