



REGLE

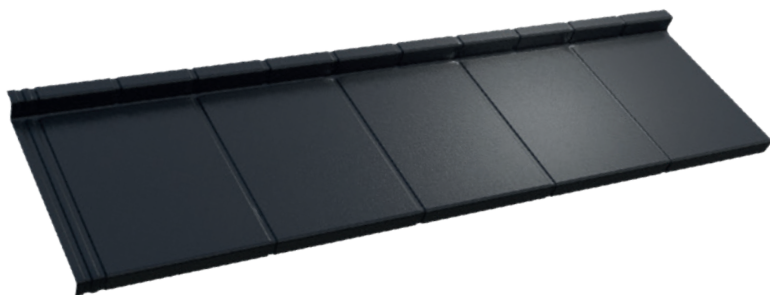
PŁASKA
PLUS

PŁASKA

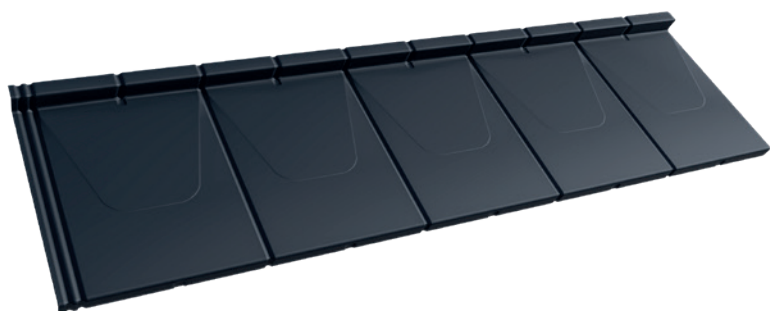
INSTRUKCJA MONTAŻU

REGLE

powierzchnia efektywna	0,446 m ²
długość modułu	370 mm
wysokość profilu	5 mm
wysokość przetłoczenia	34 mm
szerokość całkowita	1223 mm
szerokość efektywna	1205 mm
min. nachylenie dachu	25°
powłoka zabezpieczająca	PURLAK, PURMAT, PURMAX, BLACKMAT

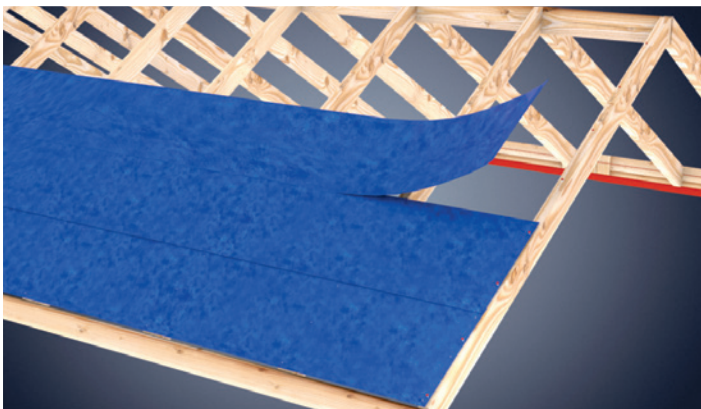
PŁASKA PLUS

powierzchnia efektywna	0,387 m ²
długość modułu	320 mm
wysokość przetłoczenia	35 mm
szerokość całkowita	1245 mm
szerokość efektywna	1210 mm
min. nachylenie dachu	25°
powłoka zabezpieczająca	PURMAT, PURMAX, BLACKMAT

PŁASKA

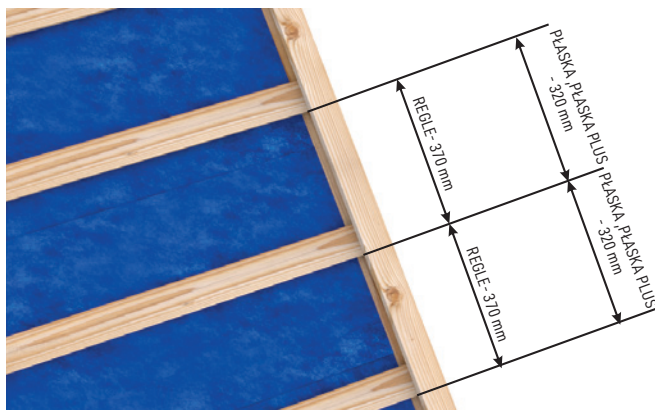
powierzchnia efektywna	0,386 m ²
długość modułu	320 mm
wysokość profilu	3 mm
wysokość przetłoczenia	35 mm
szerokość całkowita	1245 mm
szerokość efektywna	1207 mm
min. nachylenie dachu	25°
powłoka zabezpieczająca	PURMAT, PURMAX, BLACKMAT

KRYCIE WSTĘPNE



Wszystkie dachy kryte panelami REGLE oraz PŁASKA i PŁASKA PLUS wymagają wstępnego krycia membraną lub papą.

ROZSTAW ŁAT



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

MONTAŻ OBRÓBEK WSTĘPNYCH

WENTYLACJA - DACH NA MEMBRANIE



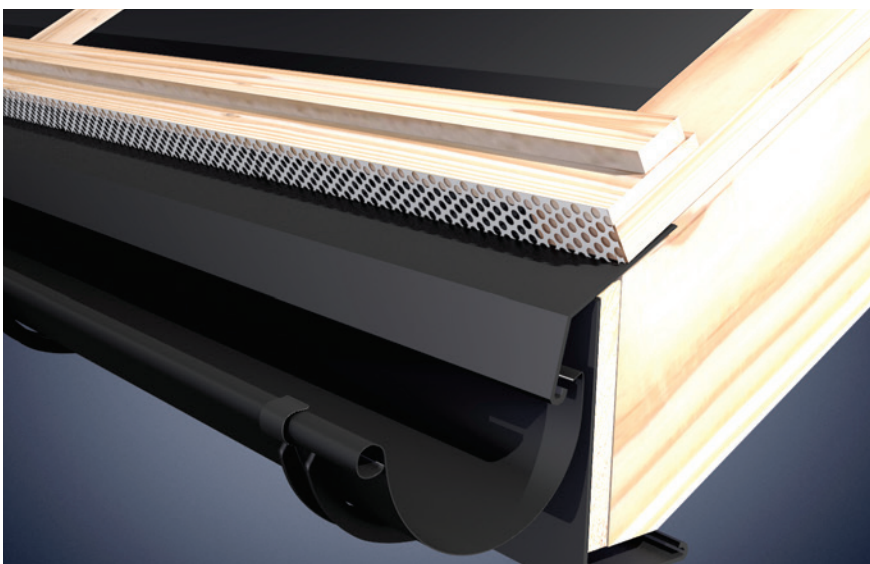
W przypadku dachu z zamieszkałym poddaszem zabezpieczonego folią wstępnego krycia (tzw. membraną), zaleca się użycie haków „nakrokwiowych” i wykonanie przestrzeni wentylacyjnej pod rynną.

Haki nakrokwiowe



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

PAS OKAPOWY NA HAKACH DOCZOŁOWYCH

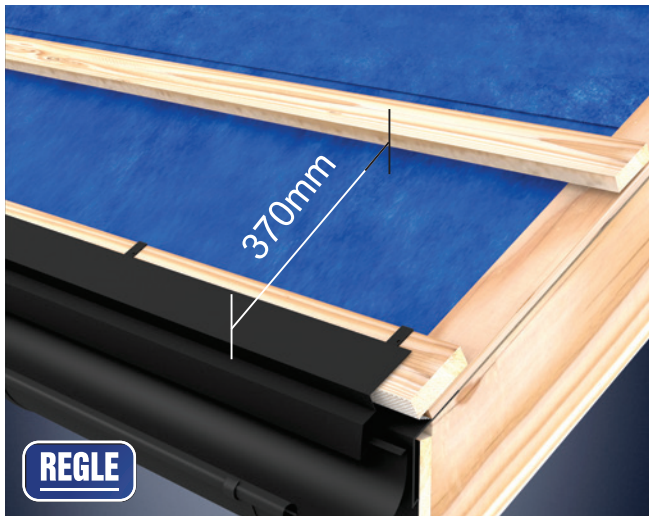


W przypadku dachu z zamieszkałym poddaszem zabezpieczonego papą lub dachu nad otwartym strychem zaleca się wykonanie deski okapowej z użyciem haków doczołowych.

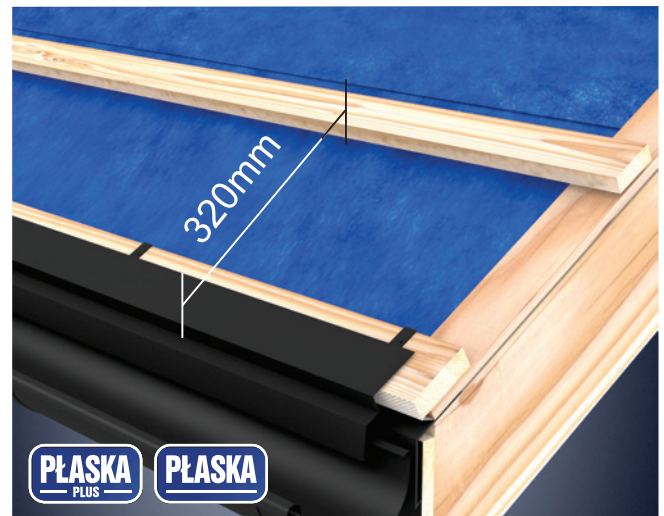
Haki doczołowe



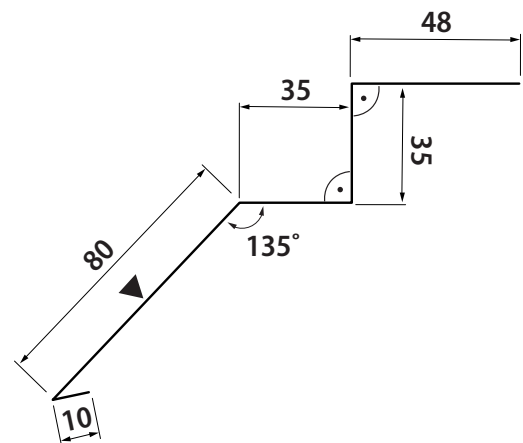
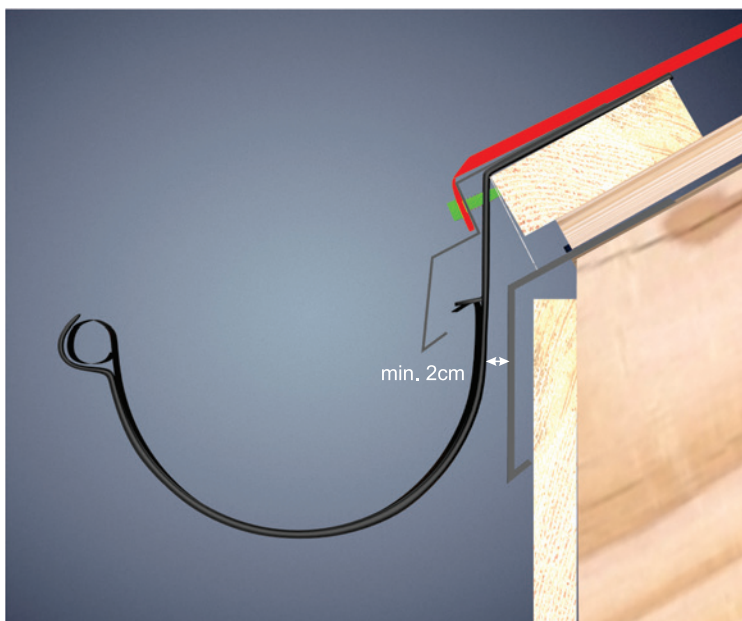
OBRÓBKA W RYNNĘ



Odległość od końca obróbki do pierwszejłaty powinna wynosić 370 mm.



