



NISSAN

Rapid Service

KASETONY ELEWACYJNE

INSTRUKCJA MONTAŻU

Kohnke
AUTO
CENTRUM

**Stacja Kontroli
Pojazdów
Władysławów**

Fotograf:
Grzegorz Winiarski

Kasetony elewacyjne Pruszyński

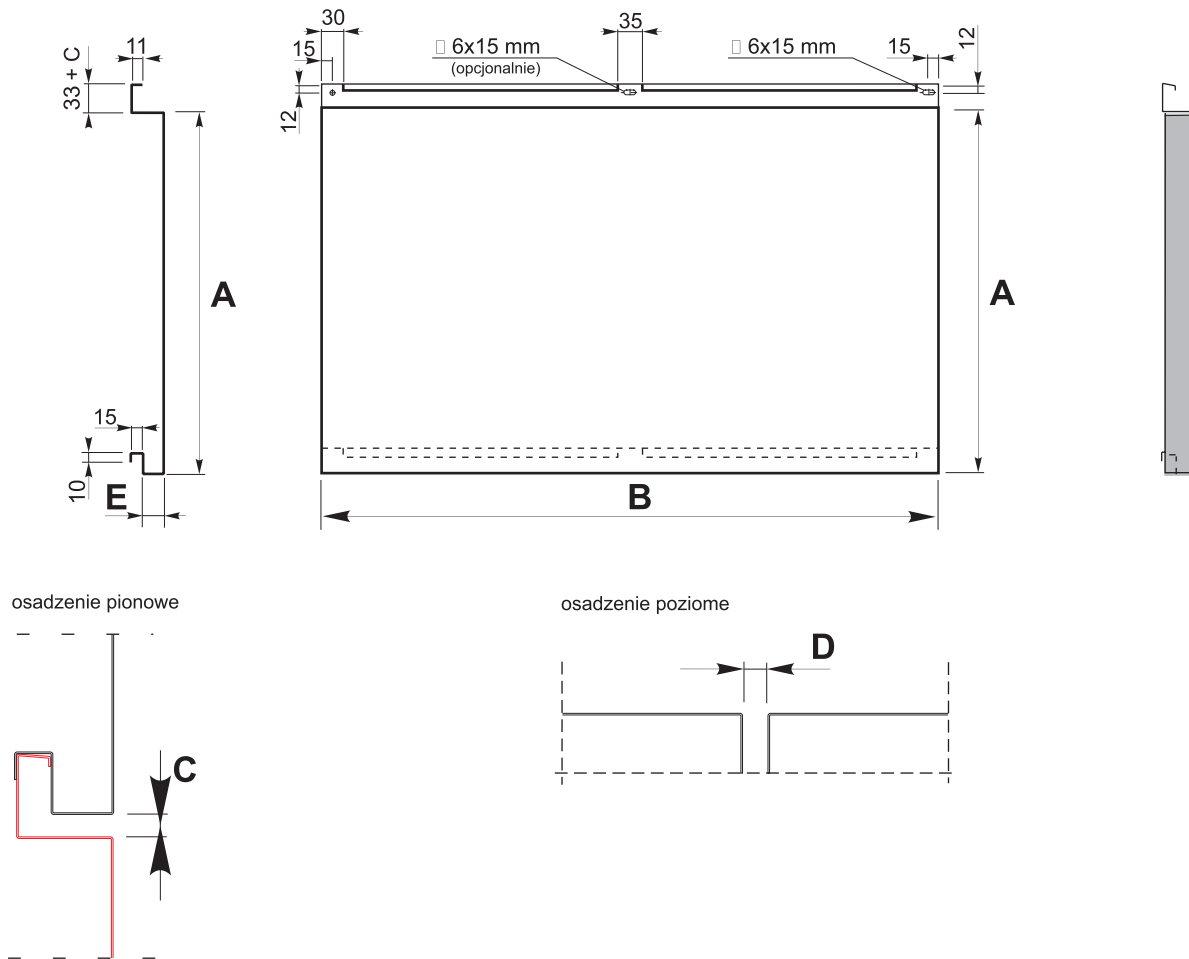
Estetyka i funkcjonalność jak również wytrzymałość zastosowanych materiałów budowlanych ma ogromne znaczenie dla każdej inwestycji. Dzięki stosowaniu coraz nowocześniejszych produktów o wyższych parametrach wytrzymałościowo-użytkowych możliwe stało się dowolne operowanie kształtami i kolorami przy projektowaniu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



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

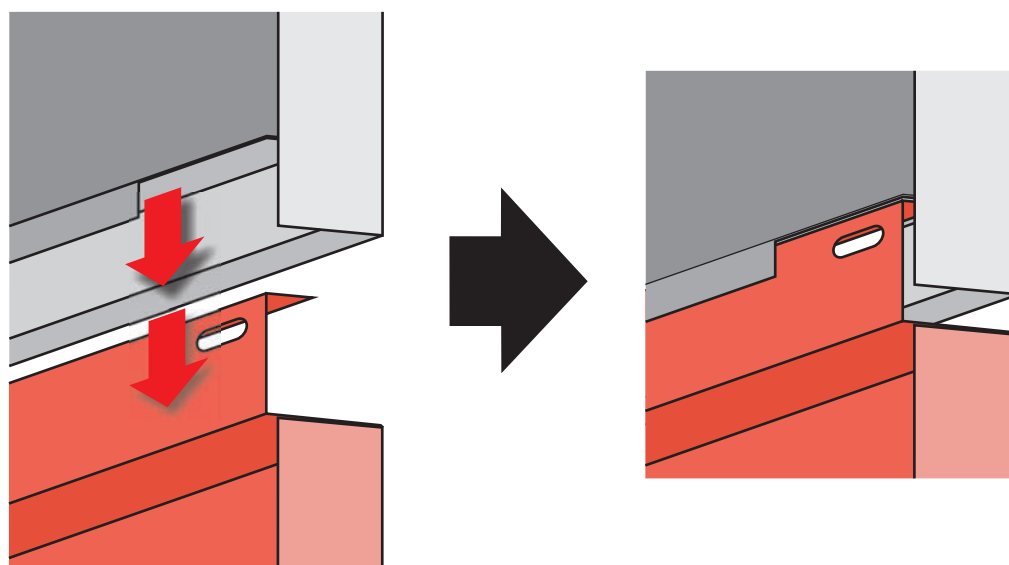
Sposób wymiarowania

	A		B*		C*		D		E*	
	szerokość krycia		długość krycia		szerokość łączenia w poziomie		szerokość łączenia w pionie		grubość kasetonu	
grubość / materiał	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
stal										
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	
aluminium										
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 uzależnione są wyłącznie od koncepcji zawartej w projekcie. Zalecane wymiary dla szczelin pionowych powinny mieścić się w przedziale wymiarowym od 10 do 30 mm.

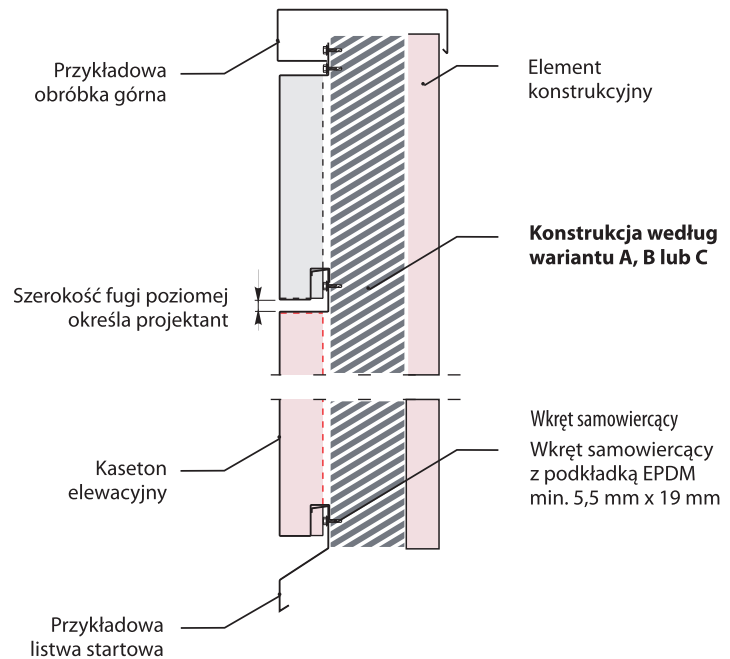


INSTRUKCJA MONTAŻU

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.

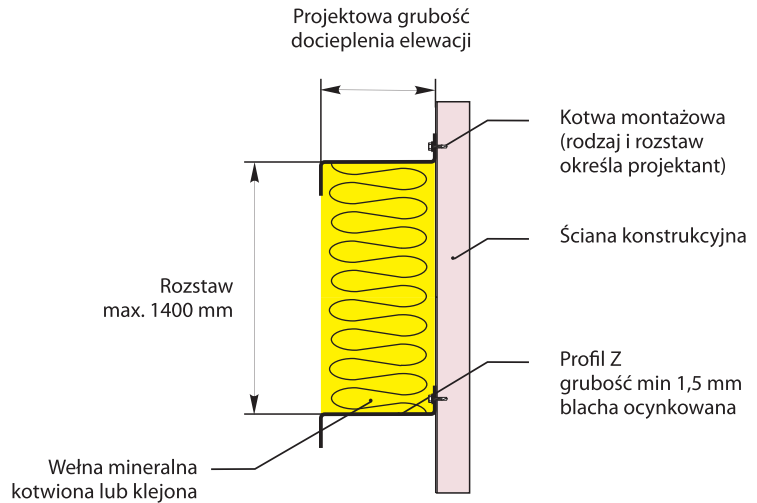
WARIANT C - Montaż kasetonów z wykorzystaniem kaset ściennych na konstrukcjach słupowo-ryglowych, żelbetowych, stalowych, drewnianych.



