

**BLACHY
PRUSZYŃSKI**

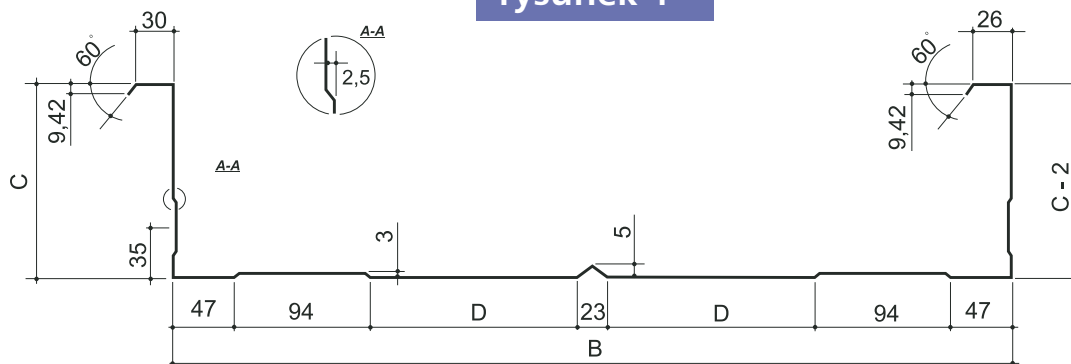
**INSTRUKCJA
montażu kaset ściennych**



1. Charakterystyka ogólna – przeznaczenie.

Blachy kasetowe KASETA 500 i KASETA 600 są elementami nośnymi ścian osłonowych o konstrukcji warstwowej. Stosowane są najczęściej w tzw. ścianach kasetowo-fałdowych stanowiących doskonałą alternatywę wobec stosowanych płyt warstwowych. Ich podstawowymi zaletami są: możliwość docieplenia ścian obiektu, łatwość montażu oraz wysoka estetyka. Wykorzystywane są przy systemie lekkiej zabudowy hal, przebudowie obiektów i renowacji fasad. System ten charakteryzuje się wytrzymałością, małym ciężarem, sztywnością konstrukcji i odpornością na uszkodzenia mechaniczne. Jest estetyczną osłoną budowli i skutecznie chroni przed działaniem czynników atmosferycznych i hałasem.

rysunek 1



B – szerokość całkowita: 500mm (Kaseta 500), 600mm (Kaseta 600)

C – wysokość całkowita: 90/100/110/140mm

D – szerokość przetłoczenia: 97mm (Kaseta 500), 147mm (Kaseta 600)

2. Podstawowe dane techniczne.

Kasety ścienne wykonywane są z taśm stalowych ocynkowanych oraz z taśm stalowych ocynkowanych i pokrytych powłokami organicznymi.

Rdzeń stalowy: stal DX51D wg PN-EN/10142/1997, o grubości: 0,7; 0,88; 1,0; 1,25; 1,5 mm.

Powierzchnia blachy jest zabezpieczona powłoką cynkową Z275 lub powłoką ocynkowaną Z275 i powłoką poliestrową lub puralem.

Długość – min. 2m, max. 12m.

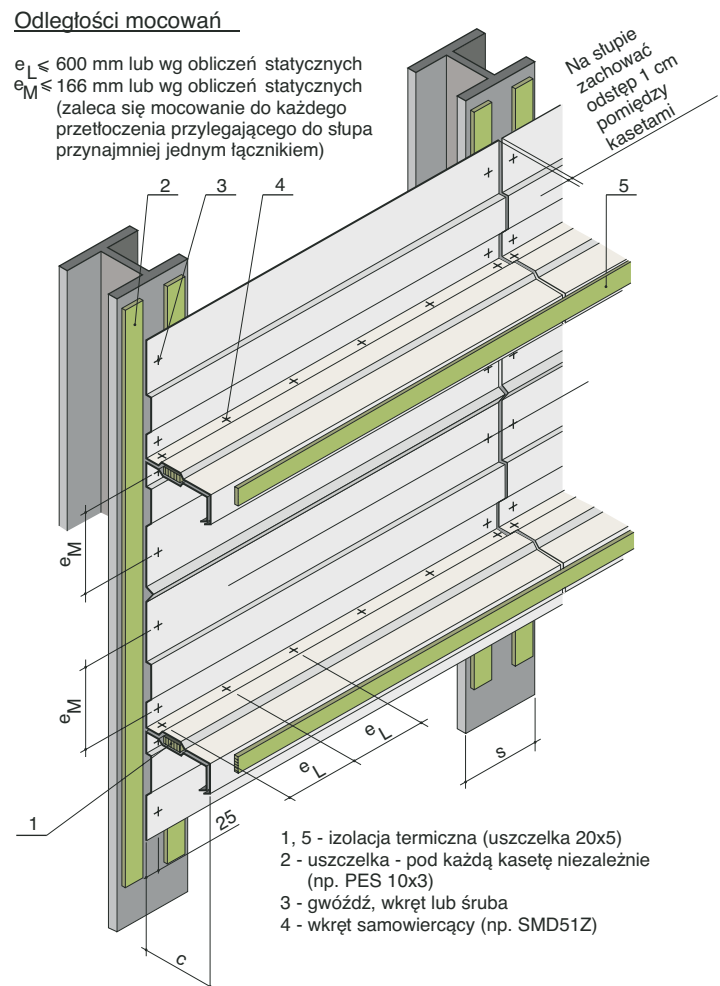
Kasety posiadają dopuszczenie do stosowania w dudwnictwie na podstawie aprobaty technicznej ITB nr AT-15-4064/2000 oraz atestu higienicznego PZH nr HK/B-1609/01/99.