Odległość od końca obróbki do pierwszejłaty powinna wynosić 320 mm.

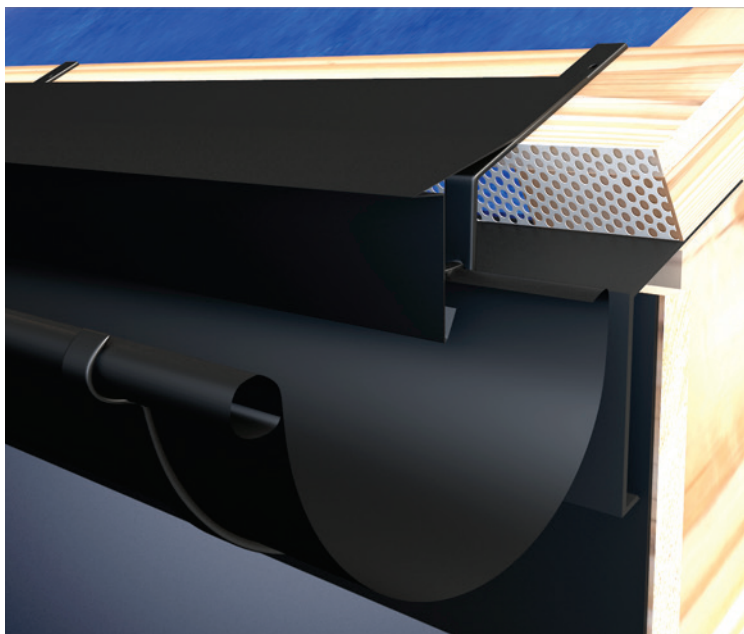


Rekomendujemy zastosowanie pasa nadrynnowego przeznaczonego do blachodachówek jednopanelowych. Montaż odbywa się od końca paneli za pomocą wkrętów.

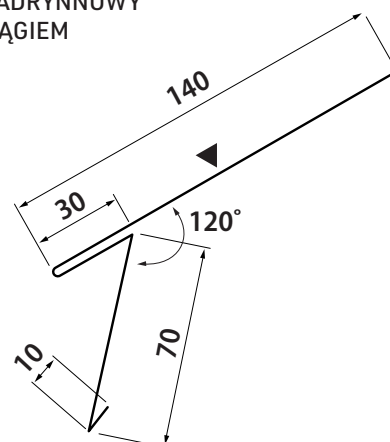


Panel przymocowany do pasa nadrynnowego metodą „obróbki w rynnę”. Montaż z wykorzystaniem wkrętów.

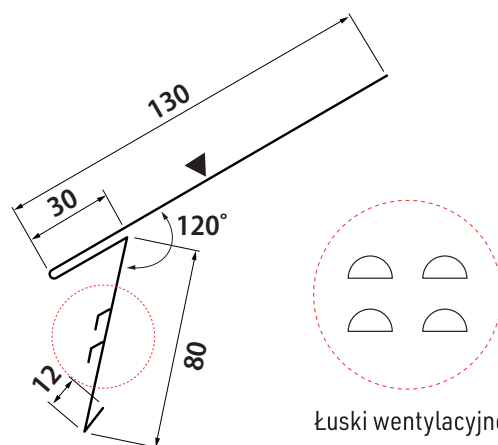
OBRÓBKA W RYNNĘ



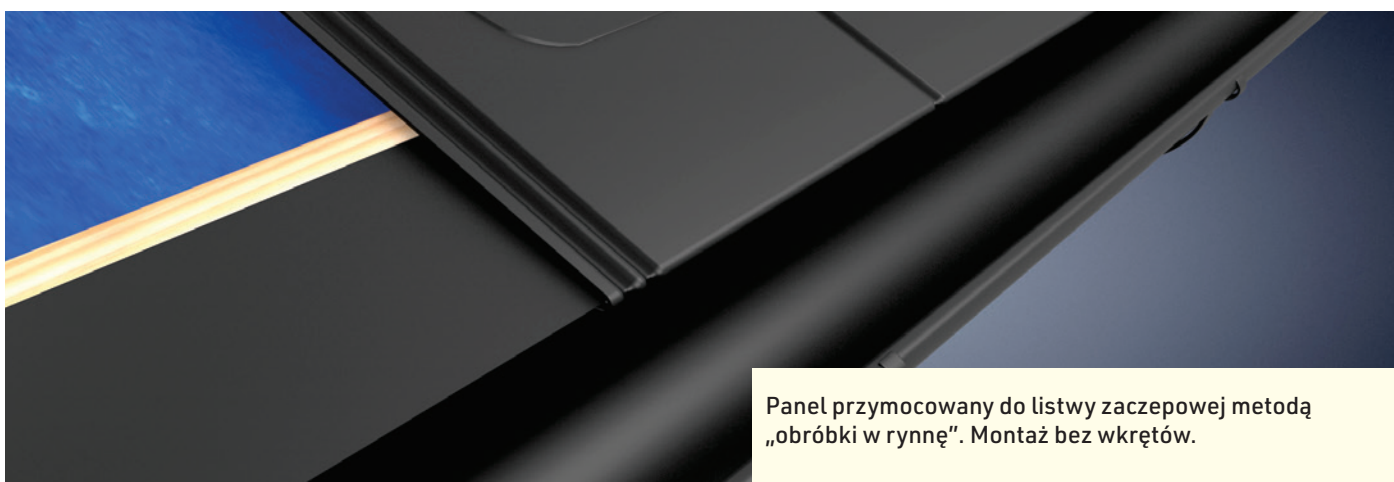
PAS NADRYNNOWY
Z ZACIĄGIEM



PAS NADRYNNOWY
Z ZACIĄGIEM I WENTYLACJĄ



Można również zastosować pas nadrynnowy z zaciągiem lub pas nadrynnowy z zaciągiem i wentylacją, aby niepotrzebne było użycie wkrętów. Montaż odbywa się wtedy poprzez podgięcie czoła panelu (podobnie jak przy montażu panelu NA RĄBEK). Pas nadrynnowy z zaciągiem wykonany jest 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.

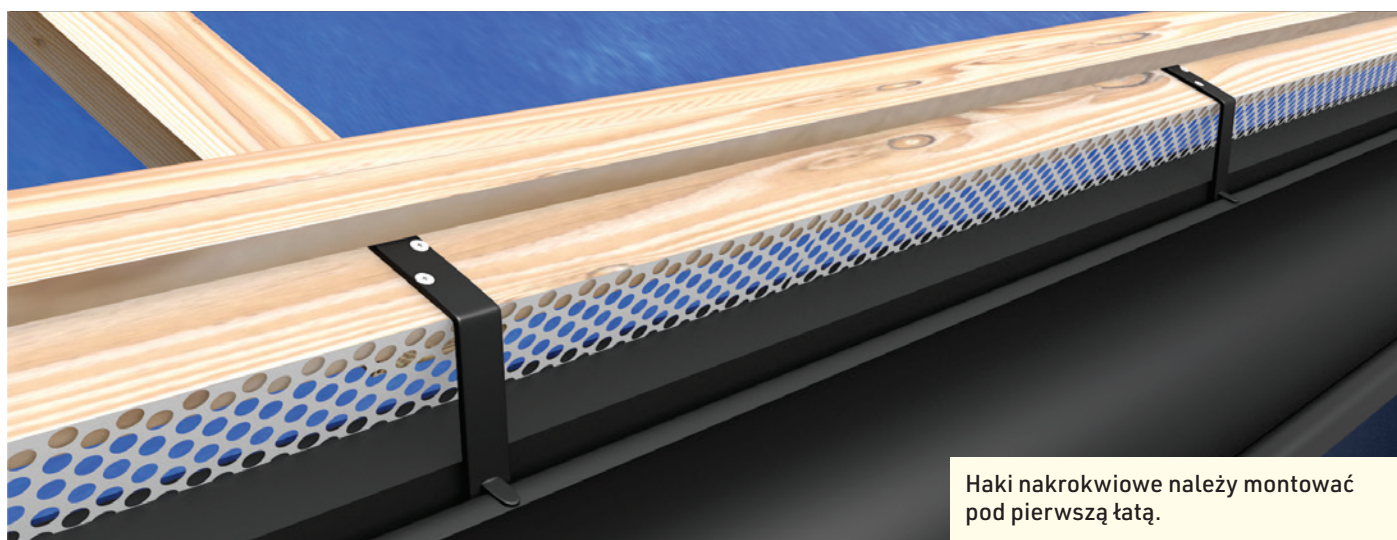
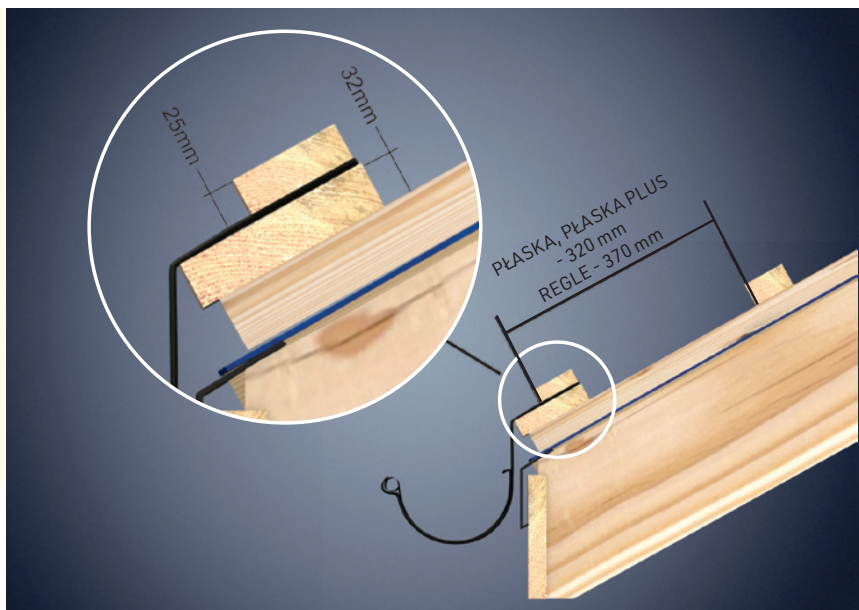
OKAP DO MONTAŻU „NA PAS NADRYNNOWY”

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 REGLE: 370 mm
- dla blachodachówek PŁASKA i PŁASKA PLUS: 320mm

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.

