



EUROIZOL


НАДЕЖДНА
ХИДРОИЗОЛАЦИЯ



Инструкции за монтаж на PVC покривни мембрани Monotex®

Monotex

СЪДЪРЖАНИЕ

	Асортимент от PVC покривни мембрани Monotex® . Правила за опаковане и съхранение	5
	Оборудване и допълнителни инструменти за заваряване на PVC мембрана Monotex®	9
	Акcesoари и крепежни елементи	15
	Разположение на ролки с PVC мембрана Monotex® на покрива	27
	Метод за избор на количеството на закрепване на PVC мембрани Monotex® към основата	33
	Технология на заваряване на PVC мембраната Monotex®	38
	Избор на параметри на заваряване преди започване на работа	39
	Изпълнение на обикновен шев	41
	Създаване на връзки	46
	Връзка към парапета	45
	Вътрешен ъгъл (долен възел)	54
	Вътрешен ъгъл (горен възел)	62
	Външен ъгъл (долен възел)	66
	Външен ъгъл (горен възел)	71
	Тръбна връзка	76
	Закрепване към мачтата	81
	Дизайн на аератора	85
	Изграждане на вътрешна дренажна фуния	86
	Правила за експлоатация на покрива	89
	Правила за експлоатация на PVC мембранни покриви	90

A decorative graphic element consisting of several overlapping, semi-transparent, light teal shapes that resemble stylized leaves or petals, arranged in a fan-like pattern on the left side of the page.

**Асортимент от покривни
PVC мембрани Monotex®.
Правила за опаковане
и съхранение и съхранение**

PVC покривните мембрани Monotex® се използват за хидроизолация на плоски и скатни покриви чрез механично или баластно закрепване. Monotex® се използва ефективно както при ново строителство, така и при реконструкция на съществуващи покриви. Качеството на мембраните отговаря на европейските стандарти EN 13956.



ПРЕДИМСТВА НА PVC МЕМБРАНИТЕ MONOTEX® :

- суровини – висококачествен поливинилхлорид;
- гаранция – 10 години (срок на експлоатация над 35 години);
- висока устойчивост на стареене;
- висока устойчивост на пробиване и други механични въздействия;
- запазва еластичността при ниски температури;
- висока якост на опън и опън;
- устойчивост на влиянието на околната среда;
- качество отговаря на изискванията на EN 13956;
- висока ремонтпригодност.

ОБХВАТ И ОБЛАСТИ НА ПРИЛОЖЕНИЕ НА PVC МЕМБРАНИТЕ MONOTEX®

MONOTEX® RSM

Покривни PVC мембрани с UV-стабилизиран горен слой, подсилен с полиестерна мрежа. PVC мембрани Monotex® RSM – основният хидроизолационен материал за неизползвани традиционни покриви с механичен тип закрепване.

MONOTEX® RSB

PVC мембрана с ултравиолетова защита, подсилена с фибростъкло. Използва се за хидроизолация на традиционни покриви с баластен тип закрепване, както и за направа на връзки и сложни възли на покрива.

MONOTEX® D

PVC мембрана с UV защита без армировка. Използва се за осъществяване на връзки и сложни възли на покрива.

ПАРАМЕТРИ НА ОПАКОВКАТА

Индекс RSB	Име									
	Monotex® RSM				Monotex® RSB				Monotex® D	
Дебелина на материала, мм	1.2	1.5	1.8	2.0	1.2	1.5	1.8	2.0	2.4	1.5
Дължина на ролката, м	25	20	20	20	25	20	20	20	20	20
Ширина на ролката, м	2.1	2.1	2.1	2.1	2.1	2.1	2.1	2.1	2.1	2.1
м ² /ролка	52,5	42	42	42	52,5	42	42	42	42	20
м ² /палет	735	588	588	588	735	588	588	588	588	588



ПРАВИЛА ЗА СЪХРАНЕНИЕ

Ролките трябва да се съхраняват хоризонтално и успоредно една на друга. Продуктите трябва да се съхраняват в оригинална опаковка на сухо и хладно място, защитено от пряко излагане на UV лъчи.

**Оборудване и допълнителни
инструменти за заваряване
на PVC мембрана MONOTEX®**



Ръчната заваръчна машина Leister Triac S е предназначена за заваряване шев в зони на покрива, които са недостъпни за използване на автоматично оборудване (места, където покривът опира на парапети, капандури, извити участъци на покрива и др.).

Задължително е използването на дюзи за цепнатини с ширина 20 и 40 мм. Използването на ръчно оборудване изисква задължително използване на силиконова шевна ролка. Също така за свързващи устройства, където няма достатъчно място за работа с широк валяк (например при пресичане от хоризонтално на вертикално), а за навиване на шева се използва тесен месингов валяк.

ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ LEISTER TRIAC S

Напрежение, V	230
Честота Hz	50/60
Мощност, W	1600
Температура, °C	20-70, плавно регулируем
Разход на въздух, л/мин	230



Полуавтоматичната машина за заваряване на модела Leister Triac Drive е предназначена за заваряване на припокривания на PVC мембрани във вертикална, хоризонтална и наклонена равнина. Оборудването осигурява заваряване и валцоване на шевове. Leister Triac Drive се състои от ръчно устройство и задвижване. За извършване на сложни съединения ръчният апарат се изключва от задвижването. Ширината на заваръчния шев е 30 мм. Осигурява по-висока производителност в сравнение с ръчното заваряване.

ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ LEISTER TRIAC DRIVE

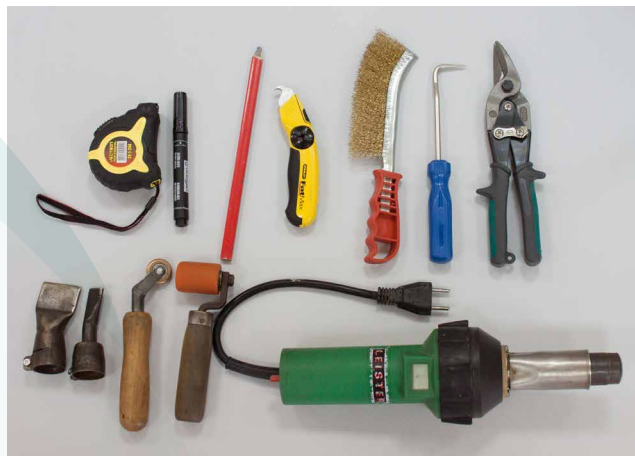
Напрежение, V	230
Честота Hz	50/60
Мощност, W	1600
Температура, °C	20-70, плавно регулируем
Разход на въздух, л/мин	230



Автоматичната заваръчна машина Leister Varimat li осигурява лесен и автоматичен старт на заваряване на застъпени PVC мембранни листове, както и равномерен натиск при заваряване върху неравни повърхности благодарение на уникалния дизайн на подвижната притискаща ролка. Осигурява постоянна температура, скорост и ширина на заварката от 40 мм. Осигурява максимална производителност при работа върху хоризонтална повърхност.

ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ LEISTER VARIMAT II

Напрежение, V	230
Честота Hz	50/60
Мощност, W	4600/5700
Температура, °C	20-620, непрекъснато регулируем
Разход на въздух, л/мин	50-100
Скорост на заваряване, m/min	0.5-5
Налягане на шева, N	190 [2 зареждания]
Ширина на шева, мм	40



ОСВЕН ЗАВАРЪЧНО ОБОРУДВАНЕ ЗА РАБОТА

С PVC МЕМБРАНА СА НЕОБХОДИМИ ДОПЪЛНИТЕЛНИ ИНСТРУМЕНТИ:

- дюзи за цепнатини 20 и 40 мм;
- силиконови и месингови шевни ролки;
- четка от медна тел за почистване на дюзата на заваръчно оборудване;
- инструмент за контрол на качеството на шева (шлицева отвертка);
- нож със сменяеми остриета за рязане на мембрани;
- маркер;
- ролетка;
- отвертка;
- ножица за метал;
- парцали за почистване на замърсени повърхности;
- ръкавици от памук или кожа.

Акcesoари и крепежни елементи

Завършен вътрешен ъгъл
от PVC 95/95/95



Завършен вътрешен ъгъл
от PVC 145/145/145



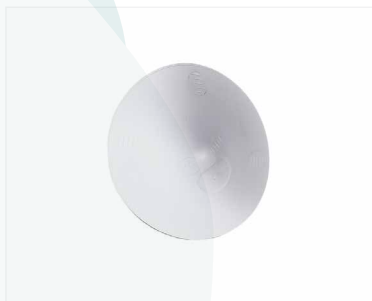
Завършен външен ъгъл
от PVC 95/95/95



Завършен външен ъгъл
PVC 145/145/145



PVC конусен ъгъл



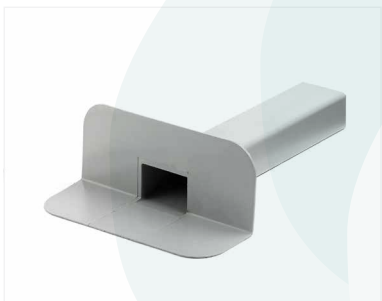
Универсален PVC ъгъл



Фунии за отвеждане на водата през парапета (с кръгло сечение)



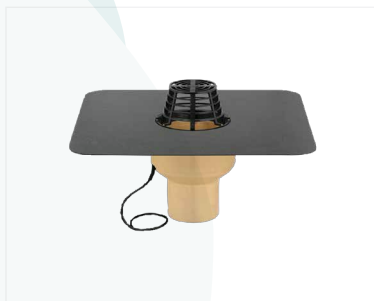
Фунии за отвеждане на вода през парапета (квадратно сечение)



Адаптер за фуния за отвеждане на водата през парапета



PVC дренажна фуния



Дренажна фуния SitaTrendy



Универсален листоуловител.

Защита от чакъл



Ветрогенератор (аератор) за отстраняване на излишната пара изпод покривната мембрана



Ветрогенератор (аератор) за по-добро отвеждане на излишната пара изпод покривната мембрана



Маншети за байпас на мачтата



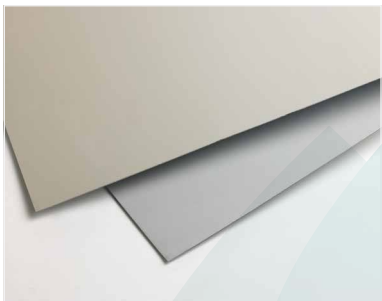
Цилиндрична тръбна престилка



Мачта с височина до 400 мм



Ламиниран PVC лист с дебелина 1,2 или 1,4 мм за производство на различни метални покривни елементи (парапетни ленти, съединители ленти и др.)



Дъска за монтаж на мембраната към парапети и други вертикални части на покрива.



Завършваща лайсна за монтаж на мембраната към парапети и други вертикални части на покрива с чупка за уплътнител.



Парапетен профил

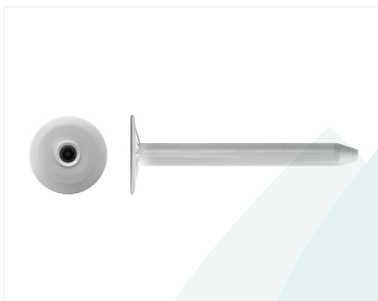


Притискаща лента от поцинкована стомана

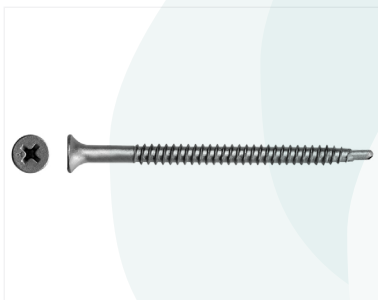


PVC шнур за разпределение на натоварването

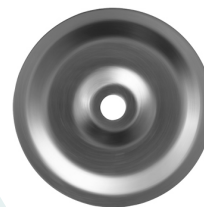
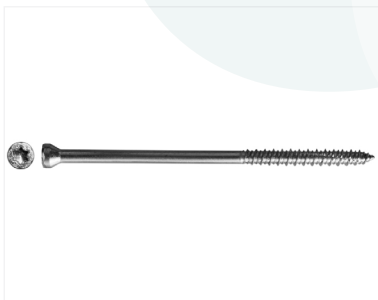
Телескопичен пластмасов дюбел



Самонарезен винт за метал



Самонарезен винт за бетон



Кръгла притискаща плоча



Овална притискаща плоча



Устойчив на замръзване уплътнител на базата на MS-полимер и "пистолет" за уплътнител

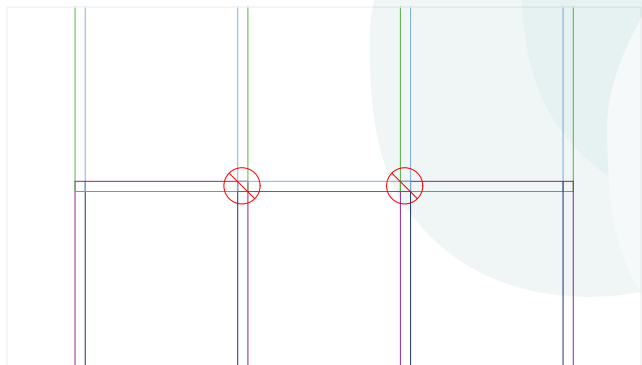
**Разположение на ролки
от PVC мембрана на покрива**

В топлия сезон, преди да поставите PVC мембраната, първо трябва да разгънете ролката и да оставите мембраната да се изправи, обикновено е достатъчен половин час за това. При ниски температури на околната среда PVC мембраната също трябва първо да се изправи (времето за този процес се увеличава), но не трябва да разчитате на пълното изчезване на „вълните“ на нейната повърхност.