UWAGA! Zastosowanie i sposób montażu kaset objętych aprobatą j.w. powinny być zgodne z projektami technicznymi opracowanymi z uwzględnieniem obowiązujących norm i przepisów technicznobudowlanych oraz zaleceniami niniejszej instrukcji.

3. Montaż kaset ściennych

Blachy kasetowe montuje się do elementów słupowych konstrukcji podstawowej obiektów (rys. 2) izolując je od podłoża jedną lub dwoma uszczelkami (rys. 2, poz. 3) oraz silikonem budowlanym. Ilość mocowań wynika z obliczeń statycznych; jednak zalecane jest mocowanie w każdej "fali" przylegającej do słupa przynajmniej jednym łącznikiem. Kasety pomiędzy sobą łączone są łącznikami co 60cm. Na "czole" kasety (poz. 6) umieszcza się uszczelki samoprzylepne, które również umieszcza się pomiędzy kasetami (poz. 1) – uszczelka termoizolacyjna (20x5mm) minimalizująca mostki termiczne. Kasety wypełnia się wełną o gęstości ~30kg/m³. Całość powinna być zabezpieczona folią wiatrochronną (folia o dużej paroprzepuszczalności) chyba, że projekt stanowi inaczej. Pokrycia elewacyjne (blachy trapezowe, panele itp.) mocuje się do kasety wkrętami samowiercącymi (ilość mocowań powinien określać projekt).

rysunek 2



4. Montaż dodatkowej warstwy ocieplenia.

W sytuacji, gdy zachodzi konieczność zainstalowania dodatkowej warstwy ocieplenia postępujemy w sposób przedstawiony na rys. 3.

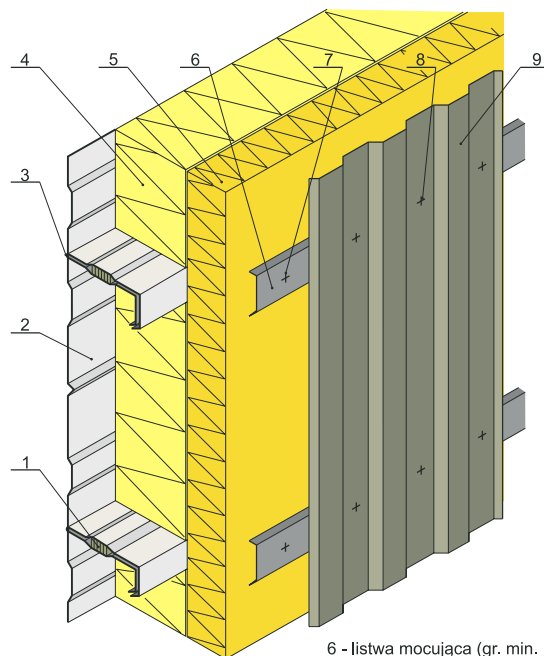
Najczęściej dodatkową warstwę docieplającą stanowi wełna mineralna o gęstości $\sim 90\text{kg/m}^3$ oraz grubości:

- 30mm – mocowana do kaset łącznikami z talerzykami metalowymi. Elementy elewacyjne są mocowane do kaset bezpośrednio poprzez dodatkową warstwę docieplającą.