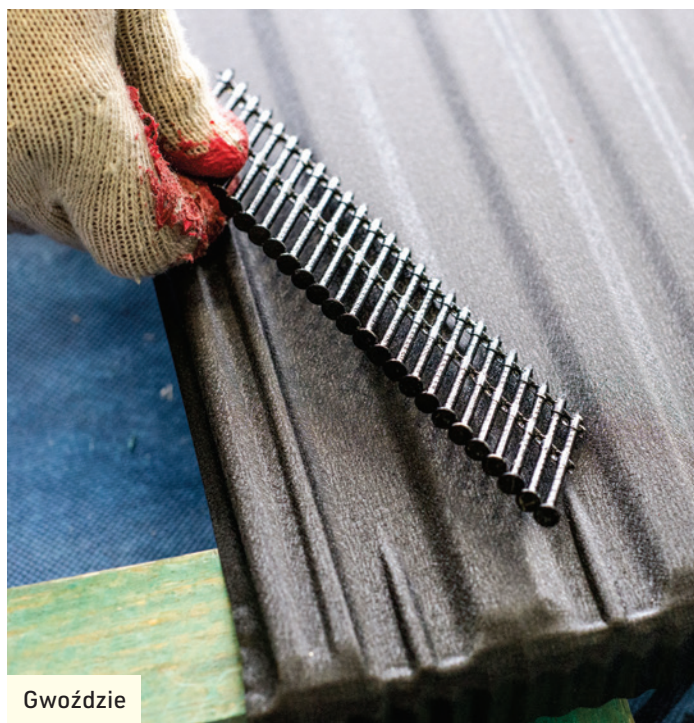
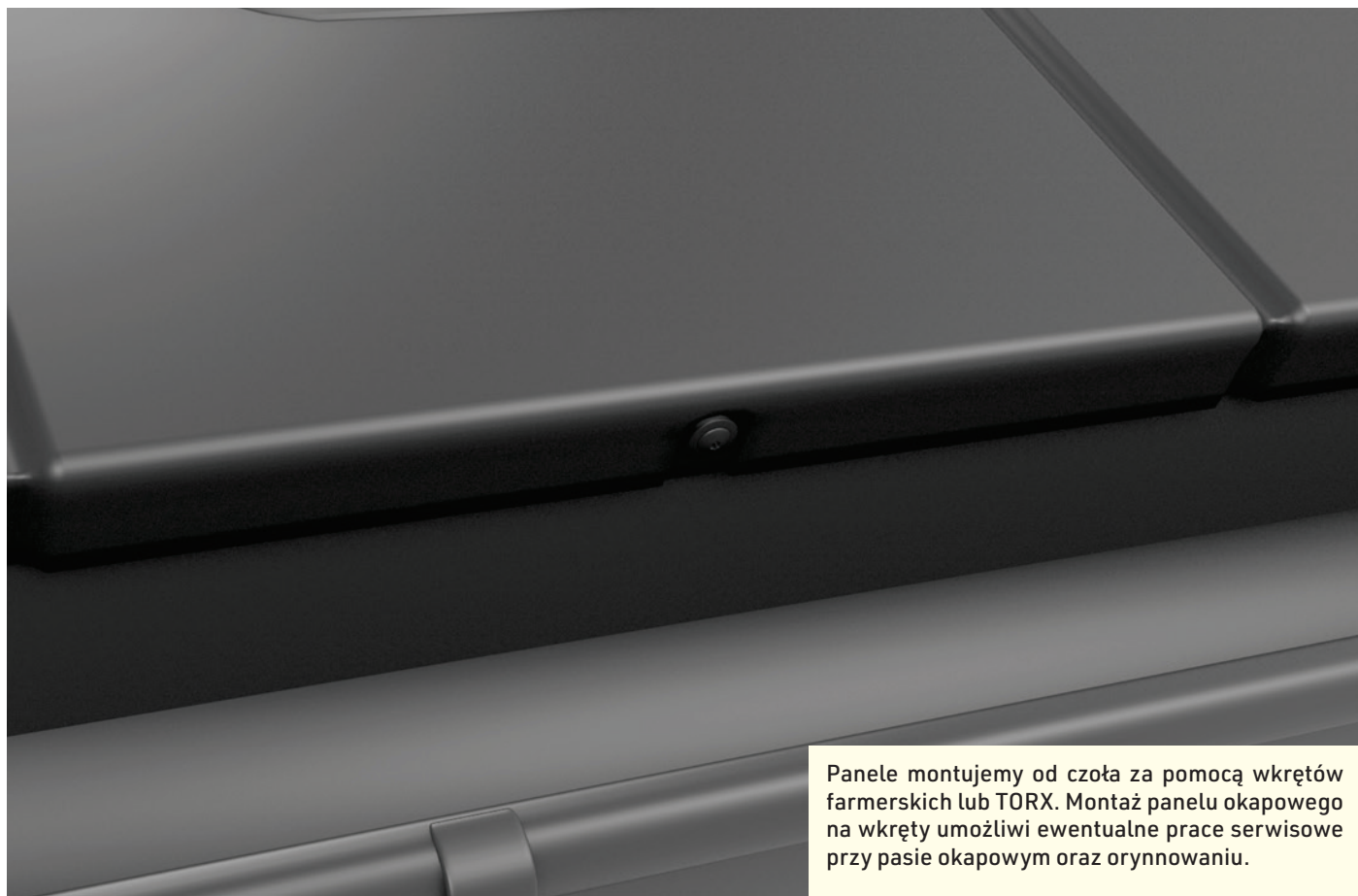


Haki nakrokwiowe należy montować pod pierwszą łątą.



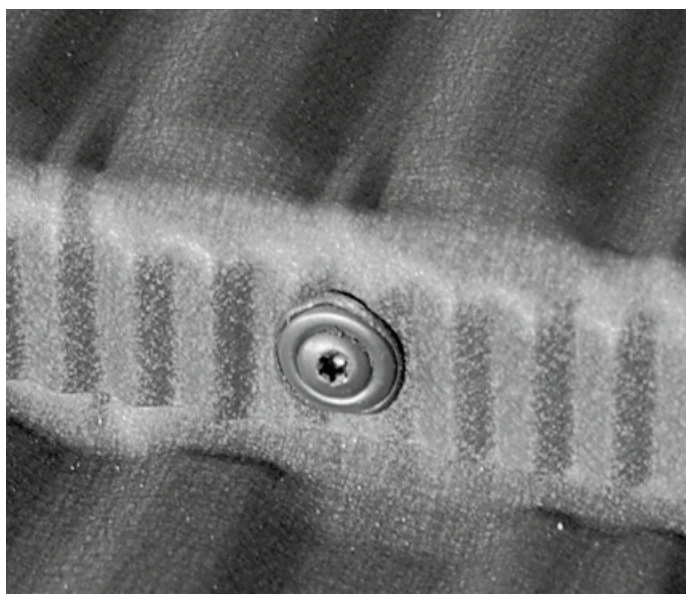
Listwa montażowa po zamontowaniu na pasie nadrynnowym.

ŁĄCZENIE PANELI





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.



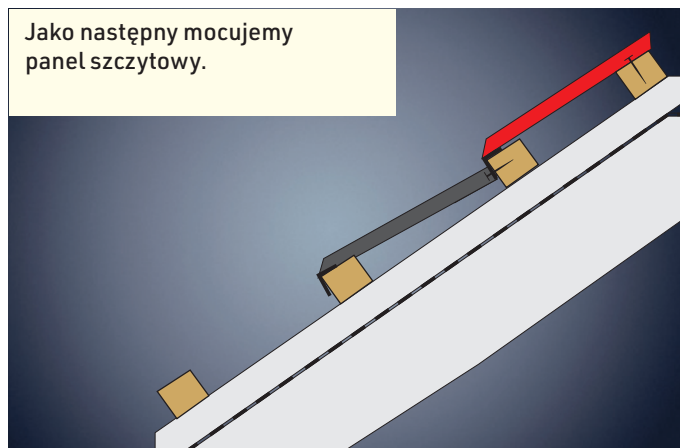
Montaż paneli za pomocą gwoździarki.

MONTAŻ PANELI

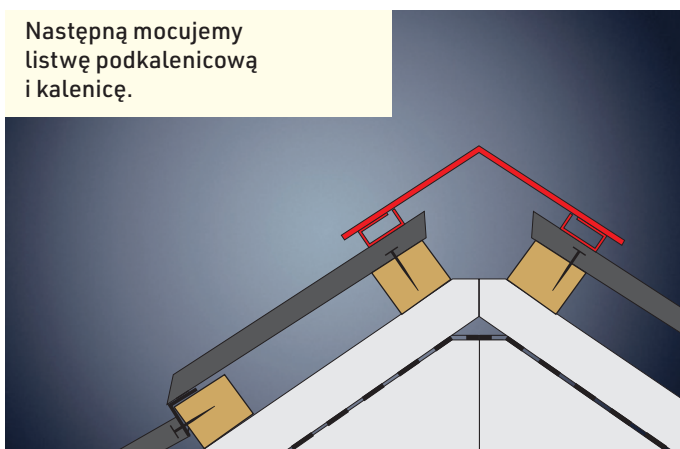
Zaczynamy montaż od drugiego panelu mocując go do łąty tylko od góry.