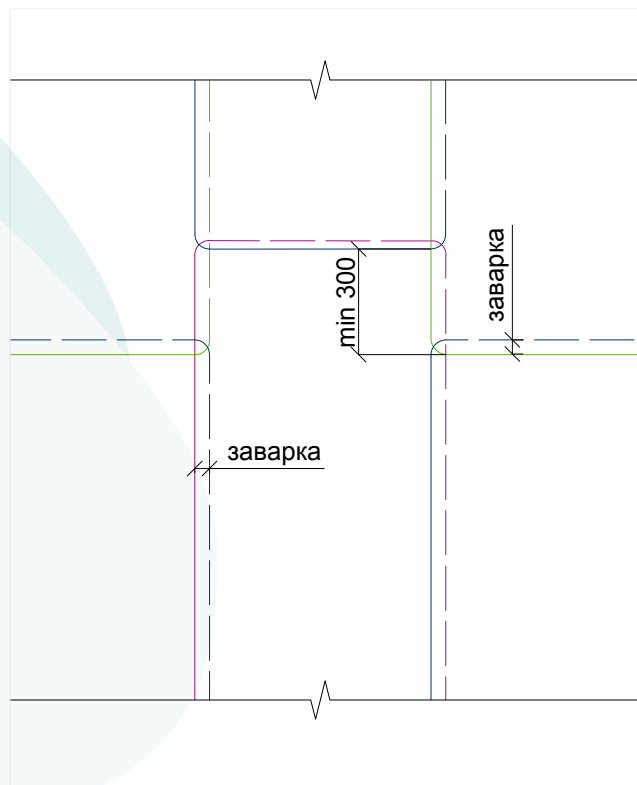
При монтажа на PVC мембраната е необходимо да се избягва образуването на гънки при нейното полагане. За да направите това, разтегнете мембраната. Трябва да се има предвид: колкото по-висока е температурата на околната среда, толкова по-малка трябва да бъде силата на опън на PVC мембраната, за да се избегне образуването на напрежения в нея по време на работа в студения сезон.

За по-лесна работа и за да се избегне изместване на мембранните панели един спрямо друг (при силни ветрове или големи ъгли на наклон на покрива), преди да направите заваръчен шев, се препоръчва първо да „залепите“ панелите използване на точково фиксиране с ръчно заваръчно оборудване извън зоната на заваряване. „Захващането“ трябва да бъде направено така, че панелите да могат да се разделят, без да се наруши целостта на PVC мембраната

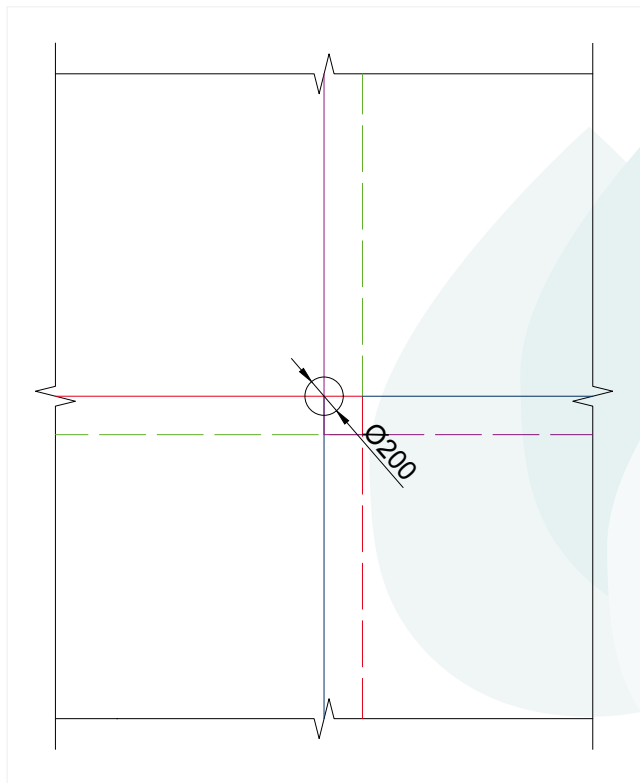
При монтиране на покрив от PVC мембрана върху основата трябва да се избягват X-образни припокривания на листовете.



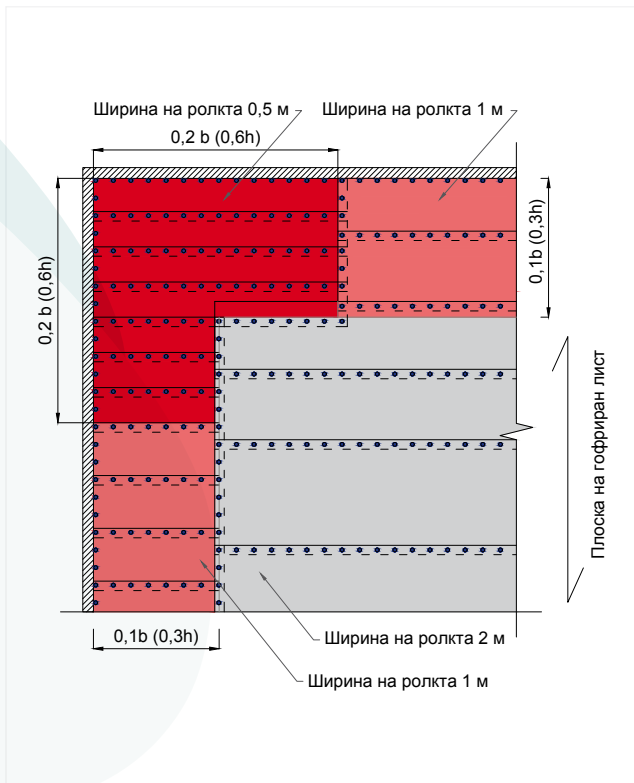
При монтаж на покрив от PVC мембрана на основата следва да се избягват X-образни застъпвания на платната.