- 50mm – mocowana do kaset poprzez dodatkową listwę 9 (rys. 3, poz. 6), do której mocowane jest pokrycie elewacyjne. W tym przypadku zbędne jest stosowanie podkładek-uszczeliek termoizolacyjnych.

rysunek 3

Przykładowe zastosowanie dodatkowej warstwy ocieplającej

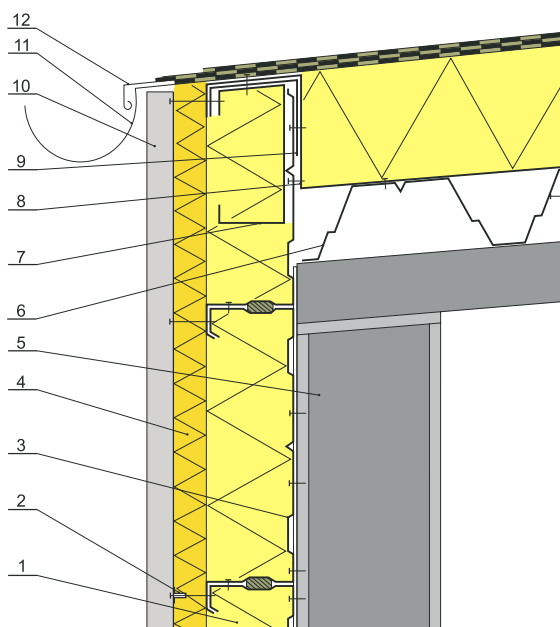


1 - taśma uszczelniająca
2 - kaset
3 - silikon budowlany
4 - wełna mineralna o gęstości 30kg/m^3
5 - wełna mineralna o gęstości 90kg/m^3

6 - listwa mocująca (gr. min. 1mm)
7 - łącznik (np. SID4, 8x60 lub SID4, 8x80)
8 - łącznik - wkręt samowierzący (np. SMD51Z 4,8x19)
9 - elewacyjna blacha trapezowa

rysunek 4

Przykładowe rozwiązanie okapu - wersja z dodatkowym ociepleniem



1 - wełna mineralna (30 kg/m^3)
2 - łącznik talerzykowy (np. SID 4,8x50 lub SID 4,8x70)
3 - kaset
4 - wełna mineralna (90 kg/m^3)
5 - konstrukcja stalowa
6 - blacha trapezowa konstrukcyjna T60

7 - rygiel wzmacniający
8 - obróbka usztywniająca
9 - obróbka okapowa
10 - blacha trapezowa elewacyjna
11 - rynna
12 - pas nadrynnowy (tzw. rolada)

5. Przykładowe rozwiązania obróbek.

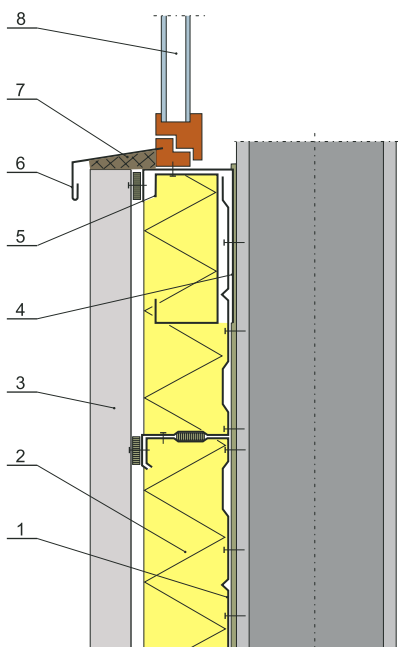
Przykładowe rozwiązania obróbek:

- cokołu – obrazuje rys.4,
- okapu – rys.5,
- otworów okiennych (drzwiowych) –
rys.6, 7 i 8.

W sytuacjach, gdy wysokość nie jest wielokrotnością szerokości kaset stosuje się obróbki uzupełniające. To samo dotyczy otworów okiennych i drzwiowych z tym, że pod i nad otworami należy stosować rygle wzmacniające.

rysunek 6

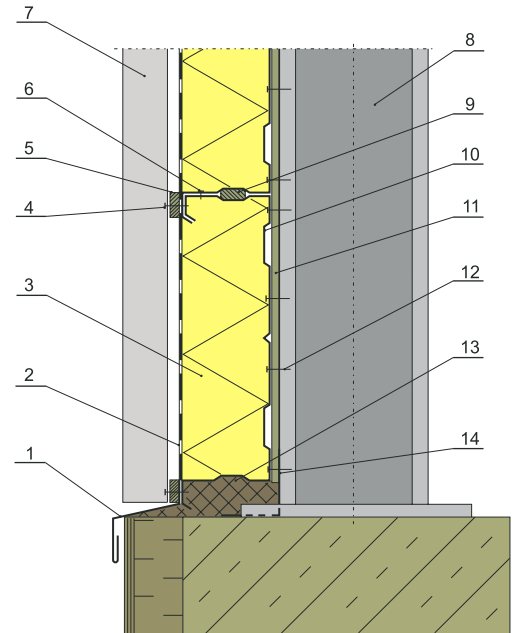
Przykład dolnej obróbki otworu okiennego