WARIANT A1 - BEZ NIWELACJI KRZYWIZN I ODCHYLEK

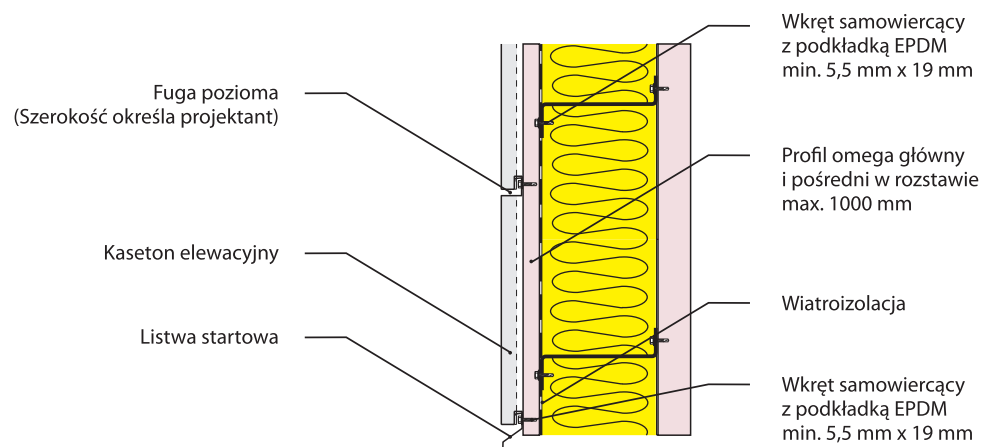
KROK 1 - Montaż konstrukcji umożliwiającej docieplenie elewacji.

Przekrój pionowy



KROK 2 - Montaż kasetonów

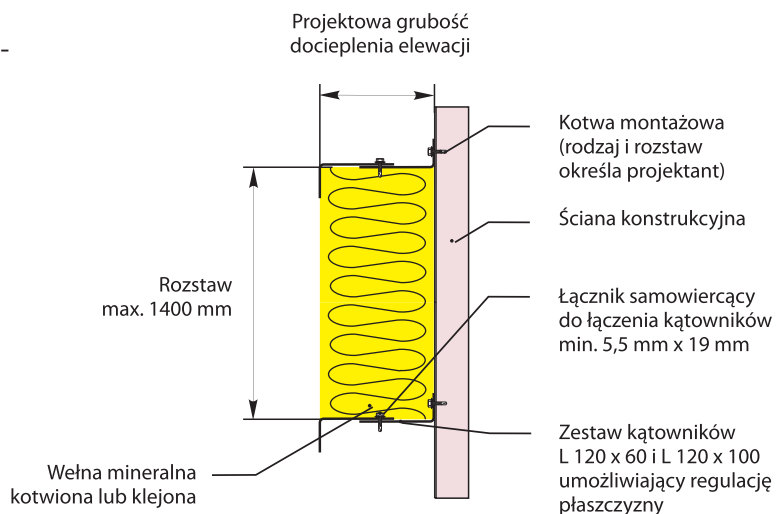
Przekrój pionowy



WARIANT A2 - Z NIWELACJĄ KRZYWIZN LUB ODCHYLEK

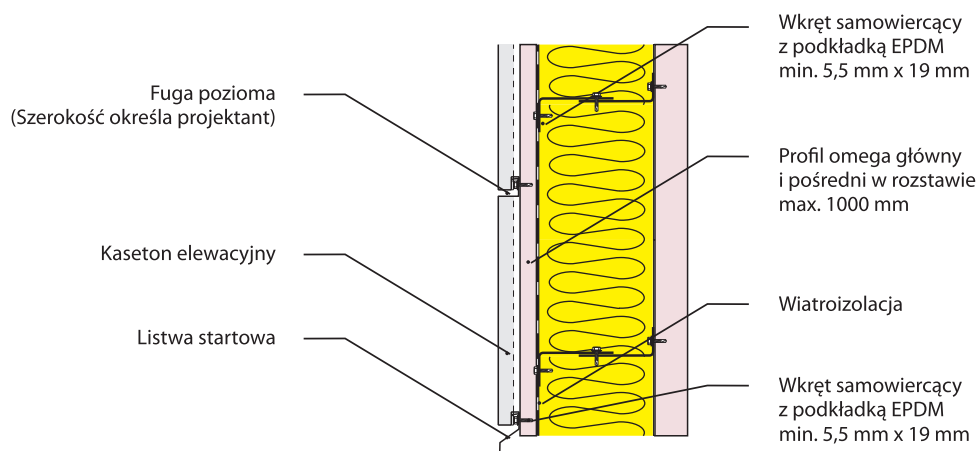
KROK 1 - Montaż konstrukcji umożliwiającej docieplenie elewacji.