Рулата се подреждат на интервали от най-малко 300 mm дължина.



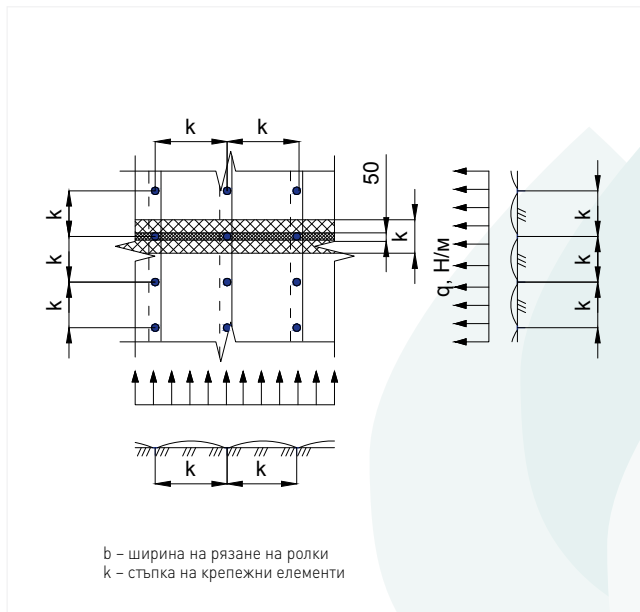
Ако се установят Х-образни припокривания на панелите, е необходимо да се заварява кръгла лепенка с диаметър най-малко 200 mm върху фугата.



Предпоставка за монтаж на покрив от PVC мембрана с механично закрепване върху стоманен профилиран лист е посоката на разполагане на ролките само напречно на вълните (ребрата) на гофрирания лист.

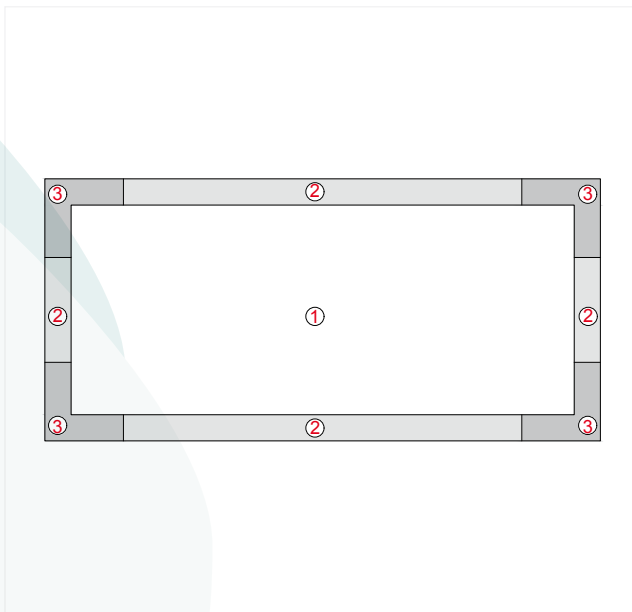
A decorative background element consisting of several overlapping, semi-transparent teardrop shapes in various shades of light green and teal, positioned on the left side of the page. The right side of the page is a solid dark grey background.

**Метод за избор
на количеството на закрепване
на Monotex® PVC мембрани
към основата**



PVC мембраната се закрепва към основата с помощта на крепежни елементи, както и специални метални пластини или телескопи.


Броят на крепежните елементи на 1 m² покритие се изчислява, като се вземат предвид основният материал, височината на сградата, големината на натоварването от вятър (q, N/m) в строителната зона и силата на издърпване на крепежните елементи.



СПОРЕД СТЕПЕНТА НА ВЛИЯНИЕ НА НАТОВАРВАНЕТО НА ВЯТЪРА ПOKPИВЪТ Е РАЗДЕЛЕН НА ТРИ ЗОНИ:

- 1 централен;
- 2 парапет;
- 3 ъгъл.

Максималната сила на натоварването от вятър възниква в ъгловите и парапетните зони, където съответно е необходимо да се използват по-голям брой крепежни елементи.

A decorative background consisting of several overlapping, semi-transparent, light teal shapes that resemble water droplets or abstract organic forms, positioned on the left side of the slide. The right side of the slide is a solid dark teal color.

Технология на заваряване Monotex® PVC мембрани

Оборудването за заваряване на PVC мембрана Monotex® изисква избор на оптимални критерии за заваряване в началото на всеки работен ден, както и след всяко охлаждане (изключване) на устройството или по време на работния ден, ако външните (атмосферни) условия се променят значително. Промените в критериите за заваряване се влияят основно от: температура на околната среда, влажност на въздуха, скорост на машината и посока на вятъра.

Преди започване на заваръчни работи, оборудването изисква (след задаване на превключателя за отопление в желаната позиция) поне 5 минути работа за постигане на работна температура. Работата при ниски температури на околната среда увеличава времето, необходимо за загряване на оборудването до оптималната температура на заваряване.

Заваръчното оборудване се настройва в съответствие с инструкциите на производителя за работа и експлоатация на оборудването. Необходимо е да се следи състоянието на дюзата и дюзите на оборудването – промени в тяхната геометрия плесени, въглеродни отлагания и всякакви други замърсявания водят до влошаване на качеството на заваръчния шев.

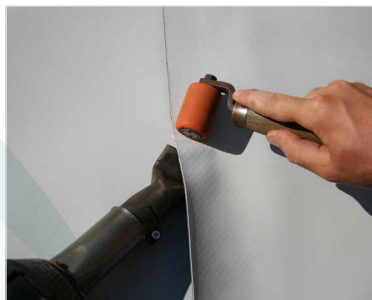
ПРАВИЛНИЯТ ИЗБОР НА ОБОРУДВАНЕ И ПАРАМЕТРИ ЗА ЗАВАРЯВАНЕ СЕ ПОКАЗВА ОТ:

- оголване на армиращия слой на една от заварените мембранны ленти по цялата ширина на заваръчния шев при скъсване;
- равномерност на заваряване по цялата дължина на пробата;
- липса на гънки по заваръчния шев;
- няма признаци на прегряване на мембраната.

НЕЗАДОВОЛИТЕЛНОТО КАЧЕСТВО НА ЗАВАРКИ МОЖЕ ДА СЕ ДЪЛЖИ НА:

- неправилен избор на оптималното съотношение на скоростта на машината и температурата на заваряване;
- неправилен избор на дюза на устройството;
- недостатъчна подготовка (неравности) на покривната основа;
- недостатъчна подготовка на повърхностите за заваряване (замърсяване или влага);
- замърсяване или деформация на приставките на устройството и др.