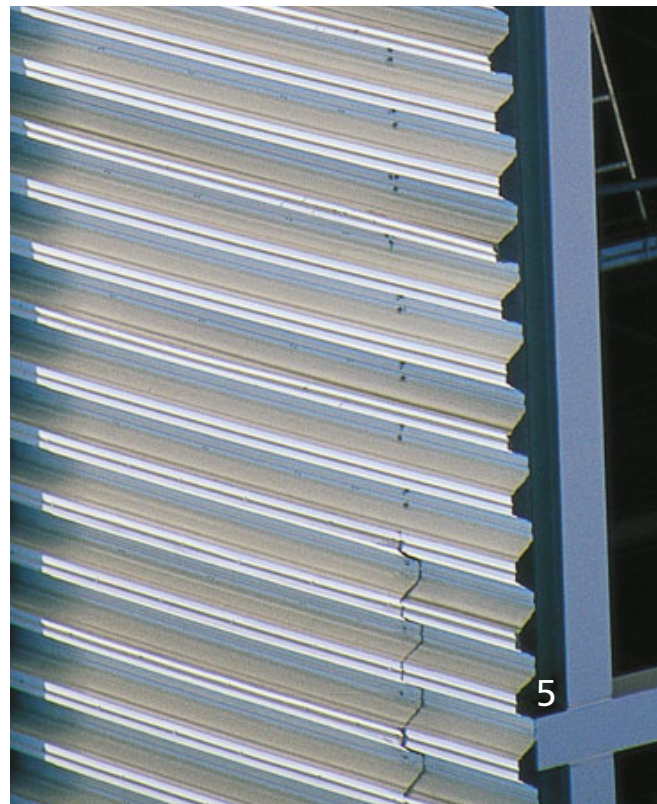
- 1 - kaset
- 2 - wełna mineralna
- 3 - blachatrapezowa elewacyjna
- 4 - obróbka okienna
- 5 - rygiel wzmacniający
- 6 - obróbka parapetowa
- 7 - pianka poliuretanowa
- 8 - okno

rysunek 5

Przykładowa obróbka cokołu



- 1 - obróbka cokołowa
- 2 - folia wiatrochronna (wysoko - paroprzepuszczalna)
- 3 - wełna mineralna
- 4 - łącznik - wkręt samowierzący
- 5 - izolacja termiczna - uszczelka 20 x 5 mm
- 6 - wkręt samowierzący
- 7 - elewacyjna blacha trapezowa
- 8 - konstrukcja stalowa
- 9 - taśma uszczelniająca
- 10 - kaset
- 11 - uszczelka - taśma izolacyjna (10x3 mm)
- 12 - łącznik (np. gwóźdź X-ENKK)
- 13 - impregnowana uszczelka poliuretanowa lub pianka poliuretanowa ekspansywna
- 14 - obróbka podwalinowa

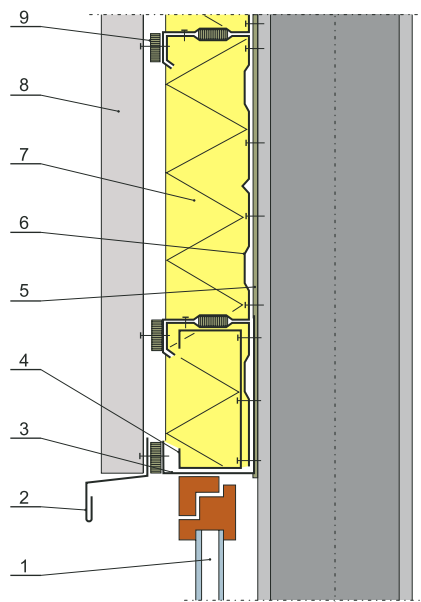




Dobór elementów uzupełniających i obróbek należy wykonać indywidualnie dla poszczególnych rozwiązań architektoniczno-konstrukcyjnych i uzgodnić z inwestorem.

rysunek 7

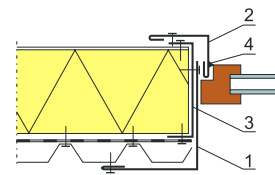
Przykład górnej obróbki otworu okiennego



- 1 - okno
- 2 - obróbka okapnikowa
- 3 - obróbka okienna
- 4 - rygiel wzmacniający
- 5 - uszczelka - taśma izolująca
- 6 - kaseta
- 7 - wełna mineralna
- 8 - blacha trapezowa elewacyjna
- 9 - izolacja termiczna