Przekrój pionowy

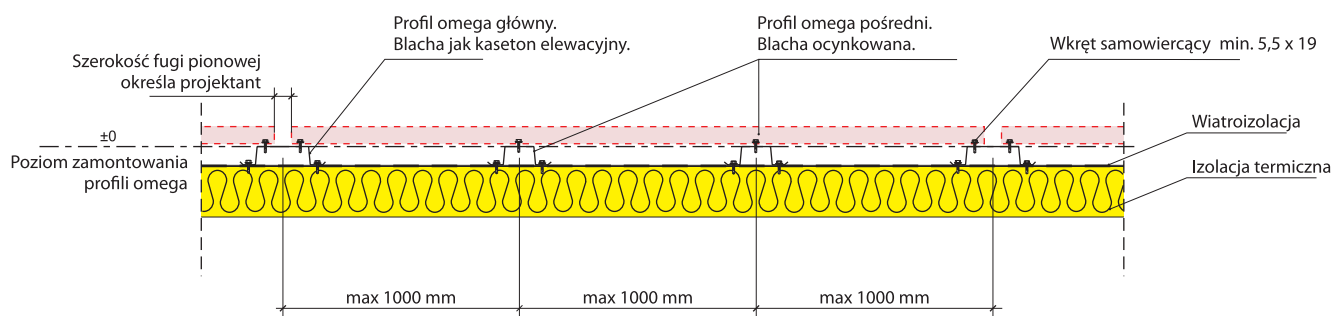


KROK 2 - Montaż kasetonów

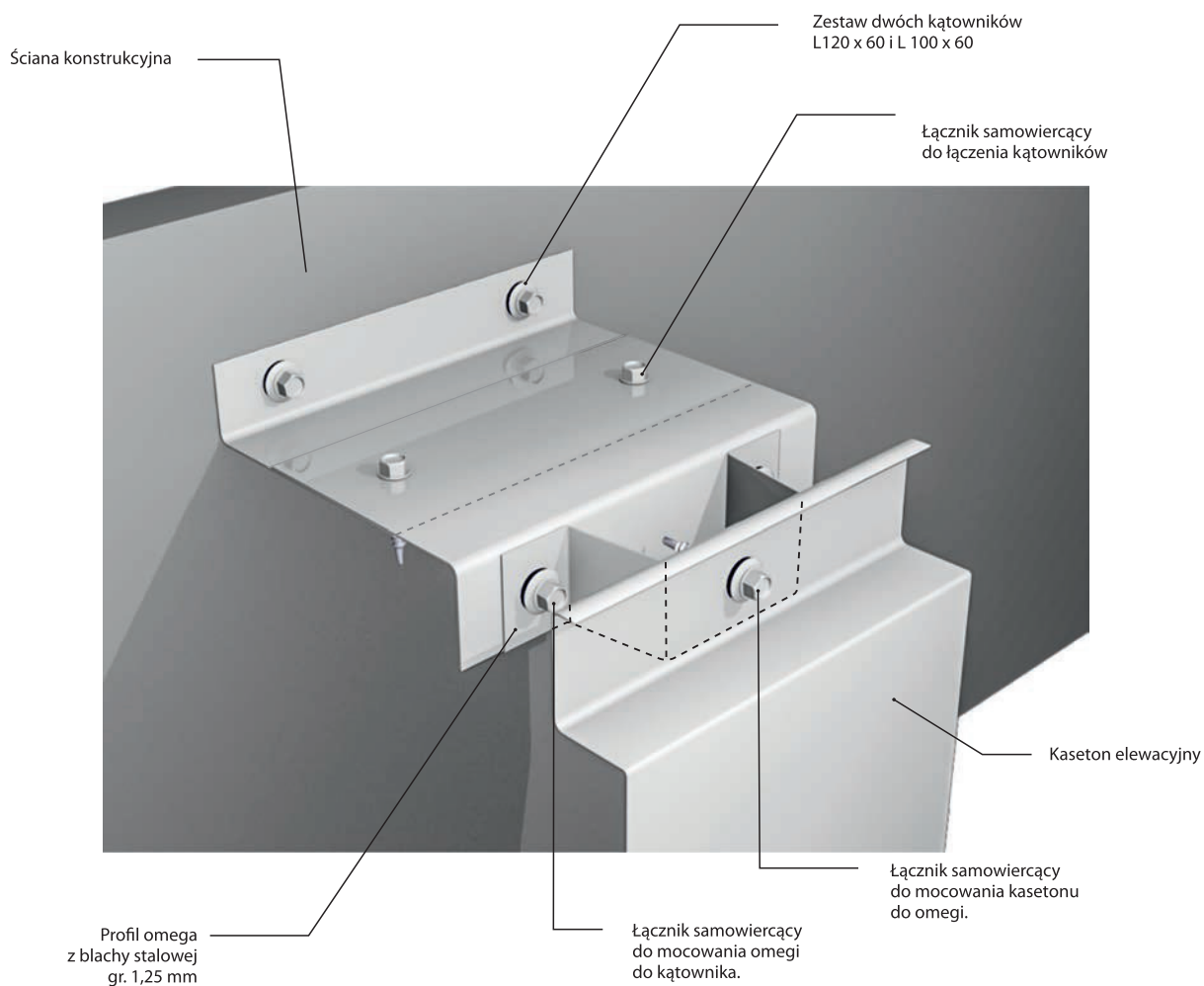
Przekrój pionowy



Przekrój poziomy

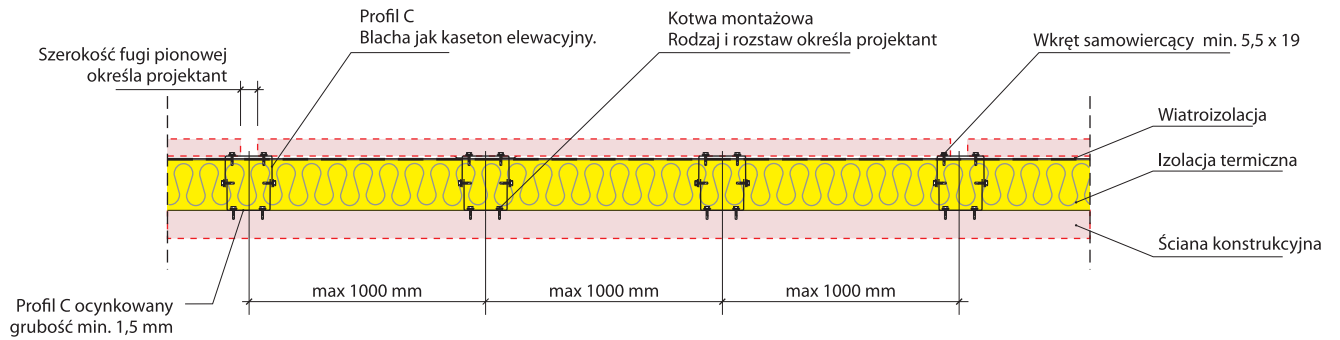


Przykładowe rozwiązanie podkonstrukcji z zastosowaniem dwóch połączonych profili L.

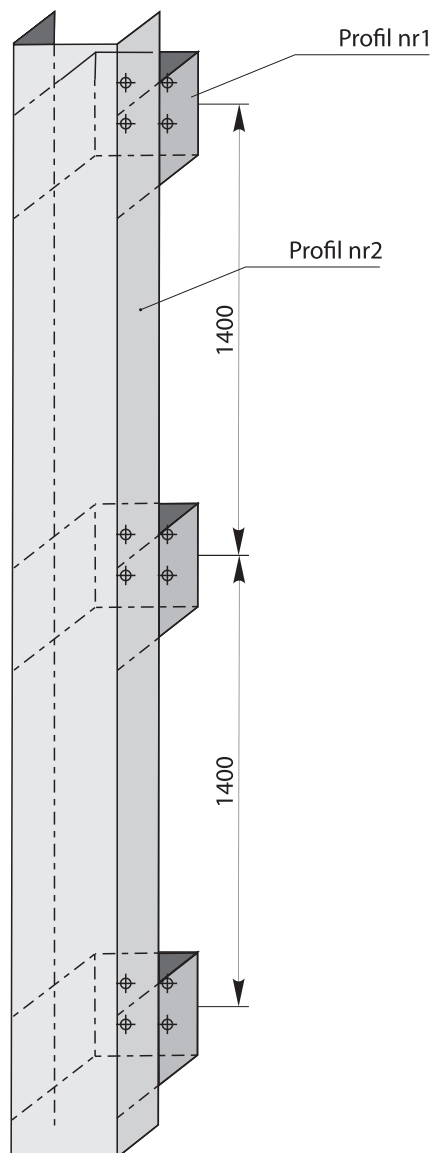


WARIANT B

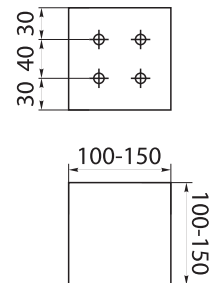
Przekrój poziomy



Przykładowa podkonstrukcja z zastosowaniem profili „C”



Profil nr1
blacha ocynkowana
grubości 1,50 mm



Profil nr2
rodzaj i grubość blachy
taka jak kaseton



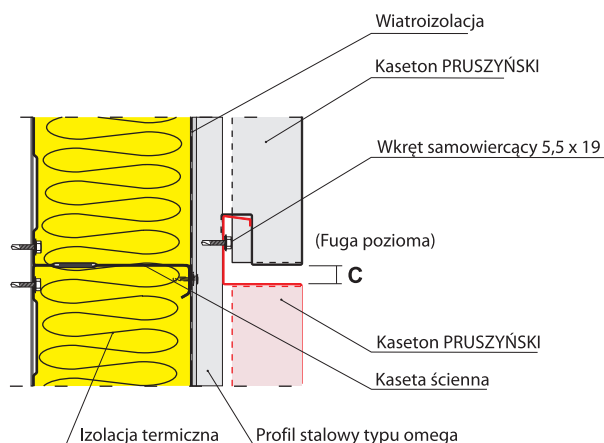
x = od (100 + 2 x grubość blachy)
do (150 + 2 x grubość blachy)