Оптималните параметри на заваряване при температура на околната среда +20...25 °C и влажност на въздуха 40–60% са температура на горещия въздух на оборудването +450 ± 10 °C при скоростта на движение на автоматичния апарат 2–2,2 м/мин, полуавтоматичен – 2,5–3 м/мин.



Висококачествено заваряване е необходимо да се гарантира, че по време на работа ръбът дюзи 3 мм излязоха – под ръбовете на

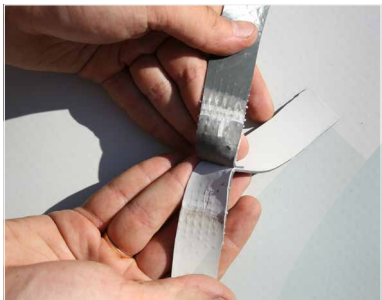


Правилността на избрания режим на заваряване се определя чрез изпитване на опън на изрязана лента с ширина 3–5 см.

Правилният избор на параметрите на заваряване се показва от оголването на армиращия слой на едно от парчетата мембрана, които се заваряват по цялата ширина на заваръчния шев.

Признак, че мембраната не е заварена е, че шевът се отделя без усилие и липса на сцепление между мрежите.

За да се получи висококачествена заварка, е необходимо да се повиши температурата на заваряване.



Признак, че мембраната е изгоряла е промяна в цвета ѝ, както и силно изтласкване на долния слой на мембраната.

За да получите висококачествена заварка, трябва да увеличите скоростта на оборудването или да намалите температурата на заваряване.

Ако резултатите от теста са незадоволителни, е необходимо да преконфигурирате заваръчната машина и извършете заваряването отново.



Разточваме първата ролка PVC мембрана и я прикрепяме към основата (стъпка на закрепване според изчислението).



Разточваме второто руло със застъпване 12 см.



За да създадете заваръчен шев с помощта на ръчна машина за заваряване и специални дюзи (20 и 40 mm), се препоръчва работата да се извърши на три етапа:

1. Точково фиксиране на мембранните листове един към друг на стъпки от 25-30 см.

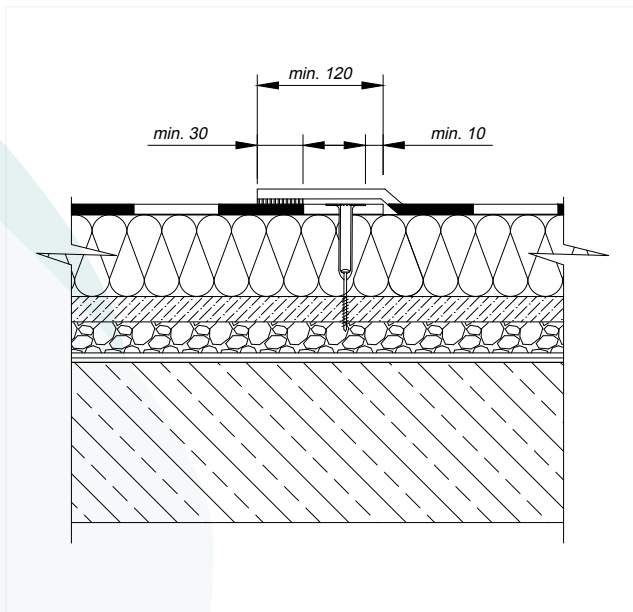
2. Образуване на „въздушен джоб“ от разстояние 40 мм от ръба на фугата на панелите за създаване на оптимални температурни условия по време на финалното преминаване.



3. Оформяне на заваръчен шев с необходимата ширина.



За да проверите качеството на шева, тънък „шлицева отвертка“ или друг подобен инструмент.



Разстояние от край до застъпване съставлява 60 мм. Ширина на заваръчен шев не помалко от 40 мм (при заварка с автоматично оборудване) и не по-малко от 30 мм (при ръчно заваряване или при работа с полуавтоматично оборудване за заваряване)

Създаване на връзки

Покривното покритие от PVC мембрана се поставя върху парапета на 5 см от хоризонтална повърхност.



При закрепване на PVC мембрана към парапет е необходимо използването на затягаща лента.

Ако парапетът има голяма височина, трябва да поставите PVC мембраната във вертикална равнина на височина най-малко 30 cm

Свързваме затягащите ленти с конектор, за да избегнем повреда на PVC мембраната при натоварване от вятър.



Заваряваме шнура Monotex®, за да разпределим равномерно натоварването от вятъра.



Монтираме кантовата лента с PVC покритие.



Измерваме и изрязваме PVC мембрана с необходимата ширина, като се вземе предвид монтажът върху парапета и припокриването от 12 cm върху хоризонталната равнина.

Хващаме PVC мембраната към монтираната лента с PVC покритие на стъпки от 25–30 cm.



Заваряваме мембраната към лентата по цялата ѝ дължина.



Опъваме мембраната и с помощта на месингова ролка заваряваме ъгловата зона.



Заобляме на ъглите на мембраната и го заваряваме към основния лист на хоризонтална равнина.



Запълваме празнината между парапета и лентата на ръба с уплътнител.



Ако парапетът е висок над 60 cm и има нужда от монтаж на PVC мембрана с парапетен оборот:

Маркираме крайното ниво на първия парапетен изолационен лист на височина 30 cm.

Платното е с необходимата ширина, като се вземе предвид монтажът на парапета с 30 см и припокриване от 12 см. Подравняваме го върху хоризонтална равнина на маркираното ниво и го закрепваме на стъпки от 25–30 см към парапета със затягаща лента. Поставяме затягащата лента така, че средата ѝ да е на разстояние най-малко 2,5 см от ръба на мембраната.



Опъваме мембраната и с помощта на месингова ролка заваряваме ъгловата зона.



Заобляме на ъглите на мембраната и го заваряваме към основния лист на хоризонтална равнина.



Измерваме и изрязваме мембраната, като вземаме предвид припокриването от 8 см с долния лист и го поставяме зад парапета с 10 см, заваряваме го към долния лист.



Разтягаме горната тъкан и увиваме парапета.

Закрепваме мембраната на стъпки от 25–30 см с помощта на дискови държачи или затягаща лента.



Вторият вариант за закрепване на PVC мембрана към парапета е притискаща лента.