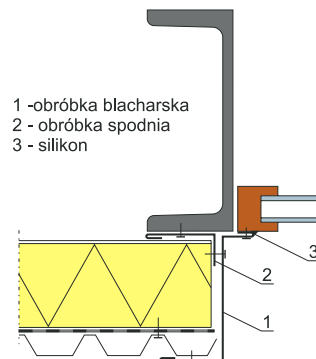
rysunek 8

Przykład bocznej obróbki otworu okiennego poza słupem konstrukcji podstawowej



- 1 - obróbka zewnętrzna
- 2 - obróbka wewnętrzna
- 3 - element "ceowy" zimnogięty wzmacniający
- 4 - silikon

Przykład bocznej obróbki otworu okiennego pomiędzy słupami konstrukcji podstawowej



- 1 - obróbka blacharska
- 2 - obróbka spodnia
- 3 - silikon



6. Uwagi końcowe.

1. Do cięcia blach stalowych ocynkowanych pokrytych powłokami organicznymi należy stosować nożyce ręczne lub mechaniczne wibracyjne ewentualnie skakankowe. Zabrania się używania narzędzi powodujących przy cięciu uszkodzenia powierzchni na skutek wydzielania się ciepła, tj. szlifierki kątowe.

2. Do transportu należy używać samochodów z otwartą platformą ułatwiającą załadunek i rozładunek dostosowaną do długości zamówionych kaset tak, aby nie wystawały poza burtę auta.

3. Rozładunek powinien być przeprowadzony specjalistycznym sprzętem.

4. Blachy powlekane w opakowaniach fabrycznych nie powinny być składowane dłużej niż 3 tygodnie od daty produkcji. Maksymalny czas magazynowania nie powinien trwać dłużej niż 6 miesięcy od daty produkcji po uprzednim rozcięciu opakowania i przełożeniu kaset przekładkami umożliwiającymi swobodną cyrkulację powietrza.

5. Drobne uszkodzenia powłoki podczas montażu lub transportu należy zamalować farbą zaprawową. Powierzchnia musi być oczyszczona z brudu i tłuszczu.

6. Stalowe wióry pozostające po wierceniu łączników muszą być usunięte za pomocą miękkiej zmiotki, gdyż rdzewiąc powodują uszkodzenia powierzchni blach. Brud, który powstaje w czasie pracy powinien być usunięty za pomocą zwyczajnych środków myjących.

Szczegółowe wytyczne dotyczące transportu i składowania znajdują się każdorazowo na odwrocie faktury zakupu oraz etykiecie dostarczonej wraz z materiałem.



Sokołów, 05-806 KOMORÓW
ul. Sokołowska 32b
tel.: (022) 759 02 03, fax: (022) 759 00 63
www.pruszynski.com.pl,
e-mail: pruszynski@pruszynski.com.pl

BIALYSTOK
16-070 Nowosiółki, ul. Warszawska 44
tel.: (085) 719 30 03, e-mail: bialystok@pruszynski.com.pl

KIELCE
25-655 Kielce, ul. Łódzka 268a
tel.: (041) 346 15 10, e-mail: kielce@pruszynski.com.pl

KRAKÓW
32-086 Węgrzce 457, gmina Zielonki
tel.: (012) 286 31 50, e-mail: krakow@pruszynski.com.pl

LUBLIN
20-207 Lublin, ul. Turystyczna 13a
tel.: (081) 745 15 90

ŁÓDŹ
95-030 Rzgów, ul. Rudzka 43, tel.: (042) 227 80 70
92-776 Łódź, ul. Brzezińska 277a, tel.: (042) 648 47 41
e-mail: lodz@pruszynski.com.pl

POZNAŃ
62-021 Paczkowo, ul. Poznańska 100
tel.: (061) 815 74 63, e-mail: poznan@pruszynski.com.pl

WROCŁAW
55-075 Bielany Wrocławskie, ul. Wrocławska 48
tel.: (071) 311 26 21, e-mail: wroclaw@pruszynski.com.pl

PRUSZYŃSKI-METKOL
05-816 Michałowice, Aleje Jerozolimskie 268
tel.: (022) 723 09 91, e-mail: metkol@pruszynski.com.pl

PUNTO-PRUSZYŃSKI
05-816 Michałowice, Aleje Jerozolimskie 268
tel.: (022) 723 80 22, e-mail: punto@punto.com.pl
www.punto.com.pl

AGATA
05-802 Pruszków, Al. Jerozolimskie 458, tel.: (022) 728 23 23