WARIANT C

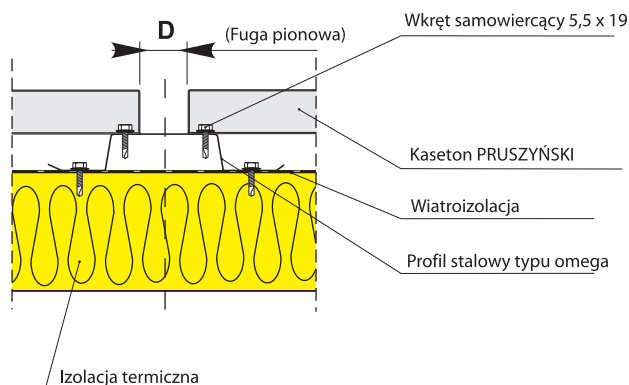
Montaż kasetonów na kasecie ściennej

Przekrój pionowy

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

Kasetony elewacyjne

Żaluzje stałe



Obróbki

Blacha trapezowa elewacyjna

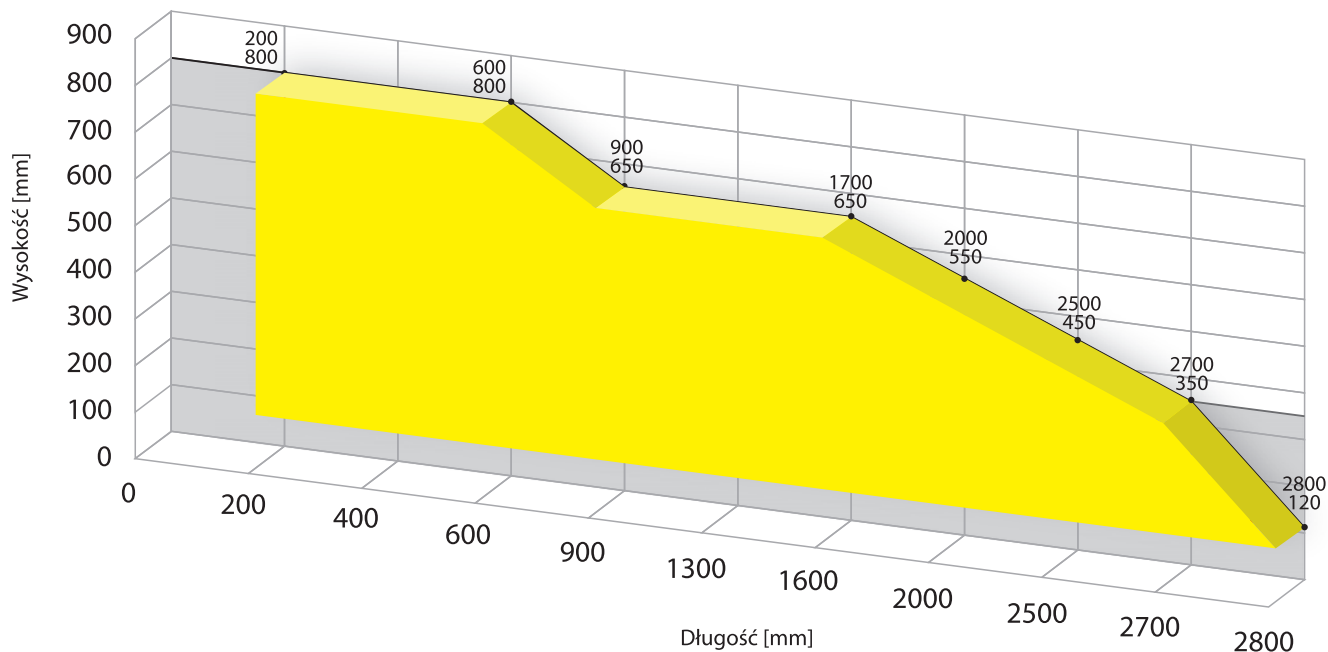
**VIKING
PRUSZYŃSKI**

**PRODUCATOR DE
TIGLA METALICA**

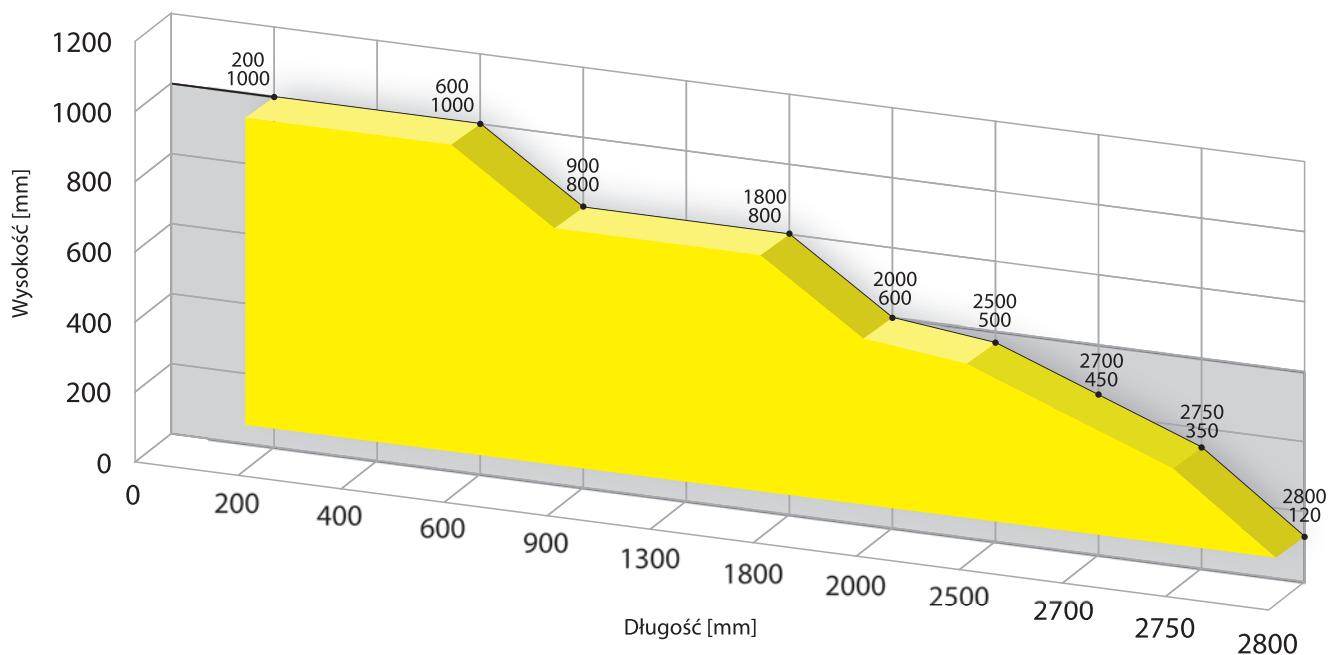
**Fabryka
Viking Pruszyński
Rumunia**

Fotograf:
Grzegorz Winiarski

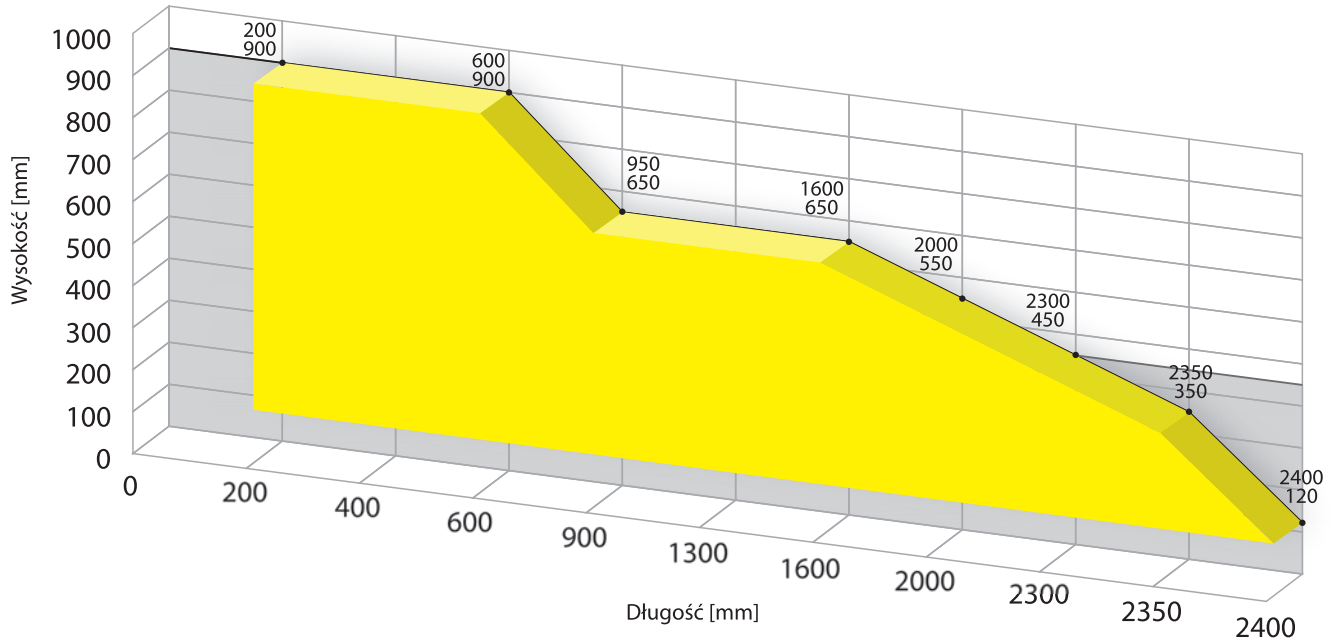
Rekomendowane wymiary kasetonów stalowych grubości 1,20mm (1,25mm)



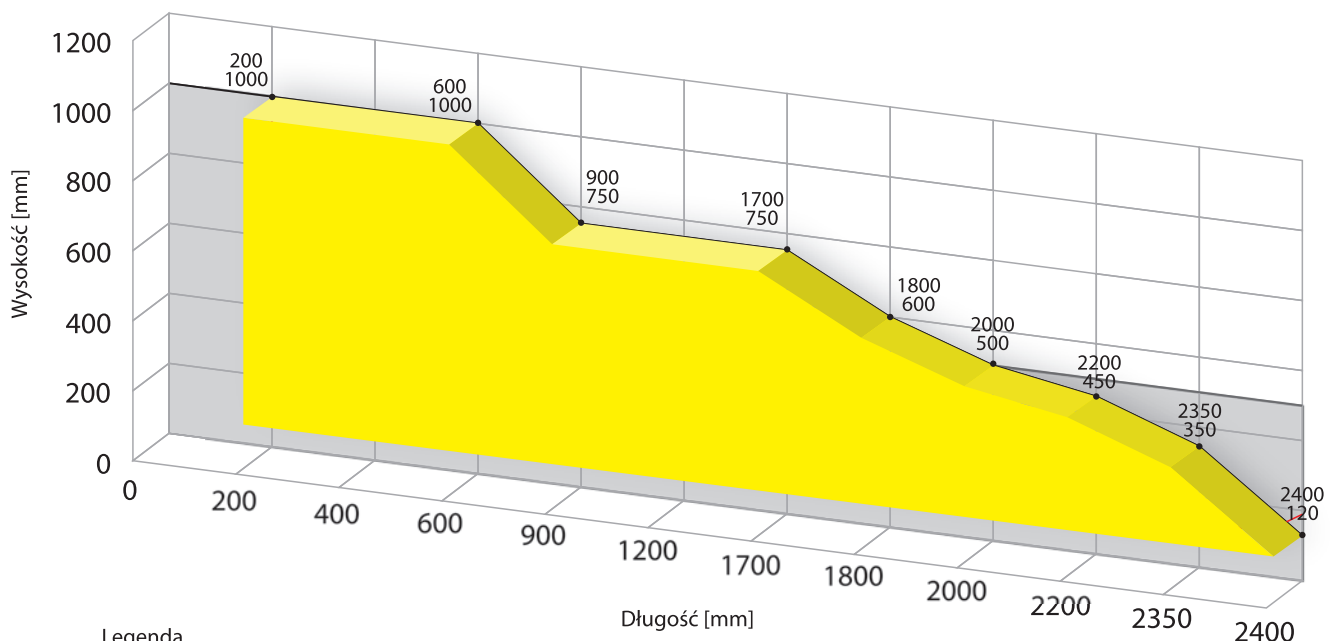
Rekomendowane wymiary kasetonów stalowych grubość 1,50mm