Ако паралетът има височина до 60 см. и необходимост от поставяне на PVC мембрана с паралетен оборот:

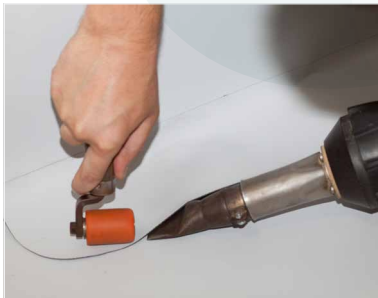
Измерваме и изрязваме мембраната според размерите на паралета (неговата височина и ширина), като вземаме предвид запас от 12 cm застъпване с хоризонтална повърхност и 10 cm върху стойката, заобиколете ъглите на мембраната.



Изработка на поставки спрямо хоризонталната равнина на стълки от 25-30 cm.



Заваряваме листа към хоризонтална равнина по цялата му дължина.



Разтягаме горния лист и го закрепваме от едната страна към основата на паралета с помощта на държачи за дискове.



От другата страна го заваряваме към предишния лист, който преди това беше закрепен към основата на паралета.



Оббиване на паралета и прикрепете мембраната на 25-30 cm държачи за дискове.

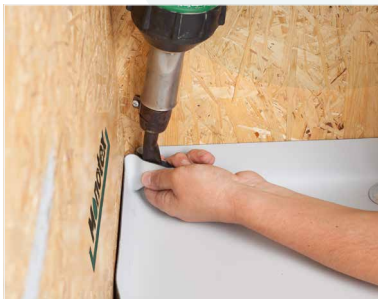
Втори вариант закрепваща PVC мембрана към парапета – стягаща лента.



Започваме мембрания лист от хоризонтална повърхност към вертикална (например парапет) на височина около 50 мм и я закрепете около периметъра.



Заваряваме вътре в образуванлия се джоб.



Заваряваме гънката от двете страни на мембраната.



Измерваме и изрязваме мембраната според размерите на парапета като се вземе предвид марж от 12 см припокриване с хоризонтална повърхност.

Притискаме мембраната към ъгъла и я фиксираме с щифтове в точките на преход от вертикално към хоризонтално.



Маркирайте линии на огъване от двете страни на гънката.

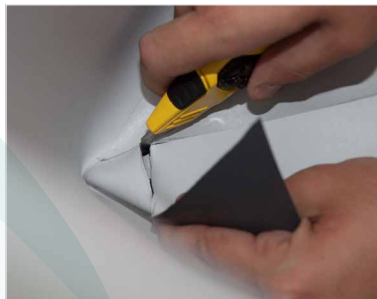
Правим разрез по една от линиите, като не достигаме 2 см до основата на ъгъла.



Сгънете гънката в другата посока и начертайте успоредна линия на разстояние 3 см от съществуващата за създаване на припокриване с плат на долната гънка.



Правим разрез по линията.



Свързваме двата направени разреза.



Заваряваме вътре в образувалата се гънка.



Заваряваме долната страна на припокриването.

След това заваряваме горната страна на припокриването към хоризонтална повърхност.



С помощта на силиконова ролка заваряваме листовите към хоризонтална равнина.



Изработка на елемент за укрепване на вътрешен ъгъл на неармирана мембрана с такива размери, че застъпваше хоризонталата с 25 мм и вертикалната мембрана. Заоблете ъглите на елемента.



X ващане на частта към хоризонтална повърхност.



С помощта на месингова ролка заваряваме детайла към вертикална повърхност.



След това заваряваме
към хоризонтална повърхност.



Препоръчва се използването
на елементи от неармирана
PVC мембрана фабрични, които
се монтират в следния ред:

Захващаме елемента в центъра
към хоризонтална повърхност.



Вари се и се навива с месингов
валяк в радиални посоки
(на местата на преход от равнина
към равнина).

След това кипваме и разточваме
основните зони на детайла
хоризонтално със силиконова
ролка и вертикални равнини.

След като завършим долния вътрешен ъгъл, преминаваме към изграждането на горния вътрешен ъгъл в този ред:

Подравняваме мембраната по вертикалната част на парапета и правим разрез по ъгловата линия. Разтягаме се мембраната върху парапета и я закрепете механично с помощта на дискови държачи или затягаща лента.



От подсилената мембрана изрязваме част от необходимите размери като се вземе предвид припокриването с основната тъкан (3 см) ширина парапет и 10 см на заведение 30 на парапет.

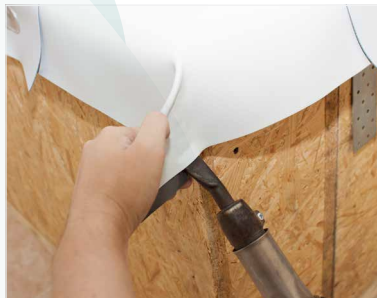
От детайла отрязваме ъгъл със страни 3x3 см.



Монтираме частта до желаната позиция на парапета, започвайки го под основното платно.



С помощта на силиконова ролка заваряваме листа към частта по линиите на припокриване.



Варим вътре в джоба, образуван за външната страна на парапета.



С помощта на силиконова ролка за зашиване заваряваме гънката от едната страна.

Изработваме ъглова изолационна част от неармирана мембрани с такъв размер, че да се простира на 25 mm върху вертикални равнини.

Заоблете ъглите на частта. С помощта на ръчен сешоар загрейте ъгъла на частта, който ще бъде заварен към вертикалната част на парапета.

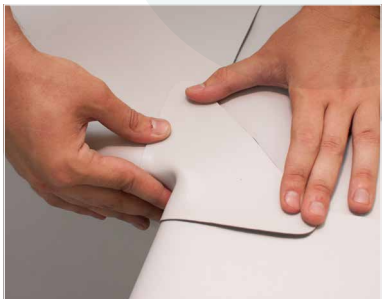


Разтягаме нагревателната зона, докато се получи частта.



Проверяваме дали ъгълът е достатъчно опънат, като приложим детайла към мястото на последващата инсталация.

Ако е необходимо, продължете със загреването и разтягане, докато частта следва контурите на ъгъла.



С помощта на месингова шевна ролка заваряваме детайла към хоризонталната повърхност на парапета.



С помощта на месингова шевна ролка заваряваме детайла към вертикалните повърхности на парапета.

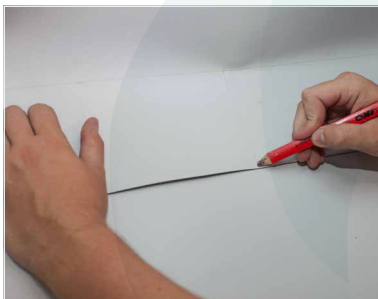


Заваряваме листа към съседни листове, механично фиксирани във вертикална равнина.