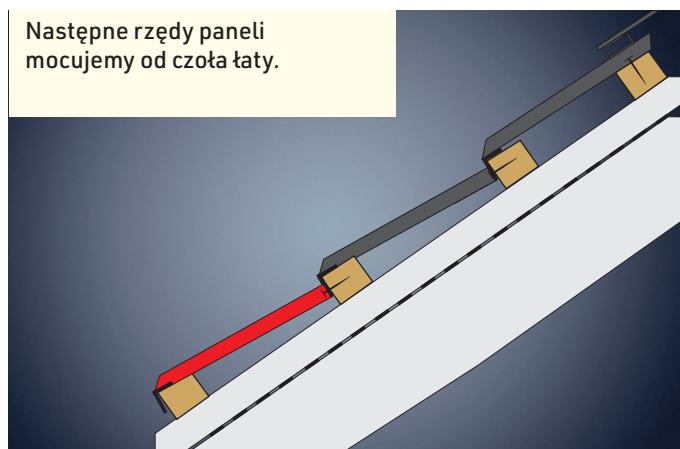
Jako następny mocujemy panel szczytowy.



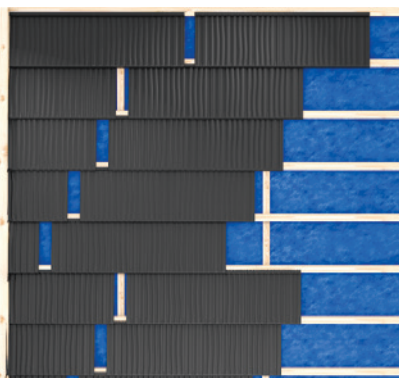
Następną mocujemy listwę podkalenicową i kalenicę.



Następne rzędy paneli mocujemy od czoła łąty.



REGLE



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

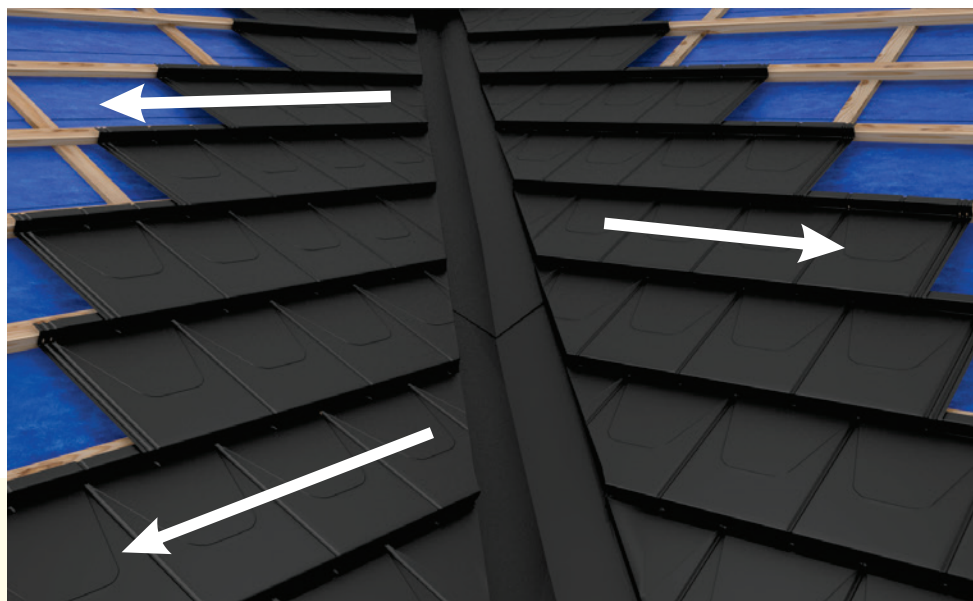
PŁASKA PLUS

PŁASKA



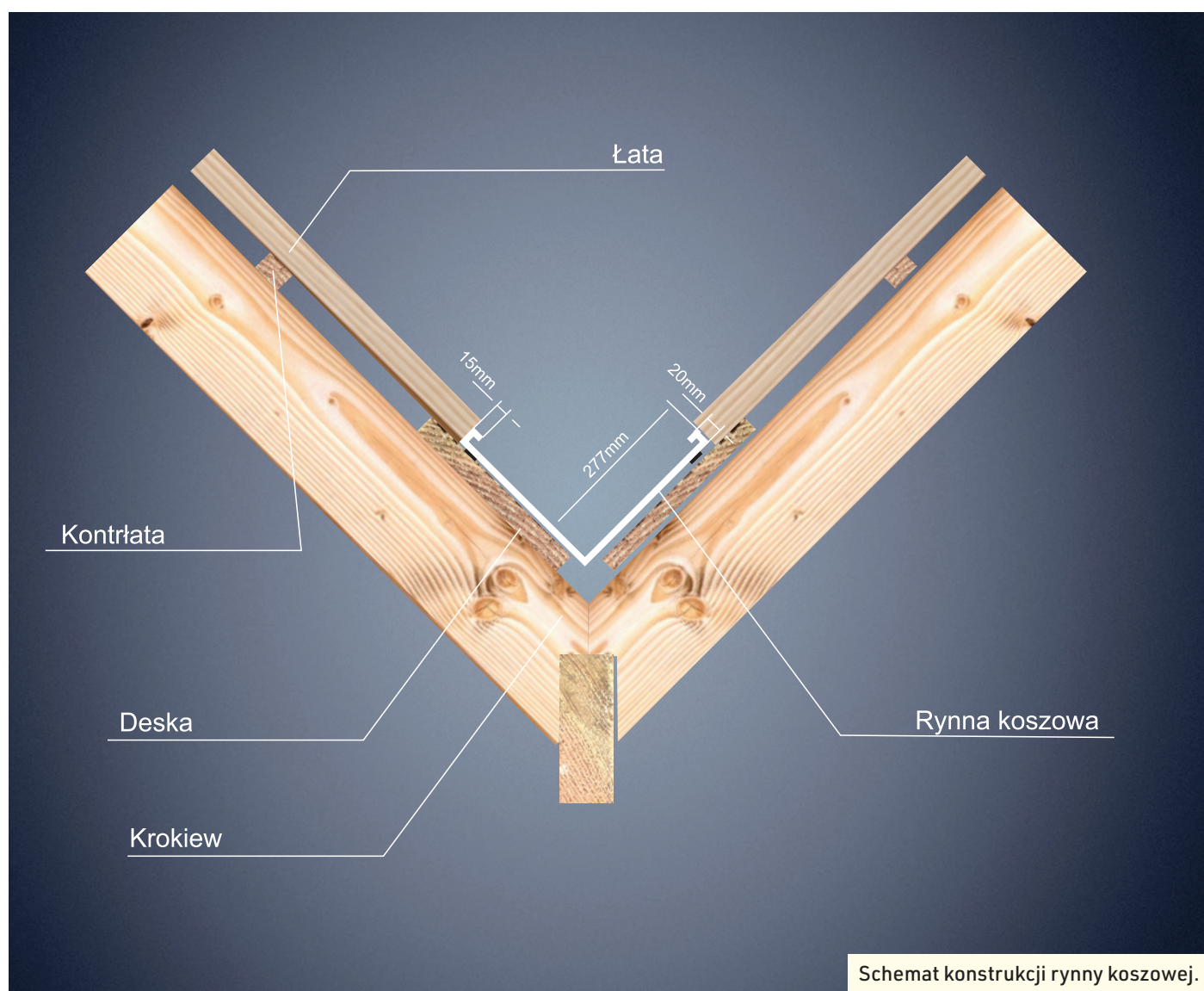
Montaż PŁASKIEJ i PŁASKIEJ PLUS może być symetryczny bądź przesunięty i jest prawidłowy tylko od prawej do lewej strony.





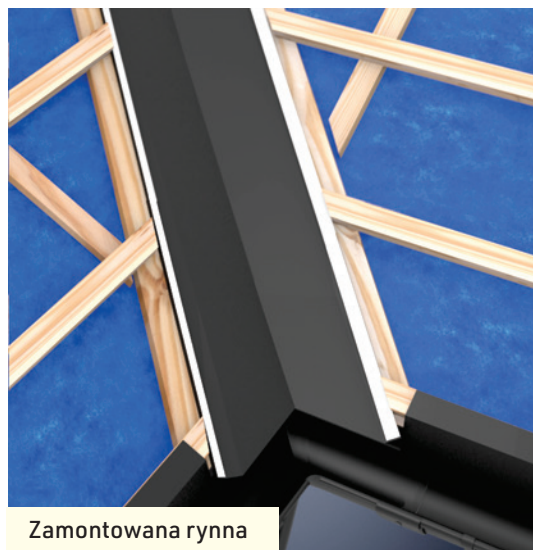
W przypadku połączenia z rynną koszową zawsze zaczynamy układać panele od strony rynny koszowej.