Rekomendowane wymiary kasetonów aluminiowych grubość 2,00mm



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



Legenda

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



UMIĘTNOŚĆ
HANDELOWA

OB52

NOTARIUSZ

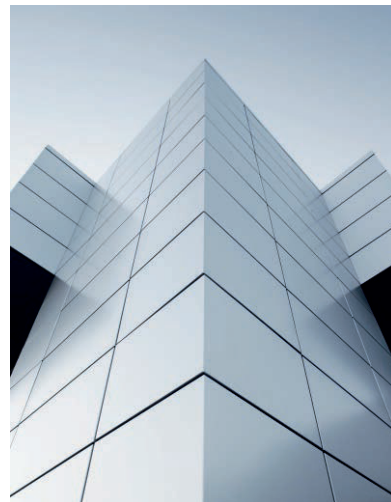


**Siedziba firmy B52
Łódź**

Fotograf:
Grzegorz Winiarski

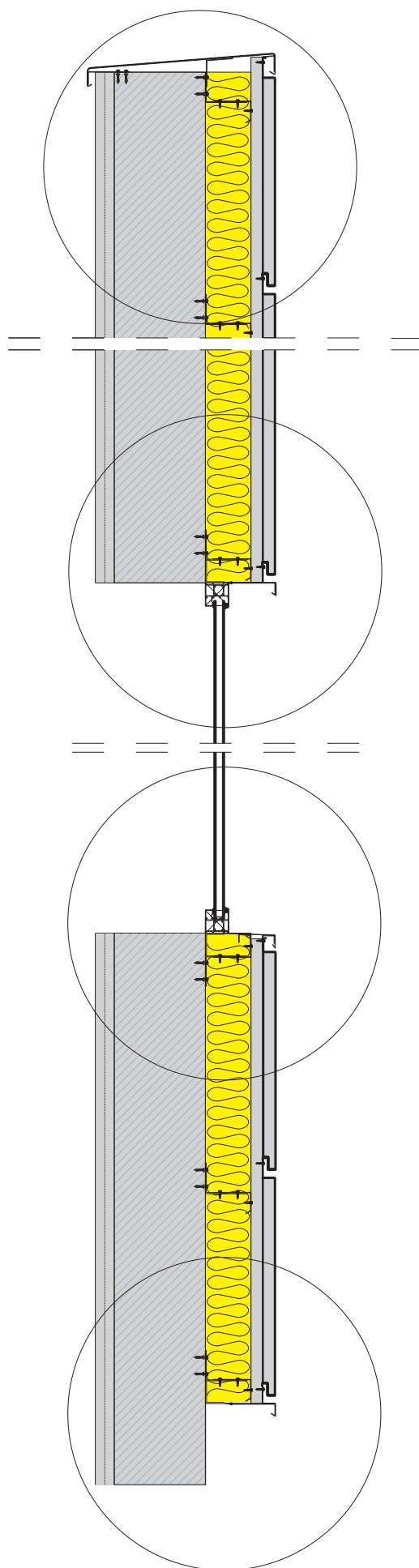
Narożniki i wykończenia

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



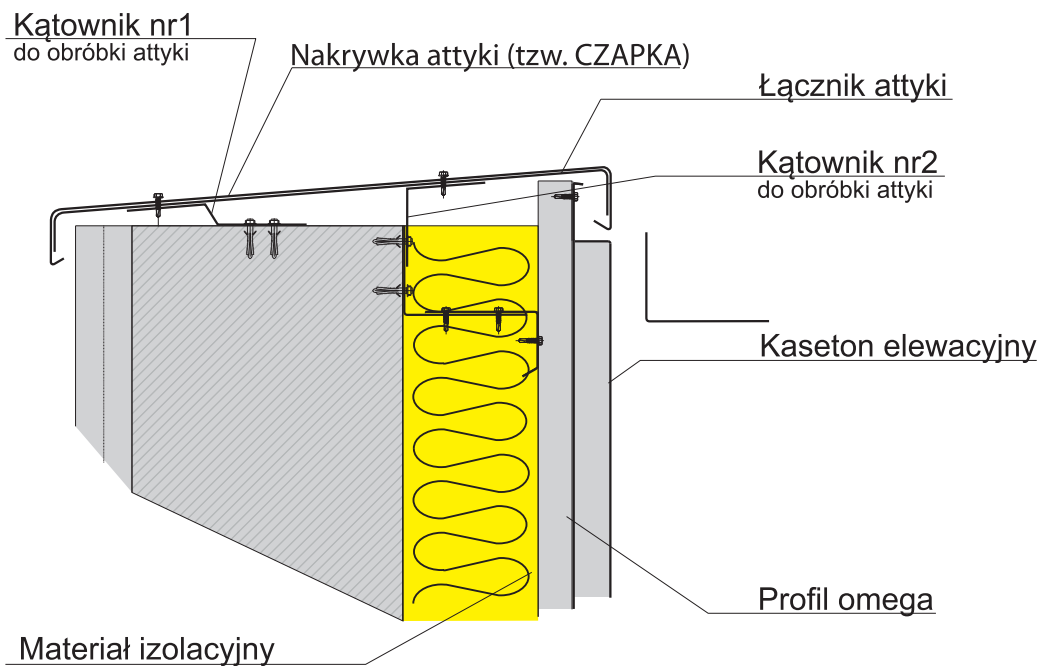
Detail nr 1
obróbka atyki

Detail nr 2
obróbka nad otworami
okienno - drzwiowymi

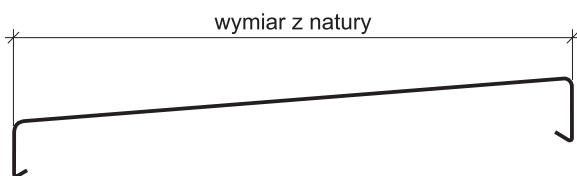
Detail nr 3
obróbka parapetu

Detail nr 4
cokół

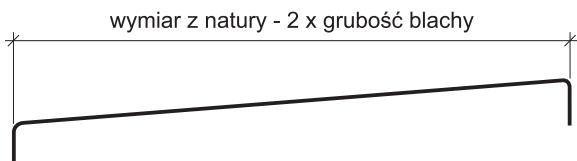
Przykładowe rozwiązanie obróbki attyki detal 1a



Nakrywa attyki



Łącznik attyki



Kątownik nr1 do obróbki attyki



wymiar określa projekt lub wymiary z natury

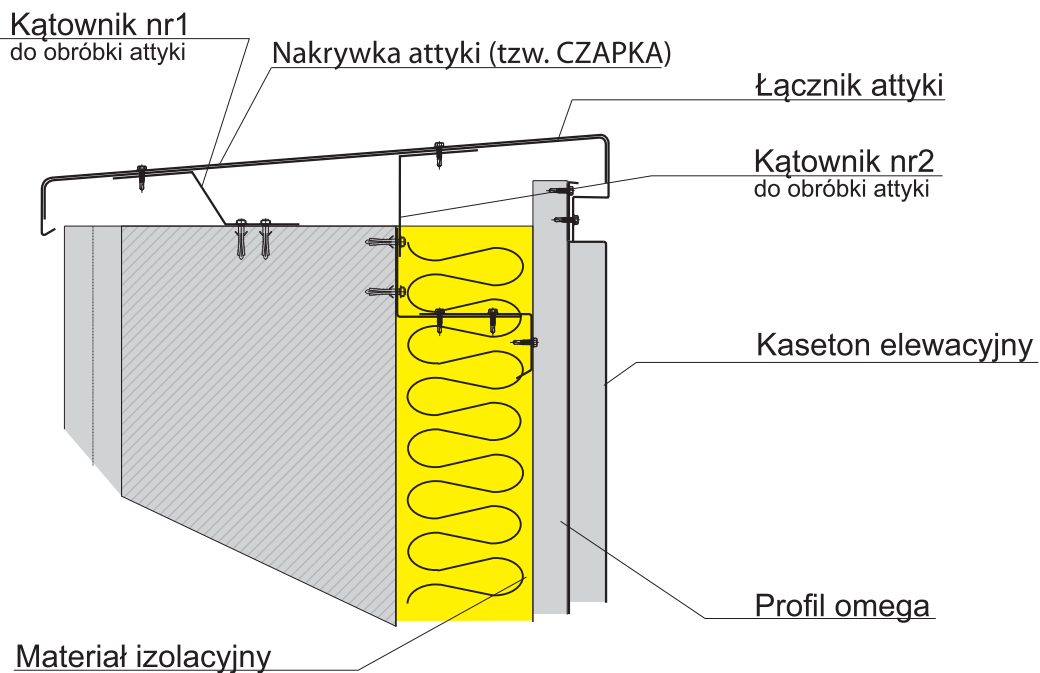
Kątownik nr2 do obróbki attyki



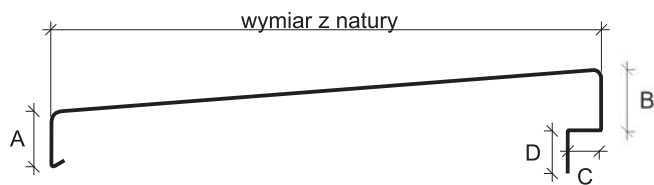
wymiar określa projekt lub wymiary z natury



Przykładowe rozwiązanie obróbki attyki detal 1b



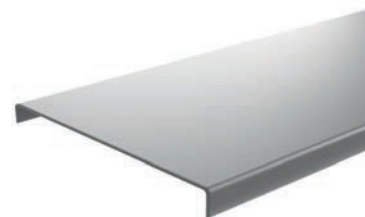
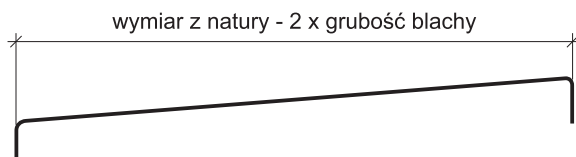
Nakrywa attyki