Започваме мембрания лист от хоризонтална повърхност към вертикална (например парапет) до височина около 50 мм и го закрепете около периметъра.



Измерваме и изрязваме мембраната според размерите на парапета като се вземе предвид марж от 12 см припокриване с хоризонтална повърхност.



Натиснете мембраната до ъгъла и маркирайте линията на рязане.



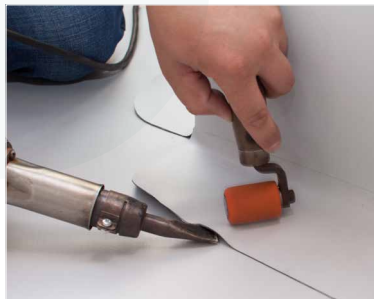
Правим разрез по ъгловата линия



Заобляме ъглите на мембраната.



Фиксираме го с халки в хоризонтална равнина.



С помощта на силиконова ролка за зашиване заваряваме припокриванията по цялата дължина към хоризонталната равнина.

Изработваме ъглово изолационно парче от неармирана мембрана с такива размери, че да се простира на 25 mm върху вертикалните равнини.

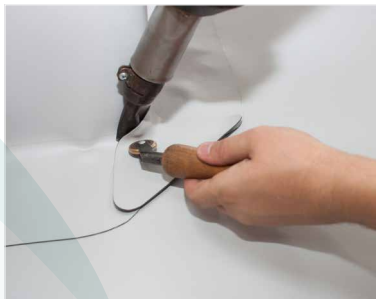
Заобляме ъглите на частта. С помощта на ръчен сешоар загреваме ъгла на детайла, който ще бъде прикрепен към вертикална повърхност.



Разтягаме нагревателната зона, докато се получи частта.



Хващаме частта в средата към хоризонтална повърхност.



С помощта на месингова шевна ролка заваряваме детайла към вертикална повърхност.



С помощта на силиконова ролка заваряваме детайла към хоризонтална повърхност.

Вместо ръчно изработен елемент от неармирана PVC мембрана, препоръчително е да се използват фабрични елементи.

Грабваме на елемента към хоризонтална повърхност.



Вари се и се навива с месингов валеж в радиални посоки (на местата на преход от равнина към равнина).

След това кипваме и разточете основните зони на детайла хоризонтално със силиконова ролка и вертикални равнини.



След като завършихме долния външен ъгъл, продължаваме да конструираме горния външен ъгъл в този ред:

Опъваме мембраната и образуваме гънка.



Обръщаме гънката на една страна и начертаваме линия от ъгъла по завоя.

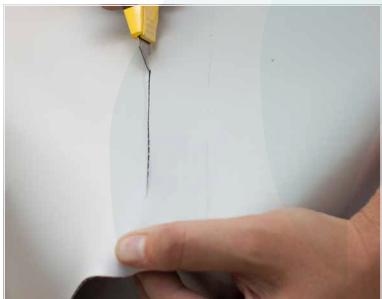


Правим разрез по линията, като не достига 2 см до основата на ъгъла.

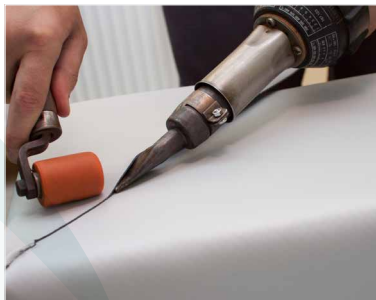
Обръщаме гънката от другата страна и начертаваме успоредна линия на разстояние 3 см от линията на огъване.



Правим разрез по линията и го разширяваме до първия разрез.



Заваряваме вътре в образуваните джобове.



С помощта на месингова ролка заваряваме припокриването на горния и долния фрагмент.



Изработваме елемент за укрепване на вътрешен ъгъл на неармирана мембрана с такива размери, че да застъпва с 25 мм хоризонталата и вертикалната мембрана. Заобляме ъглите на елемента.

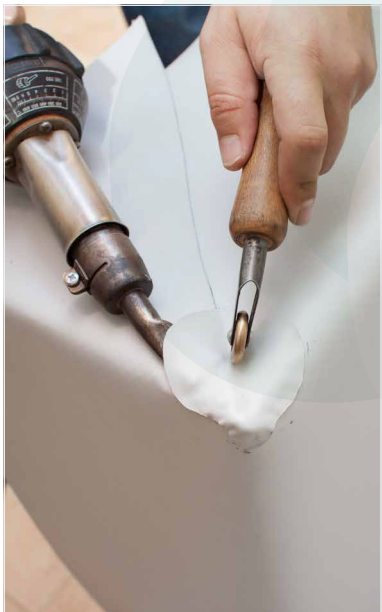


Хващаме елемента в средата към хоризонталната равнина.

С помощта на месингова шевна ролка заваряваме детайла до вертикални равнини.



С помощта на месингова шевна ролка заваряваме детайла към хоризонталната повърхност на парапета.



Вместо ръчно изработен елемент препоръчва се използването на фабрично изработени елементи от неармирана PVC мембрана, които се монтират в следния ред:

Граване на елемента към хоризонтална повърхност.



Вари се и се навива с месингов валеж в радиални посоки (на местата на преход от равнина към равнина).



С помощта на силиконова ролка заваряваме вертикалата и хоризонтална равнина.



Изрязваме кръг от неармирана PVC мембрана, чиито диаметър е най-малко 160 mm по-голям от диаметъра на тръбата.



Сгъваме детайла наполовина, а след това на четири. За удобство навиваме зоната на огъване със силиконова ролка.



Отрязваме горната част на детайла, така че диаметърът на получения отвор беше с 40-50 mm по-малък от диаметъра на тръбата.



С помощта на ръчен сешоар загреваме детайла от двете страни по контура на отвора, докато омекне.



Разтягаме нагрятия детайл върху тръбата.



Оставяме детайла към хоризонталната повърхност на покрива.

Хващаме детайла на няколко места.



С помощта на силиконова ролка за зашиване заваряваме детайла към основния лист.



За изолиране на вертикалната част на тръба от неармирано PVC мембрана, изрязваме лента с дължина 30-40 cm и ширина 40 mm по-голяма от обиколката на тръбата.



С помощта на ръчен сешоар загреваме долната част на детайла до омекнало състояние и разтягаме нагрятата зона с ръцете си, за да оформите „пола“.



Увиваме детайла около тръбата и го хващаме на няколко места с помощта на ръчен сешоар.