KOSZ „WPUSZCZANY”





Konstrukcja pod rynnę koszową

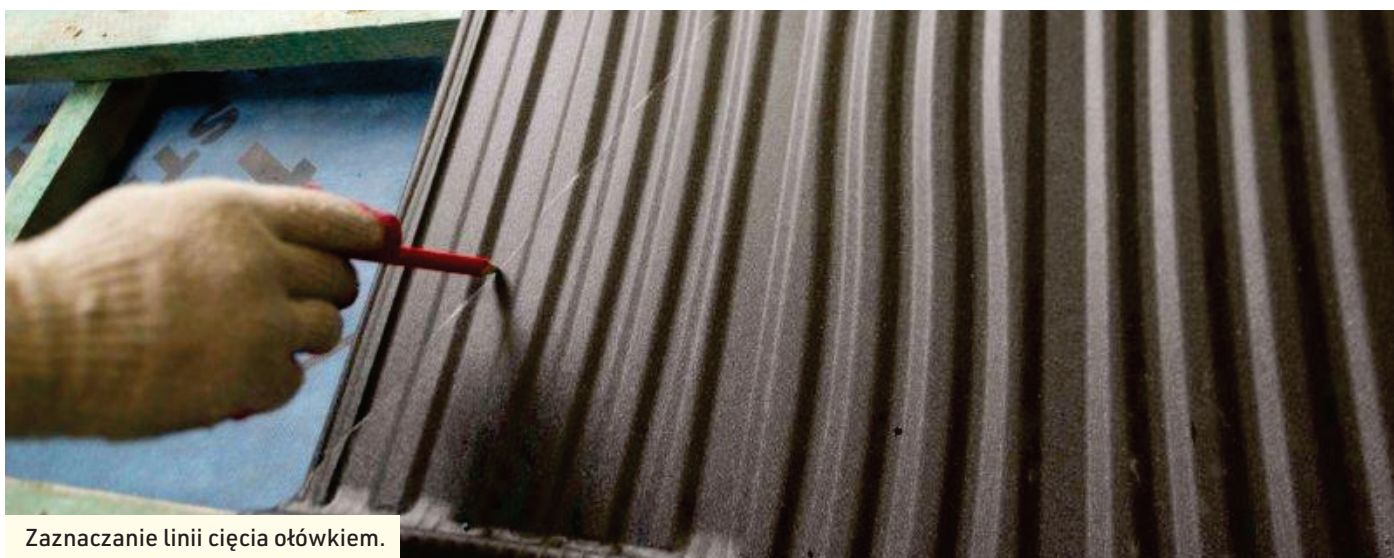


Zamontowana rynna

PRZYGOTOWANIE PANELI DO MONTAŻU W KOSZU



Wykonywanie pomiarów konstrukcji w celu docięcia paneli kosзовych.



Zaznaczanie linii cięcia ołówkiem.



Odcinanie niepotrzebnej części panelu.



W odróżnieniu od paneli z posypką, panele REGLE, PŁASKA i PŁASKA PLUS można ciąć niblerem, bez ryzyka jego uszkodzenia.



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



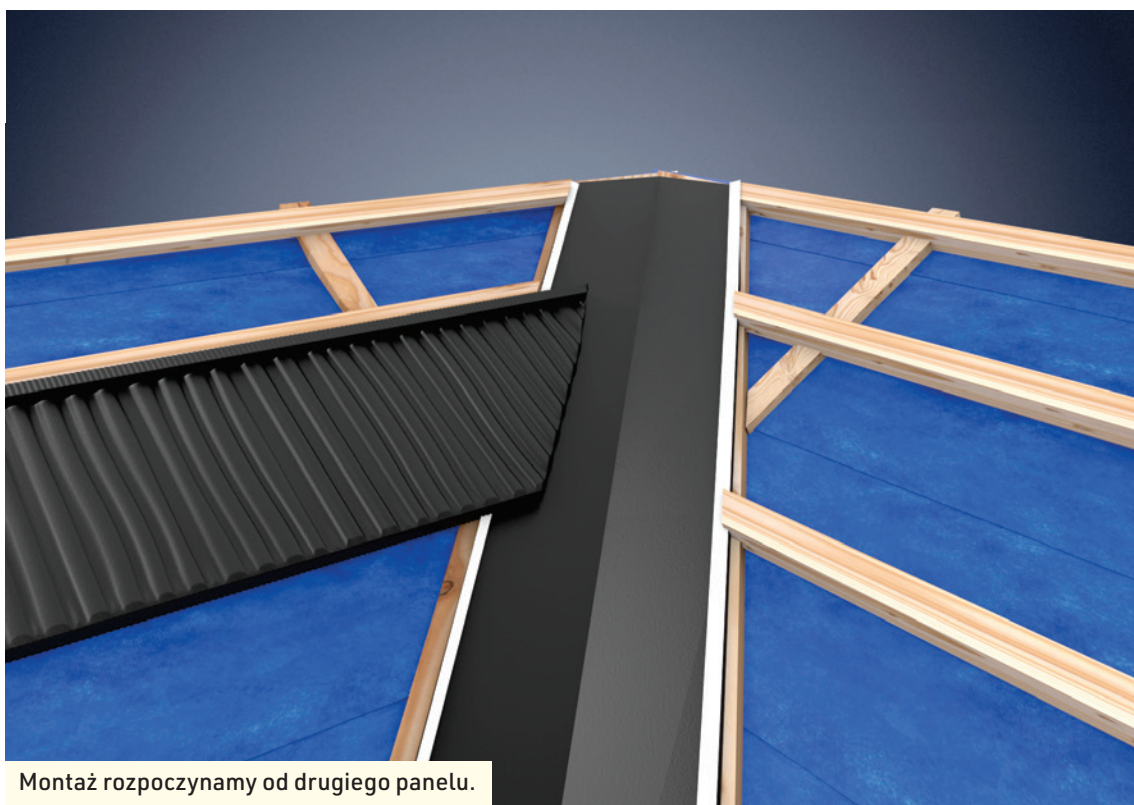
Niedociągnięcia można poprawić za pomocą szczypiec.

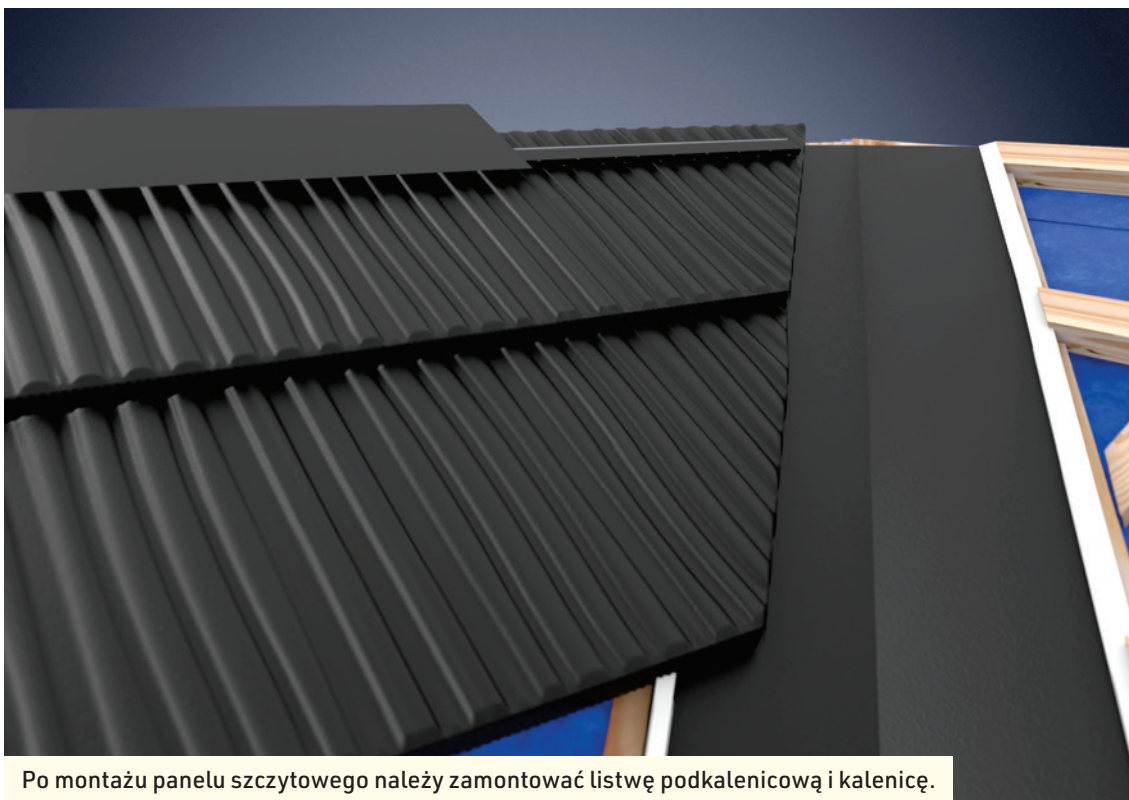


Czoło panelu razem z dogiętą częścią boczną należy wyrównać poprzez obcięcie rogu.

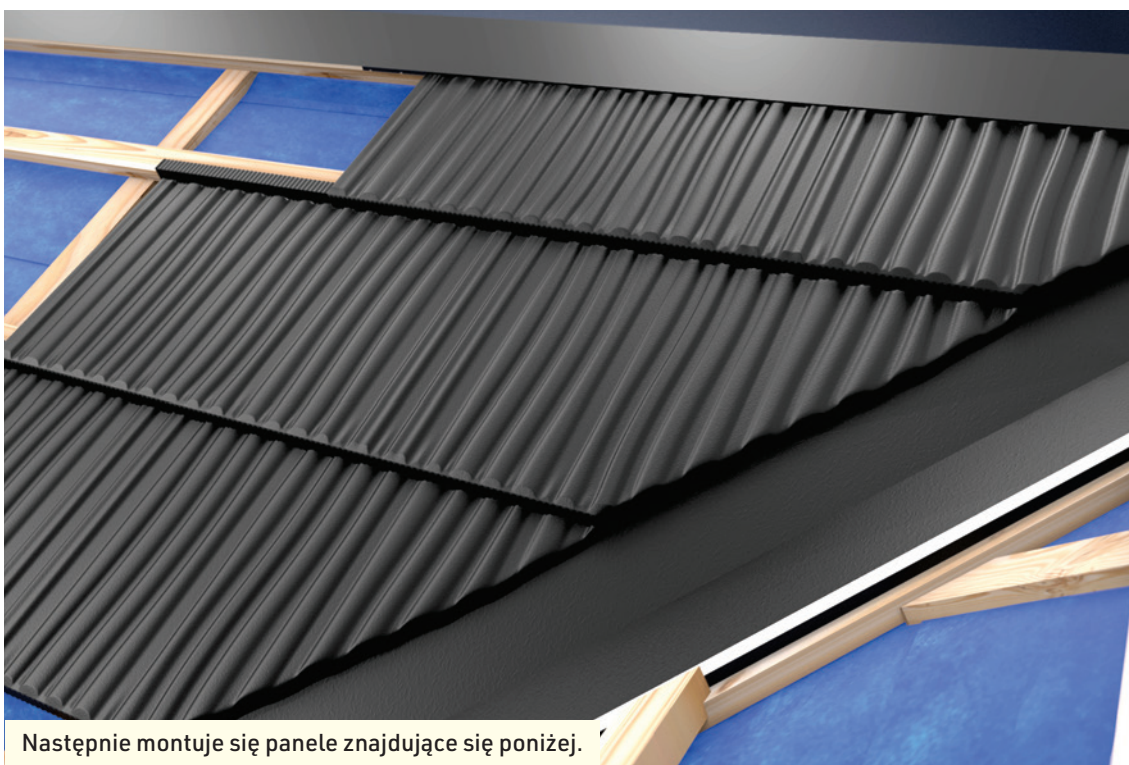


Powierzchnię można wyrównać za pomocą szerokich szczypiec.