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



Łącznik attyki



Kątownik nr1 do obróbki attyki



wymiar określa projekt lub wymiary z natury



Kątownik nr2 do obróbki attyki

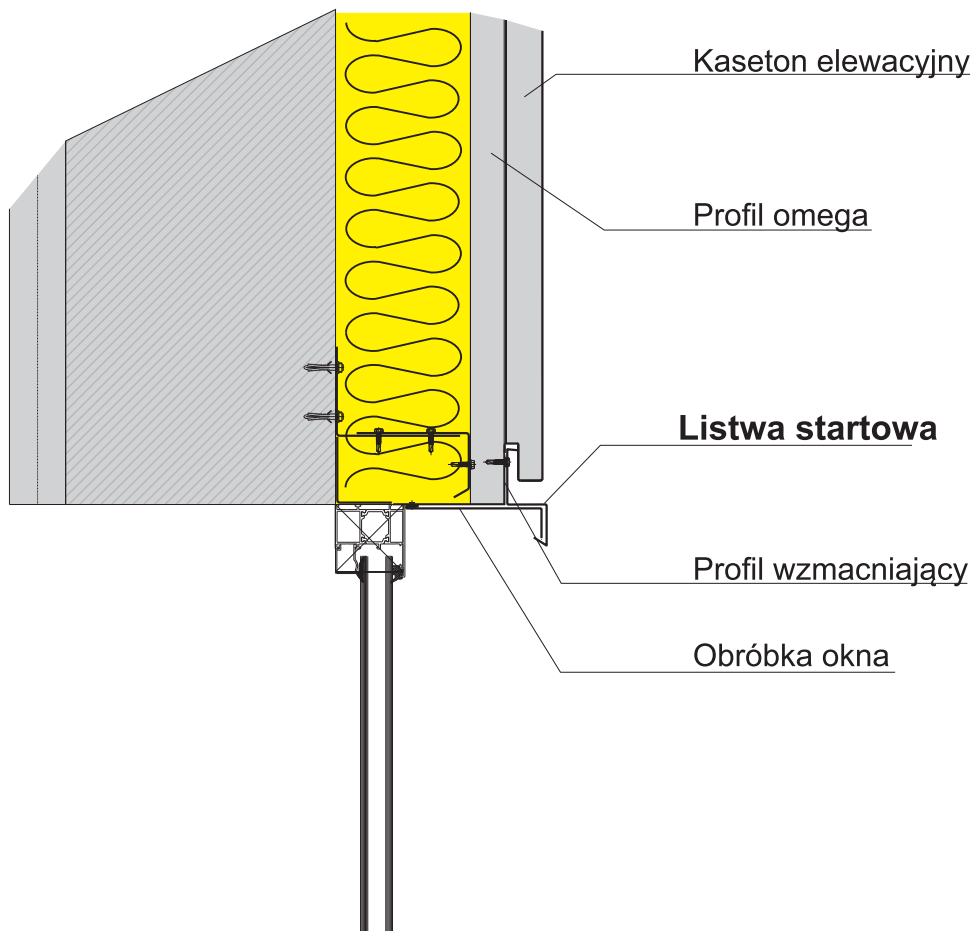


wymiar określa projekt lub wymiary z natury

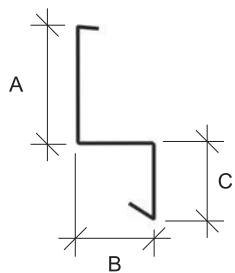


Przykładowe rozwiązanie obróbki nad otworami okiennie - drzwiowymi

detal 2a

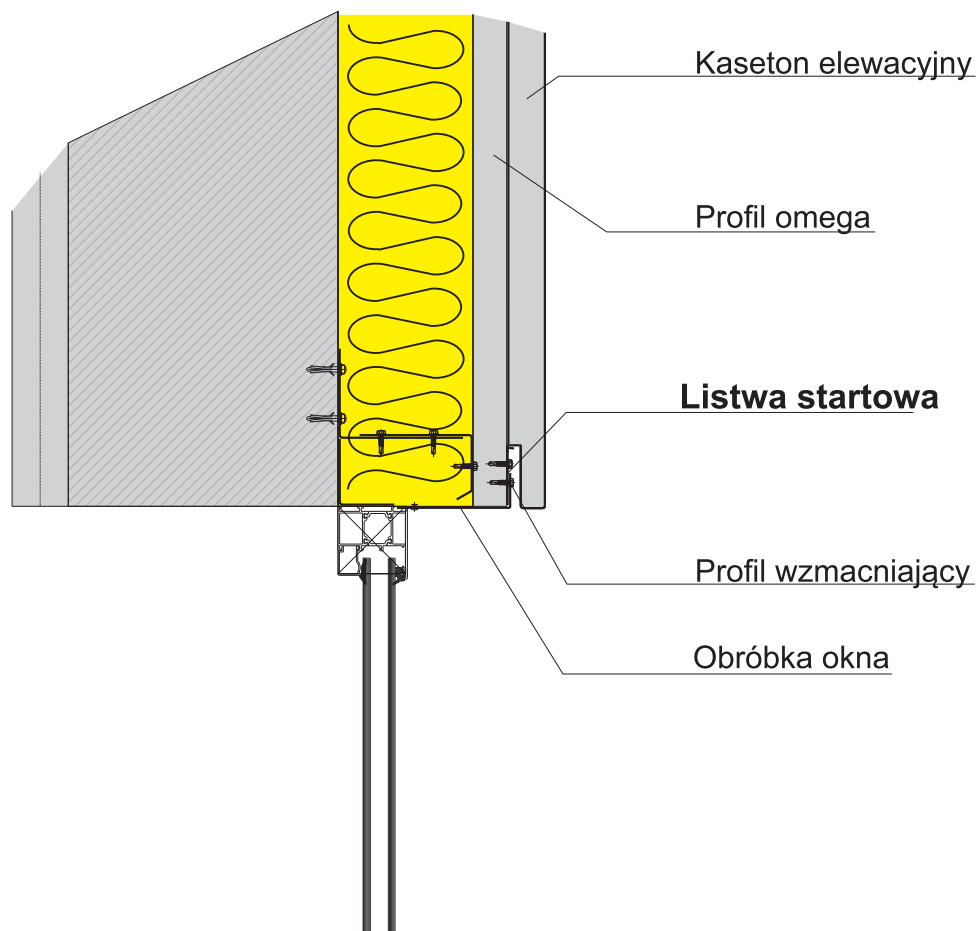


Listwa startowa

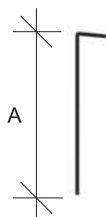


- A = 33mm + szerokość fugi
- B = grubość kasetonu
- C = wymiar dowolny

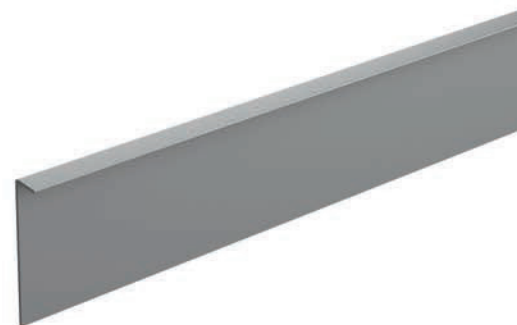
Przykładowe rozwiązanie obróbki nad otworami okiennie - drzwiowymi detal 2b