С помощта на силиконова шевна ролка заваряваме вертикално припокриване по цялата дължина на детайла.



Заваряваме „полата“ към хоризонталната част.

Затягаме прилягането на мембраната към тръбата с метална скоба.



Напълваме фугата с уплътнител.



От неармирани PVC мембрани изрязваме кръг, чийто диаметър е поне по-голям от диаметъра на мачтата 100 мм.

В центъра на кръга правим дупка, чийто диаметър е по-малък от диаметъра на мачтата. Изрязваме от окръжност сектор от 120°.



Заваряваме получения детайл под формата на конус.



Обръщаме частта отвътре навън и заварете външния шев.

Използваме ръчен сешоар, за да загреем основата на конуса докато омекне.



Разтягаме нагрятата зона, за да образуваме „пола“.



С помощта на ръчен сешоар загреваме тясната част на конуса.



Разтягаме нагрятия детайл върху мачтата.



Спускаме детайла към хоризонталната повърхност на покрива.



С помощта на месингова шевна ролка заваряваме детайла към основния лист.



Затягаме мястото, където
детайлът се свързва с мачтата
с метална скоба.



Напълваме фугата с уплътнител.



Правене на дупка в покривни
работи на мястото на аератора.



Монтираме аератора
строго в центъра на отвора
и използваме силиконова
шевна ролка, за да го заваряме
към покрива.

Изрязване на дупка
в покривното покритие
на мястото, където е монтирана
дренажната фуния.



Монтираме фунията
в проектната позиция
и я заваряваме към основното
покривно покритие с помощта
на ръчен сешоар с помощта
на силиконова ролка
за навиване.



Правила за експлоатация на покрив от PVC мембрана

ПРАВИЛА ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ НА ПВЦ МЕМБРАНЕН ПОКРИВ

ПОДДРЪЖКАТА НА ПОКРИВА МОЖЕ ДА ВКЛЮЧВА:

- технически прегледи;
- подготовка за сезонна експлоатация;
- извършване на планов и извънпланов ремонт;
- извършване на планови и извънпланови основни ремонти.

За своевременно установяване и отстраняване на дефекти по покрива, оперативната служба може да осигури два вида прегледи – планови и извънпланови. Препоръчва се рутинни прегледи да се извършват през пролетта и есента, като начинът на извършване е визуален и инструментален. По време на рутинна проверка се препоръчва да се установи техническото състояние на покрива, за да се определи обхватът на поддръжката или рутинните ремонти през топлия сезон или необходимостта от включване на покрива в плана за капитален ремонт за следващата година.

В ПРОУЧВАНЕТО НА ТЕХНИЧЕСКОТО СЪСТОЯНИЕ НА КОМБИНИРАНИ ПОКРИВИ СЕ ПРЕПОРЪЧВА ДА СЕ ВКЛЮЧИ ТАКАВА ПОСЛЕДОВАТЕЛНОСТ ОТ СЪПКИ:

- изследване на общото състояние на покрива, извършва се оглед на вътрешната (долната) повърхност на носещите елементи на покритието, като се записват местата, където възникват пукнатини и деформации.
- изследване на състоянието на дренажната система, извършва се оглед на покривната повърхност, като се регистрира наличието или липсата на вододелни гребени, което е ясно
- ограничаване повърхността, от която се осигурява дренажът в една фуния; наличие и работоспособност на водоприемни фунии; действителен ъгъл на наклон на главните покривни склонове; наличието, местоположението и площта на депресиите, в които се задържа дъждовна и стопена вода; техническо състояние на корнизите (наклони, твърдост на закрепването);
- изследване на състоянието на покривния килим, при което покривната повърхност се инспектира по всички места на свързване със запис на отоци, лющене, гънки и провисвания, повърхностно лющене, пукнатини, счупвания и механични отвори;
- изследване на състоянието на топлоизолационния слой, разкрояване и вземане на проба от топлоизолацията за определяне на влажност, якост и плътност; в случай на силно намокряне се извършва систематично вземане на проби за изграждане на хидрохоризонтали на натрупване на влага върху покритието.

Препоръчително е да се извърши проучване на състоянието на покрива, като се използват покривни планове, които показват проектното разпределение на повърхността на водосбори, местоположението на водоприемните фунии и всички изпъкнали конструкции, към които приляга покривният килим. Резултатите от изследването трябва да бъдат представени под формата на специални символи на диаграма с тяхната интерпретация.

Общото състояние на комбинирания покрив трябва да се оцени преди всичко от гледна точка на количеството влага в дебелината на изолацията и динамиката на нейното натрупване във времето, върху което се определя външният вид, растежът, значението на разрушаването на покритието и експлоатационният живот като цяло зависи.

По време на техническа проверка на тавански покриви е препоръчително да се провери състоянието на покрива, кръстовището на покрива със стените на тавана, вентилационните и коминните тръби и елементите на системата за греди. Състоянието на изолацията и пароизолацията се определя в зоните на стените и в средата на тавана. В този случай е необходимо да се контролира дебелината на изолацията, нейната влажност и годността на пътеките.

Препоръчително е да се извършва осигуряването на тавански подове с дървени греди поне веднъж на всеки 5 години.

В стени с ширина не повече от 1 m се препоръчва да се проверят дървени греди и други опорни части. При установяване на гниене повредените подови елементи трябва да се подменят и при необходимост да се включат в плана за текущ ремонт за близко бъдеще според покривната конструкция.

Следващата есенна проверка е препоръчително да се извърши не по-късно от месец преди началото на отоплителния сезон, въз основа на резултатите от които се разработват мерки за подготовка за експлоатация и поддръжка на покритието през следващия зимен период на годината.

През зимата в отопляеми къщи температурата на въздуха на тавана може да надвишава температурата на външния въздух с 5 °C до 6 °C.

Извънредни технически прегледи да се извършват след силни ветрове (бури), валежи и обилен снеговалеж.

ПРИ ЕКСПЛОАТАЦИЯ НА ПОКРИВА Е ЗАБРАНЕНО:

- излизане и движение по незащитени участъци на покрива при температура на околната среда под -15 °C;
- пушене и използване на открит огън на покрива;
- контакт с покривното покритие на разтворители, мазнини, масла, петролни продукти (включително битум).
- да монтират светещи реклами, подпорни рамки на кранове, сигнални светлини, допълнителни телевизионни и радио антени на покрива без разрешение на службата за поддръжка, строителни конструкции на магазини и други материали.



EUROIZOL

София, бул. Илиянци,33

+359 887 288 889

info@euroizol.bg

www.euroizol.bg

www.monotex.eu



Monotex