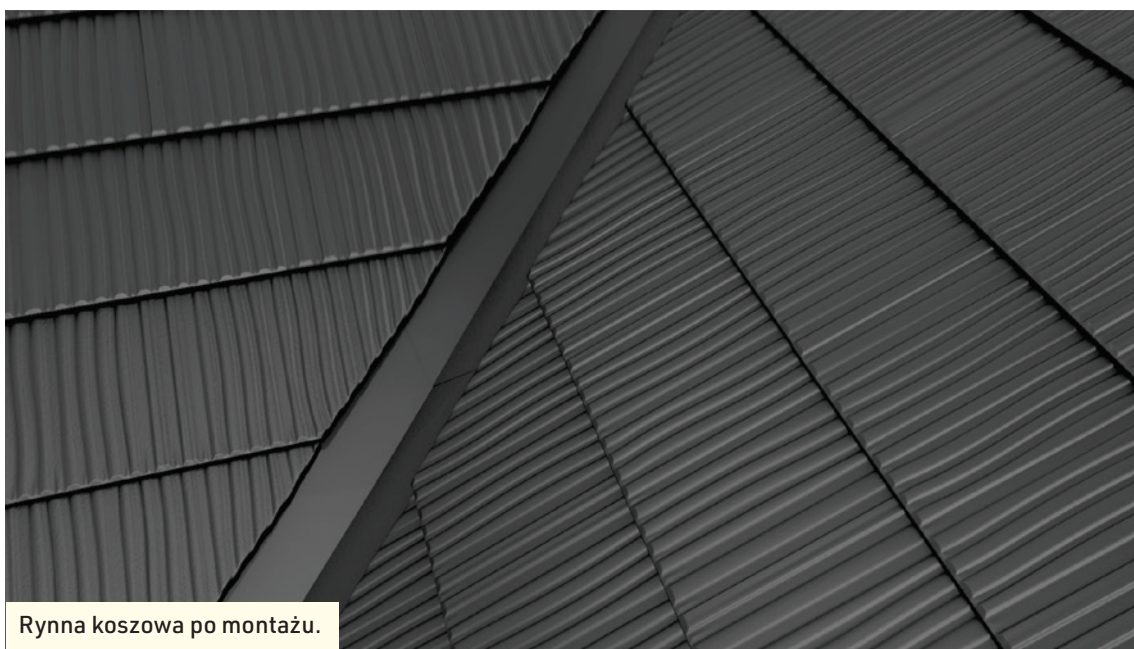




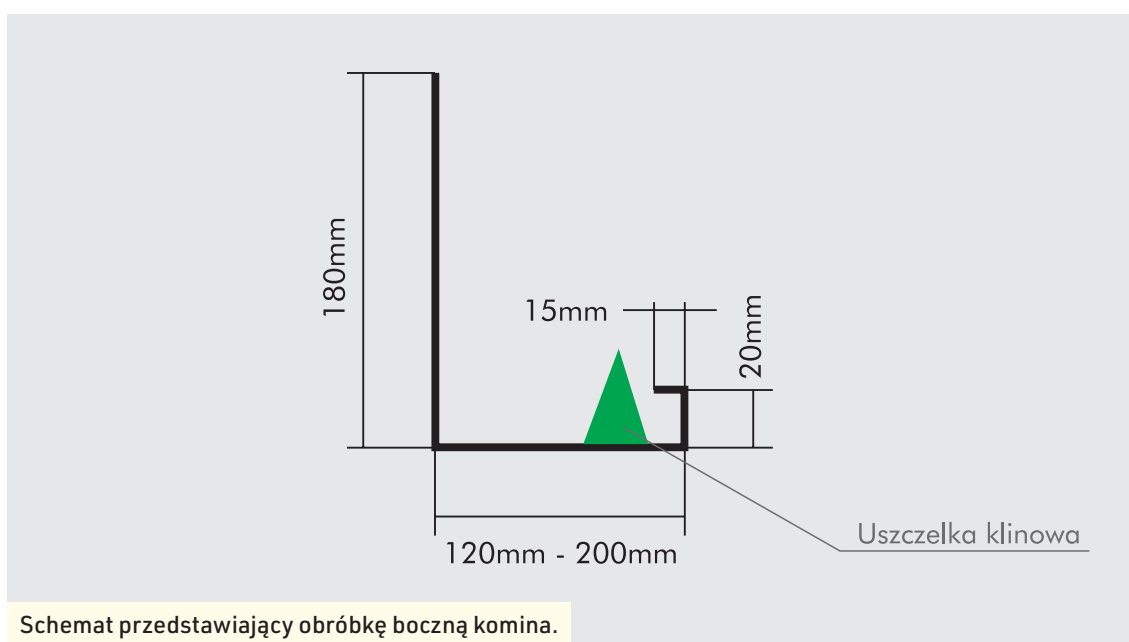
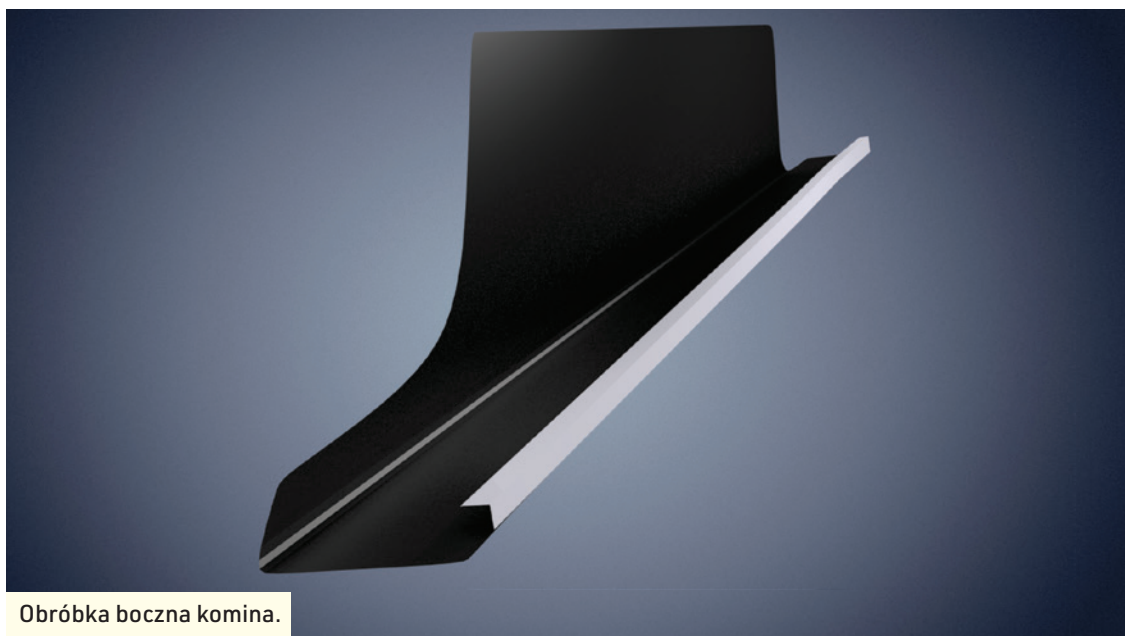
Po montażu panelu szczytowego należy zamontować listwę podkalenicową i kalenicę.

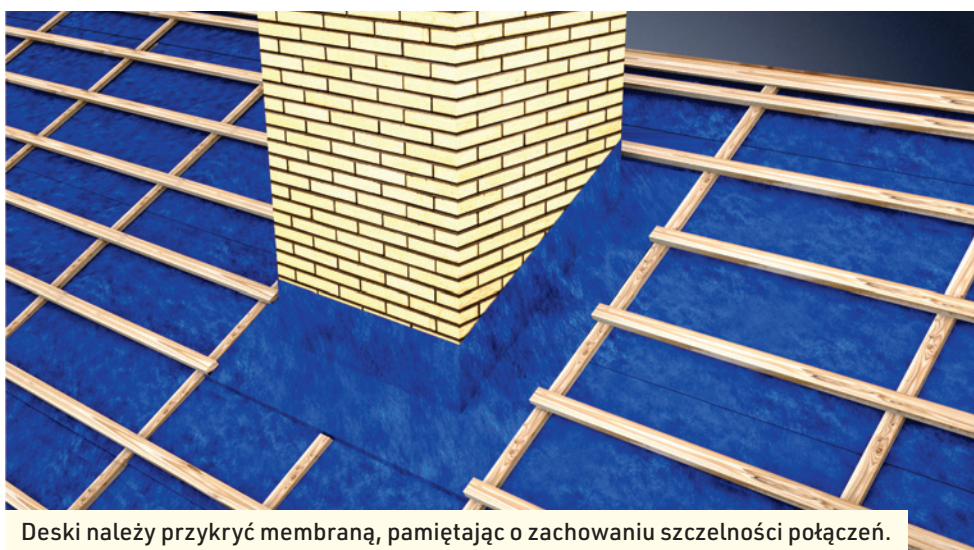
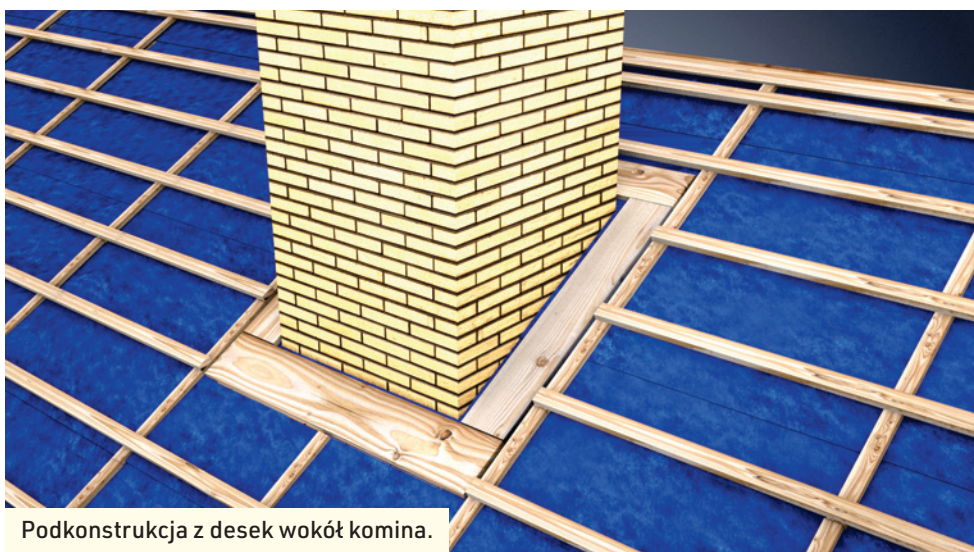


Następnie montuje się panele znajdujące się poniżej.