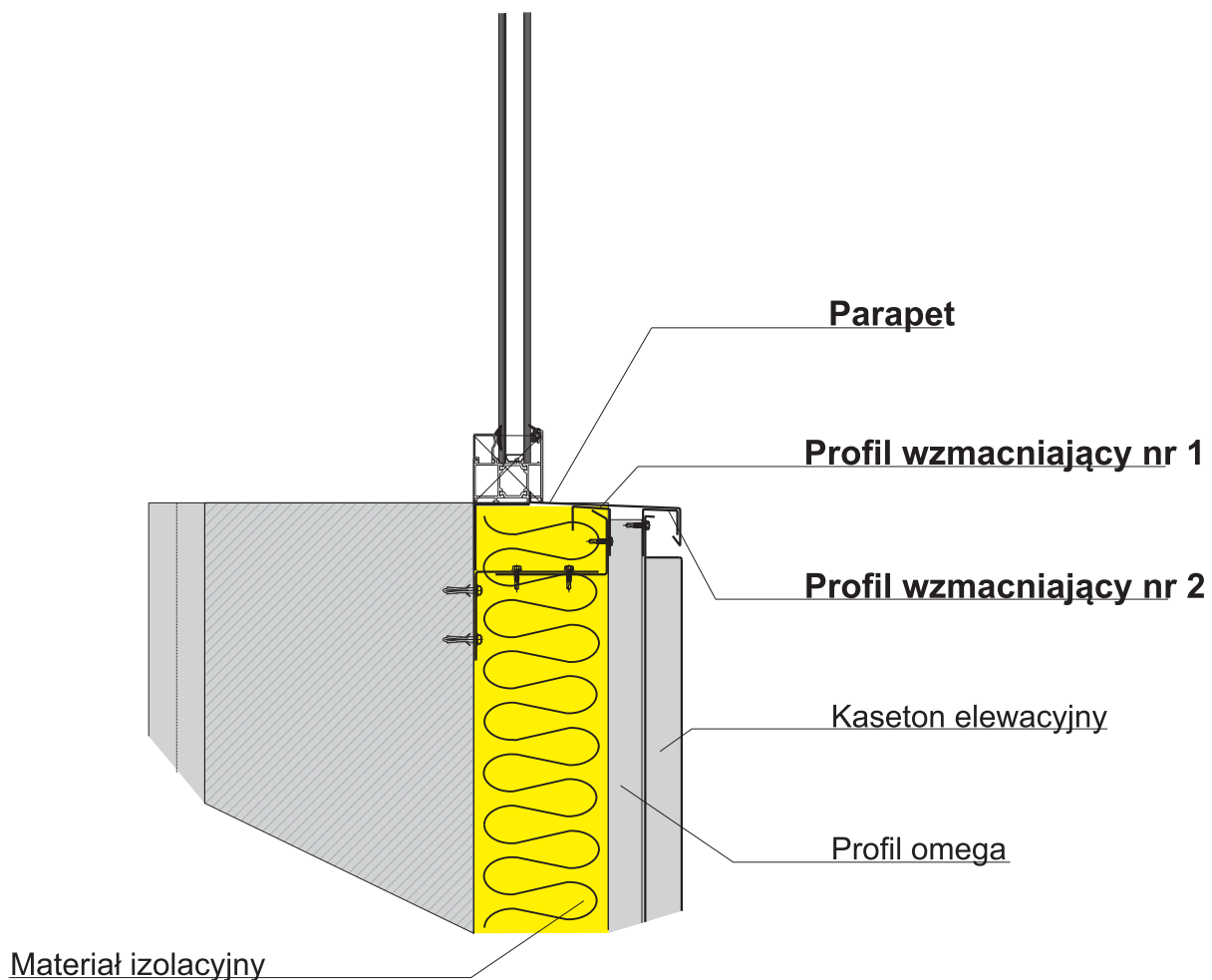
Listwa startowa



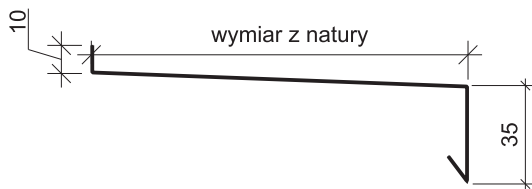
A = 33mm



Przykładowe rozwiązanie obróbki parapetu detal 3a



Parapet



Profil wzmacniający nr 1

wymiary z natury

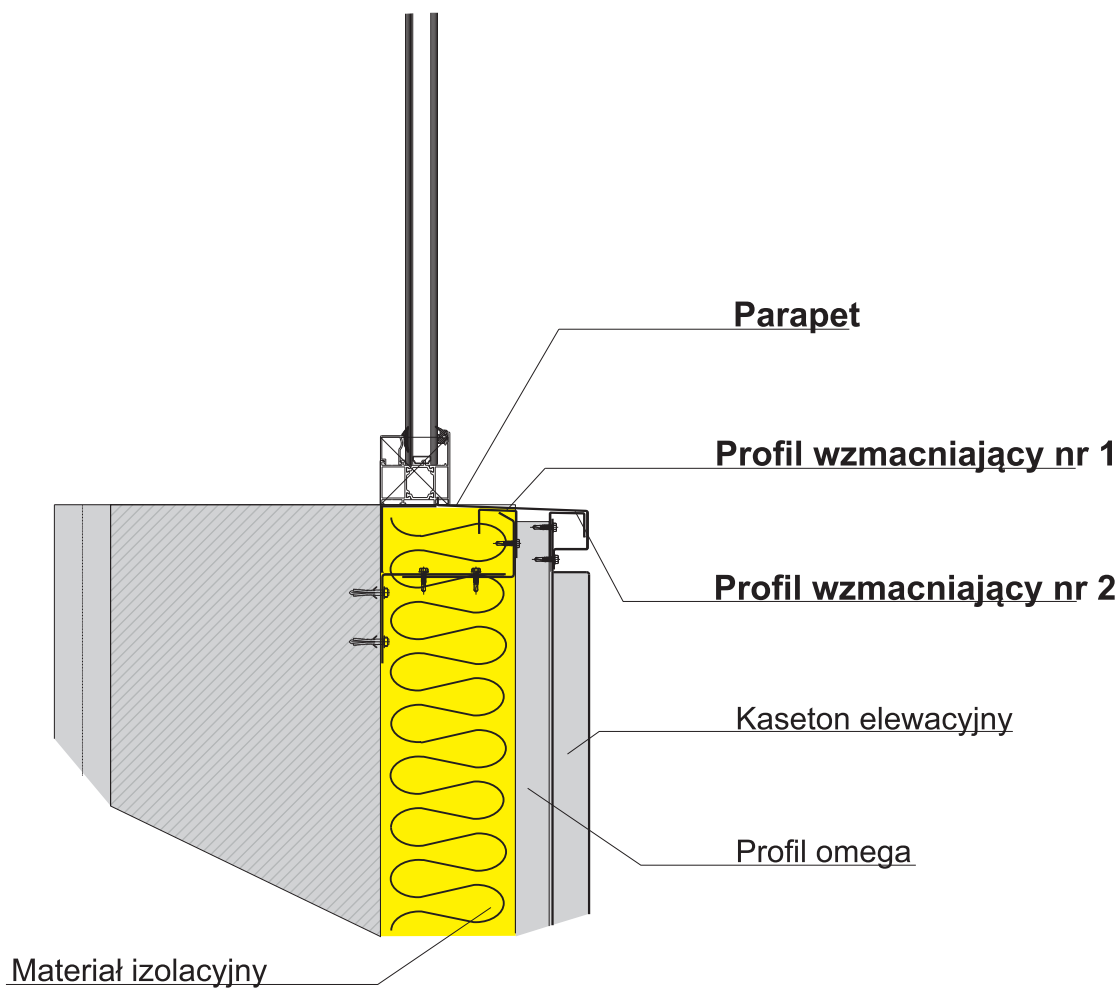


Profil wzmacniający nr 2

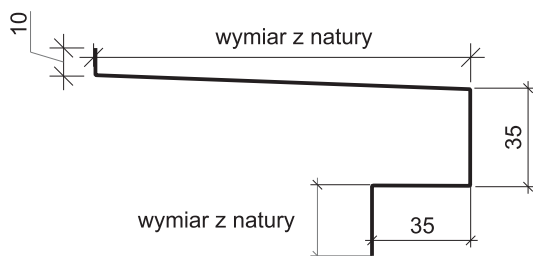
wymiary z natury



Przykładowe rozwiązanie obróbki parapetu detal 3b



Parapet



Profil wzmacniający nr 1

wymiary z natury

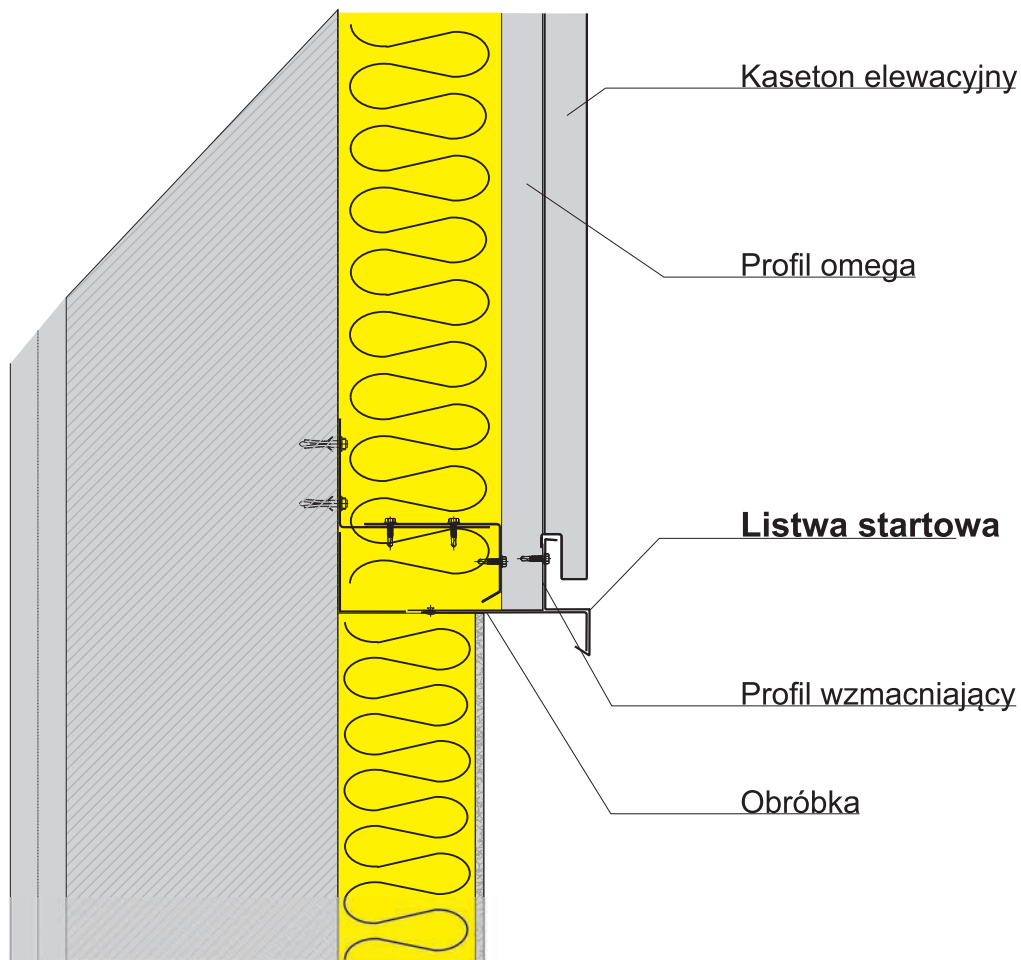


Profil wzmacniający nr 2

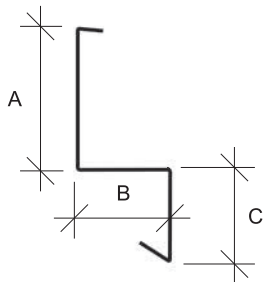
wymiary z natury



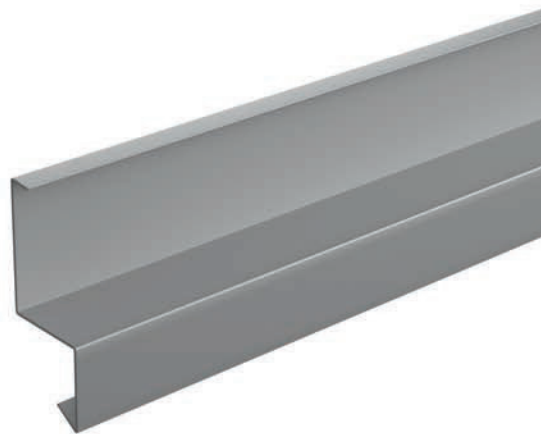
Przykładowe rozwiązanie cokołu detal 4a



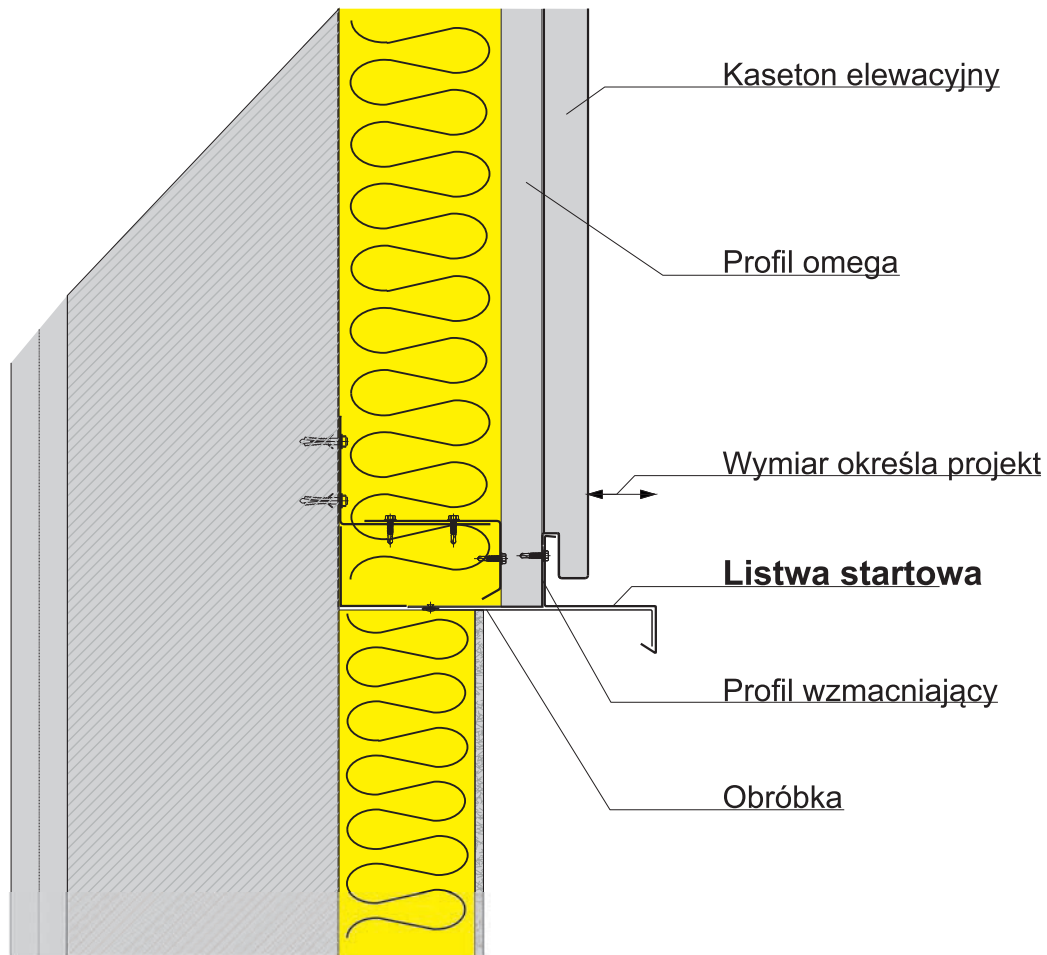
Listwa startowa



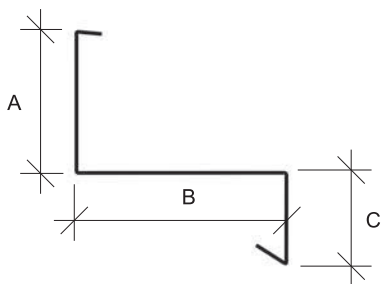
- A = 33mm + szerokość fugi
- B = grubość kasetonu
- C = wymiar dowolny



Przykładowe rozwiązanie cokołu detal 4b



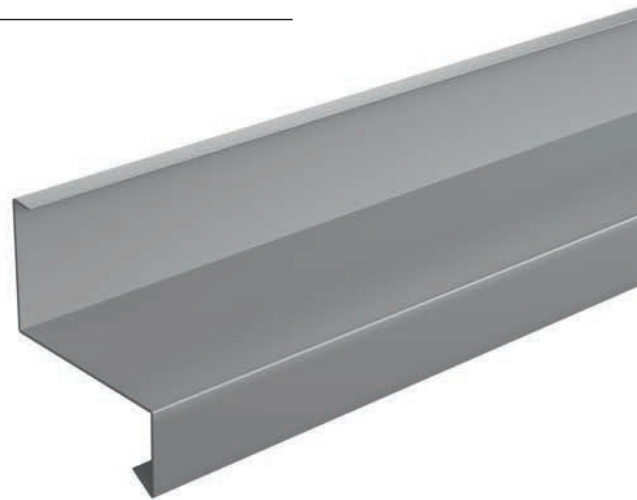
Listwa startowa



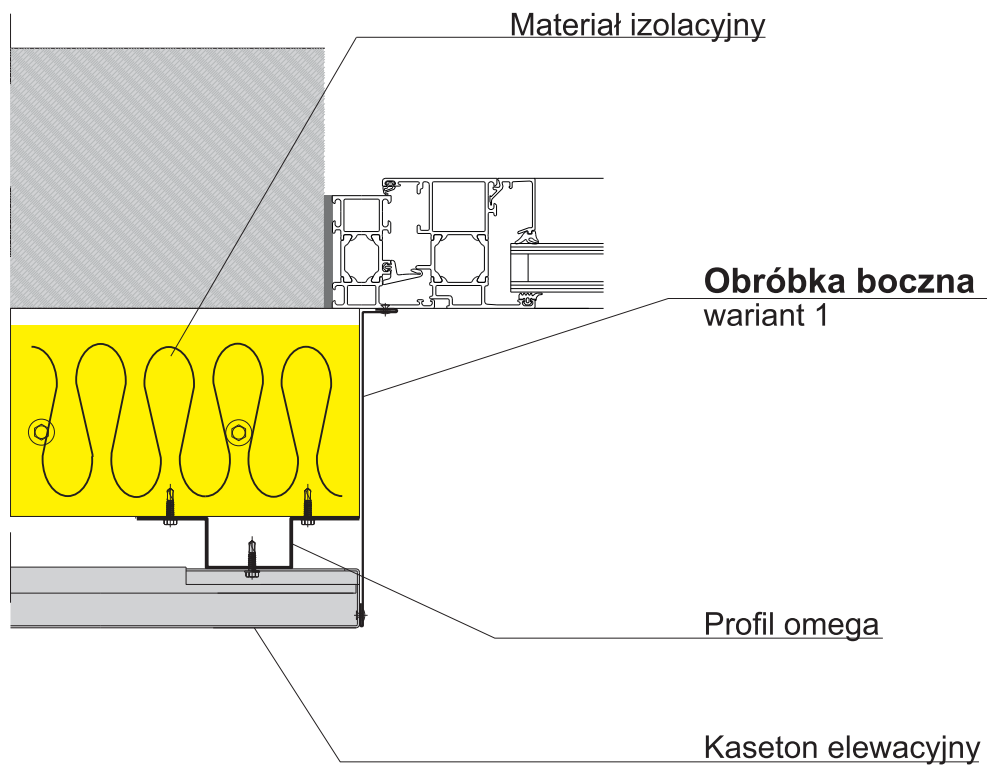
A = 33mm + szerokość fugi

B = określa projekt

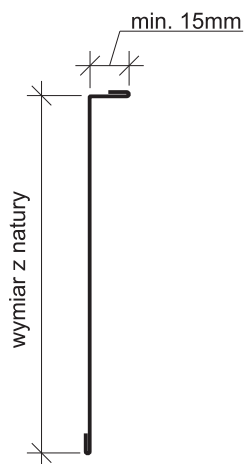
C = wymiar dowolny



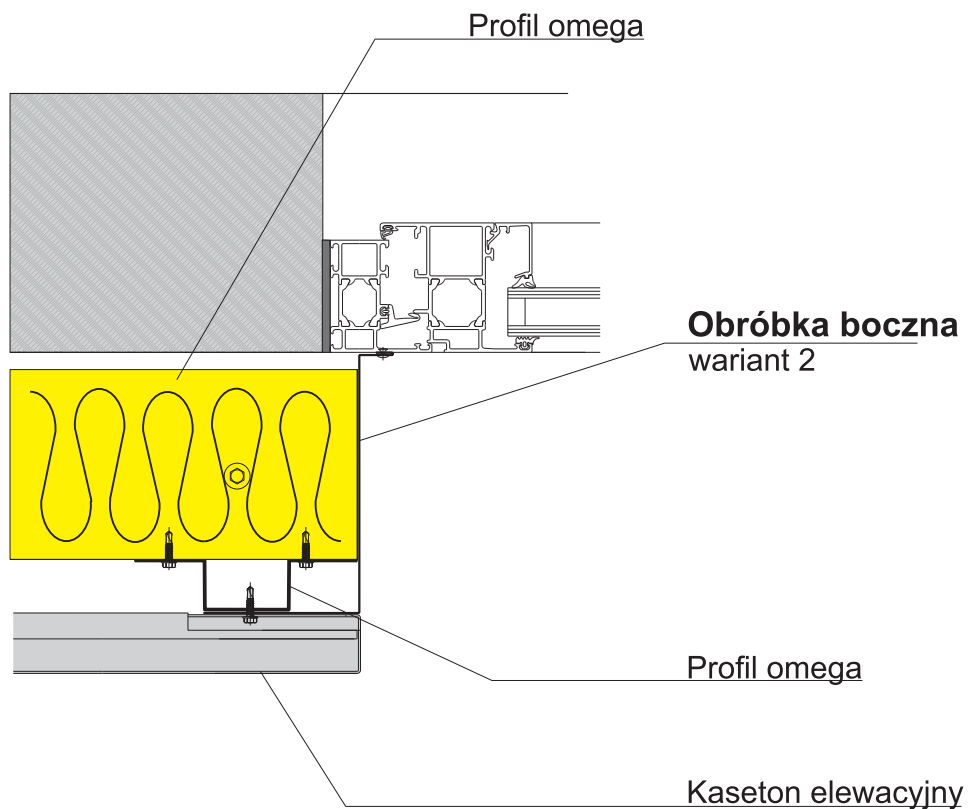
Przykładowe rozwiązanie obróbki bocznej otworu detal 5a



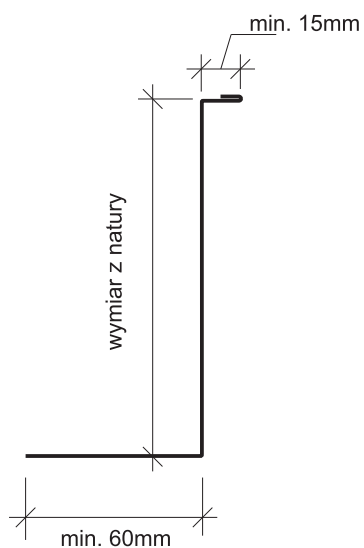
Obróbka boczna wariant 1



Przykładowe rozwiązanie obróbki bocznej otworu detal 5b



Obróbka boczna wariant 2







BLACK RED WHITE
SENSO KITCHENS
kuchnie na wymiar

stacja



jadalnia



meble
pokojowe



pokój
dzienny



krzesła
i stoły

meble
biurowe

**Centrum Wyposażenia
Wnętrz MEBLOSTACJA
Olsztyn**

Fotograf:
Grzegorz Winiarski



Pruszyński Sp. z o.o.

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

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