OBRÓBKA KOMINA W SYSTEMIE „OBRÓBKİ WPUSZCZANEJ”



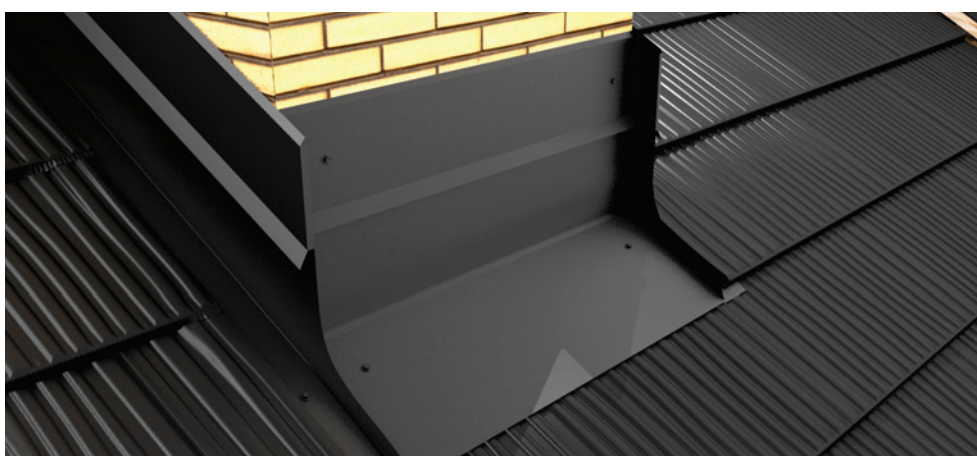




Tylna część obróbki komina po montażu paneli.

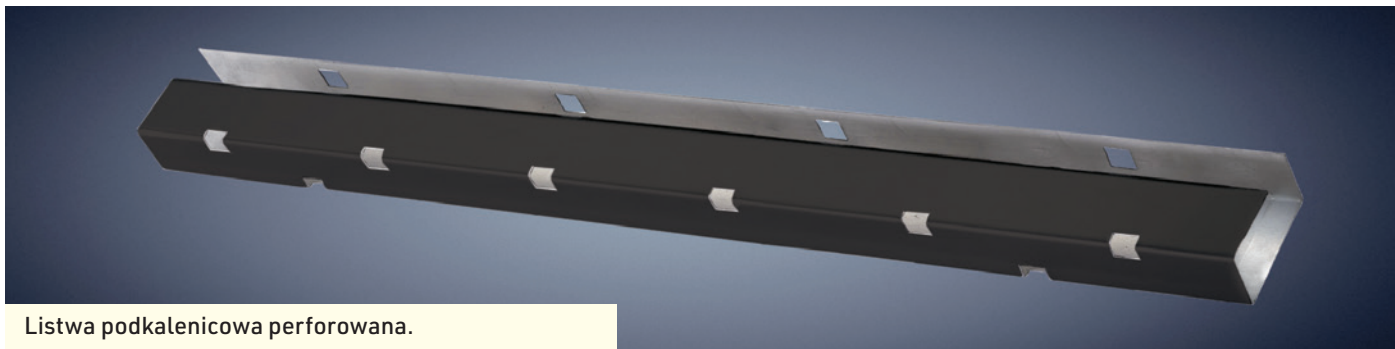


Obróbka przednia i boczna od przodu montowana wkrętami do płyty OSB.

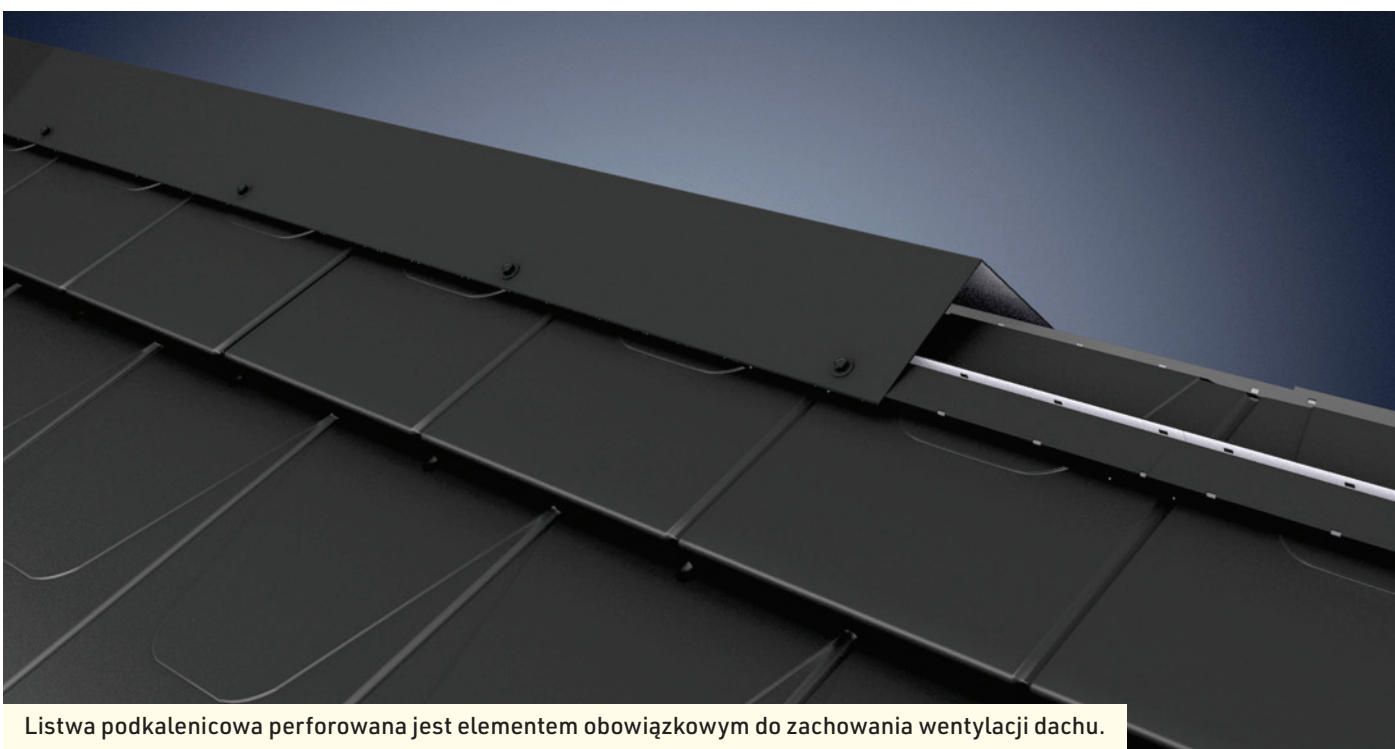


Obróbkę komina zawsze robimy z dwóch poziomów, aby umożliwić pracę połaci dachu względem komina.

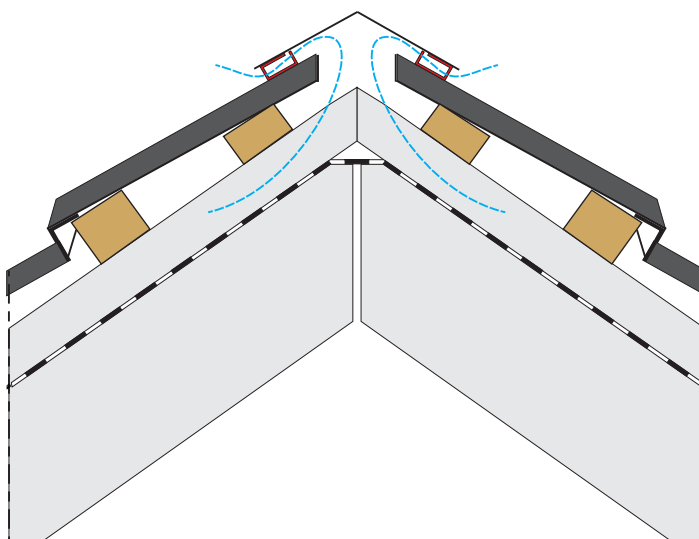
KALENICA I LISTWA PODKALENICOWA PERFOROWANA



Listwa podkalenicowa perforowana.



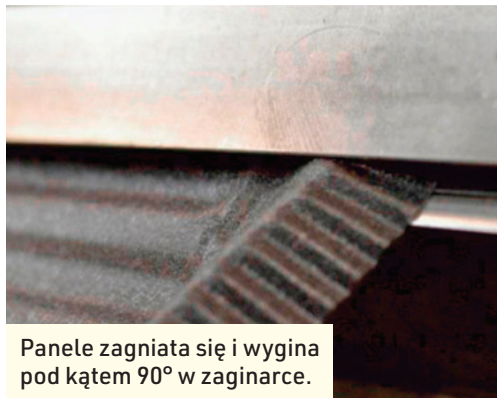
Listwa podkalenicowa perforowana jest elementem obowiązkowym do zachowania wentylacji dachu.



Rysunek schematyczny kalenicy.

MONTAŻ WIATROWNICY

PRZYGOTOWANIE PANELI DO MONTAŻU PRZY WIATROWNICY



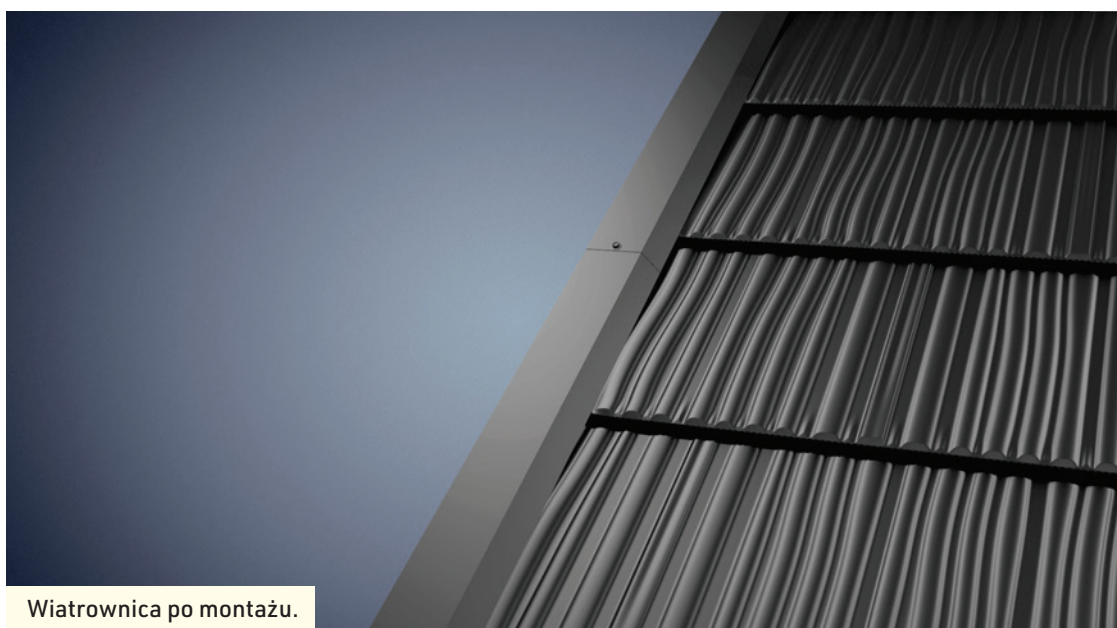
Panele zagnięta się i wygina pod kątem 90° w zaginacze.



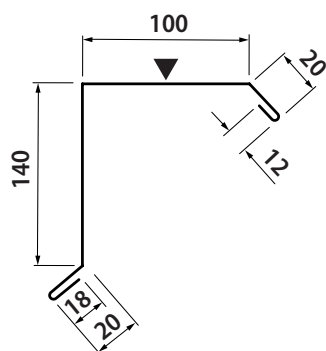
WIATROWNICA



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 - obróbka deski



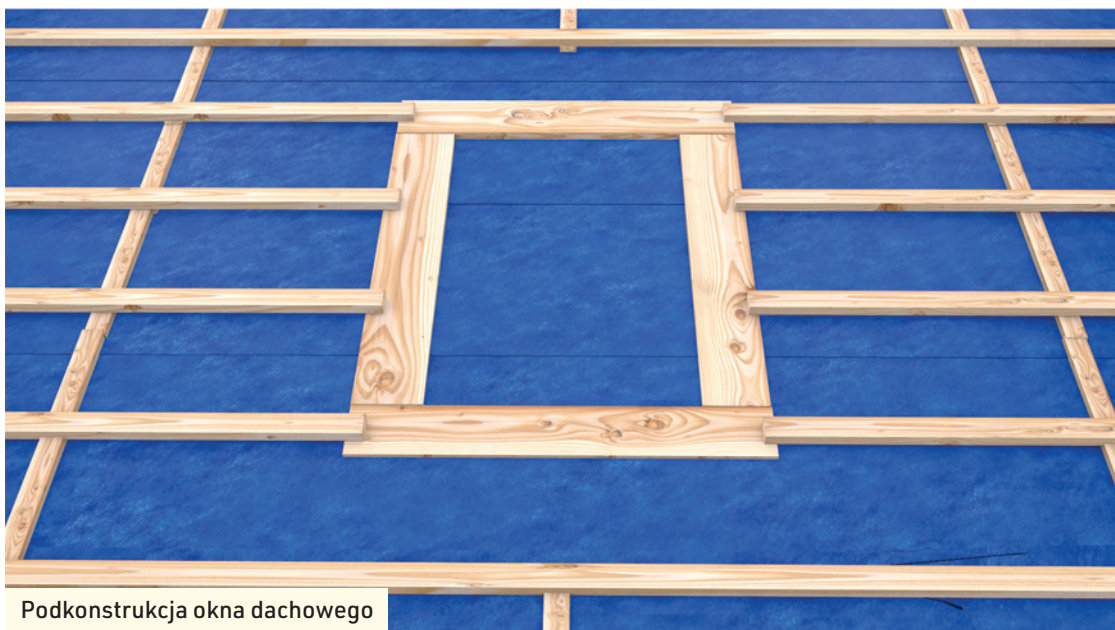
Przód wiatrownicy można wykończyć blachą płaską lub odpowiednio przyciętymi do wysokości deski panelami blachodachówki.

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 membranę wykonujemy w sposób standardowy pamiętając o konieczności zachowania szczelności połączeń.

MONTAŻ KOŁNIERZA

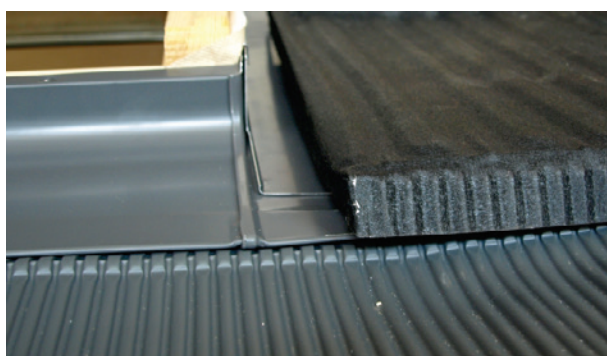


UWAGA: Stosujemy kołnierz do pokryć falistych.

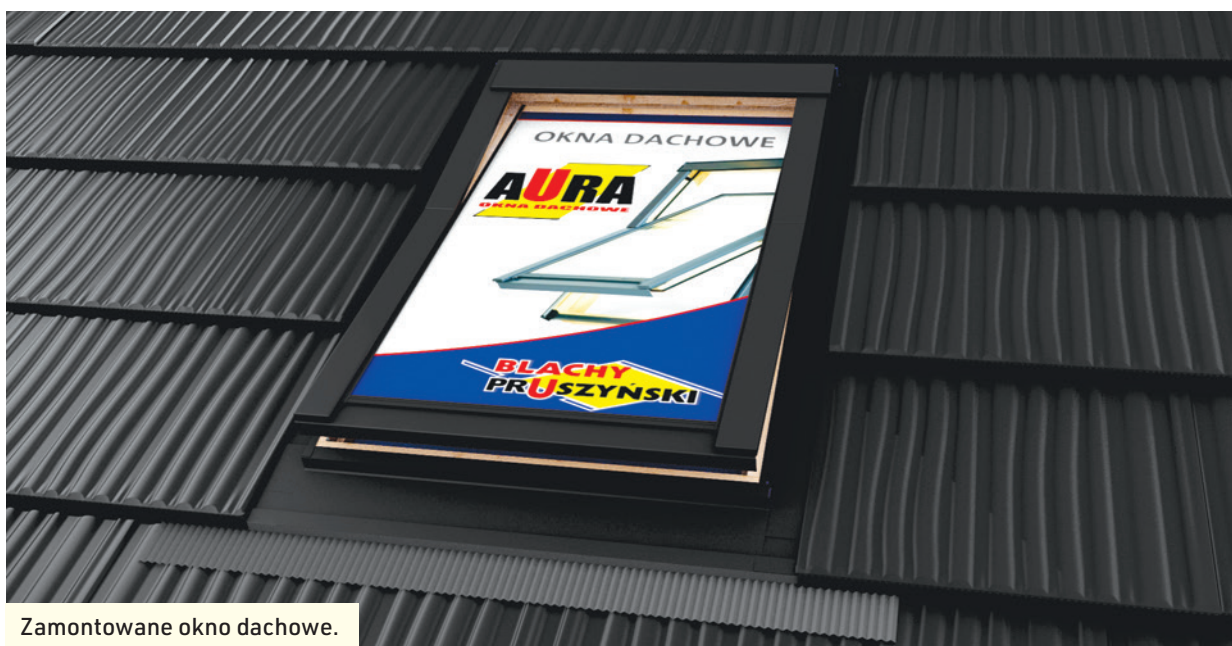
PRZYGOTOWANIE PANELI DO MONTAŻU WOKÓŁ OKNA



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 prostopadle 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 salmiak (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 drobnoziarnistego 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 Pruszyński Sp. z o.o. nie odpowiada za ewentualne wypadki powstałe w wyniku wykonywania powyższych czynności.

DOSTĘPNE POWŁOKI I KOLORYSTYKA



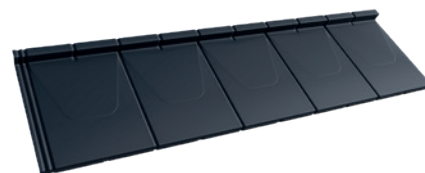
REGLE

PURLAK, PURMAT, PURMAX,
BLACKMAT



**PŁASKA
PLUS**

PURMAT, PURMAX, BLACKMAT



PŁASKA

PURMAT, PURMAX, BLACKMAT

PURMAX
POWŁOKA HYBRYDOWA

RAL 8004 ⁽¹⁾



CEGŁA

RAL 8017 ⁽¹⁾



BRAZ

RAL 9005 ⁽¹⁾



CZERN

RAL 7016 ⁽¹⁾



ANTRACYT

20/40lat
gwarancji*

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

PURLAK

RAL 8004 ⁽¹⁾



CEGŁA

RR 028 ⁽¹⁾



WIŚNIA

RAL 8017 ⁽¹⁾



BRAZ

PURMAT

RR 750 ⁽¹⁾



CEGŁA

RR 011 ⁽¹⁾



ZIELEŃ

RR 028 ⁽¹⁾



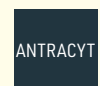
WIŚNIA

RAL 9005 ⁽¹⁾



CZERN

RAL 7016 ⁽¹⁾



ANTRACYT

RAL 8017 ⁽¹⁾



BRAZ

RR 033 ⁽¹⁾



CZERN

RAL 7016 ⁽¹⁾



ANTRACYT

30/50lat
gwarancji*

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.

BLACKMAT

NOWOŚĆ

⁽¹⁾



Powłoka BLACKMAT jest dostępna w następujących produktach: REGLE, PŁASKA PLUS, PŁASKA, PANEL PD-510-S N (NANOFALA), PODBITKA, PROFIL FALISTY PF 25, PANEL ELEWACYJNY (PS-155, PS-215).

15/40lat
gwarancji*



aktualizacja: KWIECIEŃ 2025

DOWIEDZ SIĘ WIĘCEJ NA:

www.pruszynski.com.pl

