



ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ СОФИТ ПЕРФОРИРОВАННЫЙ

+375 (29) 344 44 53
info@mktrade.by
mktrade.by

+7 (499) 322 93 50
info@nordo.ru
nordo.ru

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения	1
2. Замеры перед монтажом	1
3. Общие требования к резке тонколистового металла	2
4. Крепёж и материалы	2
5. Устройство обрешётки	3
6. Схема монтажа и узлы соединения	4-5

1. Общие сведения

Металлический перфорированный софит – фасадно-кровельный элемент, предназначенный для подшивки карнизных и фронтовых свесов, а также отделки горизонтальных поверхностей с обеспечением эффективной вентиляции подкровельного пространства.

Ключевой особенностью изделия является частичная перфорация панели, обеспечивающая:

- недостаточное сжатие – риск протечек;
- чрезмерное сжатие – снижение срока службы прокладки и возможные протечки.

2. Замеры перед монтажом

Перед началом монтажных работ необходимо выполнить следующие замеры:

- длина свесов по плоскости подшивки;
- ширина лобовой доски;
- общая длина карнизов и фронтовых свесов.

Выбор схемы подшивки осуществляется с учётом индивидуальных особенностей объекта, включая конструкцию свесов и архитектурные требования. (Схема 2.1)

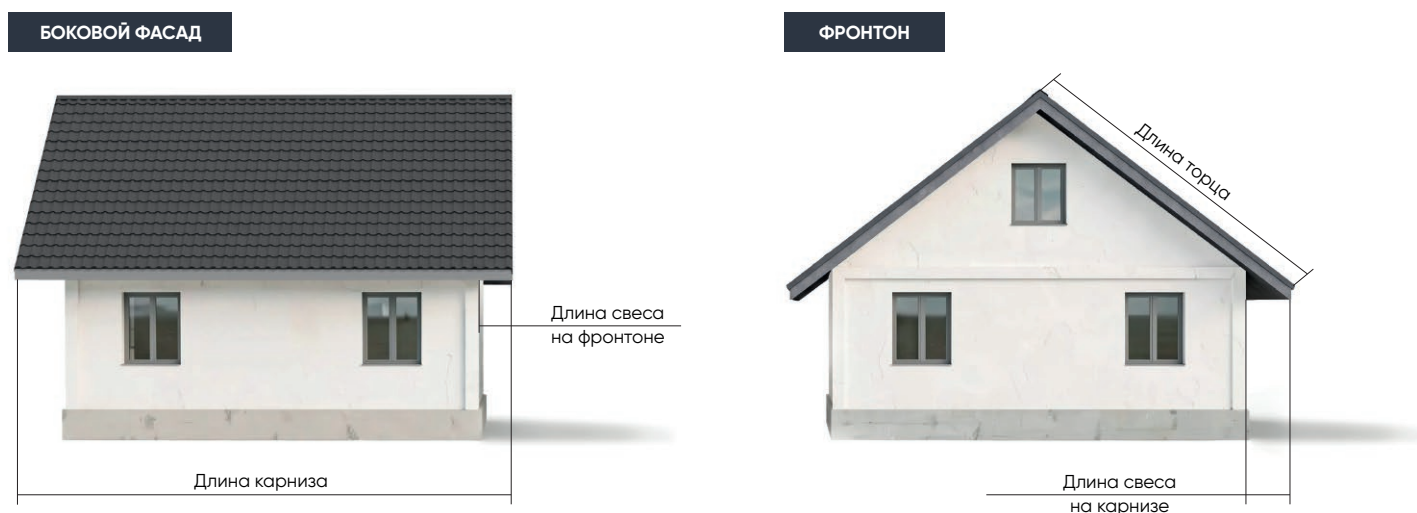


схема 2.1

3. Общие требования к резке тонколистового металла

Резка листовой или модульной металлочерепицы должна выполняться инструментом, не повреждающим цинковое и полимерное покрытие, с предотвращением перегрева металла в зоне реза.



ДОПУСКАЕТСЯ использовать:

- ручные ножницы по металлу;
- электрические ножницы по металлу;
- высечные (пуансонные) ножницы;
- сабельные пилы с полотнами для тонколистового металла;
- ручные гильотинные ножницы.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать:

- углошлифовальные машины (болгарки) с абразивными отрезными кругами;
- абразивные диски и иные инструменты, вызывающие перегрев и выгорание защитных покрытий.

После резки НЕОБХОДИМО:

- удалить металлическую стружку и абразивную пыль с поверхности;
- при необходимости обработать линию реза защитным (ремонтным) составом, совместимым с цинковым и полимерным покрытием.



4. Крепёж и материалы

- Крепление панелей выполняется саморезами с прессшайбой.

В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ОСНОВАНИЯ:

- **Деревянная обрешётка:** саморезы ПШ (4,2×16);
- **Металлическая обрешётка:** саморезы со сверлом (ПШС) (4,2×16).

Доборные элементы могут крепиться :

- Саморезами;
- вытяжными заклёпками (4,8×12).



5. Устройство обрешётки

Наиболее распространённый способ подшивки — **горизонтальный**.

Конструкция:

- К стропилам или кобылкам крепятся бруски, формирующие каркас карнизного короба.

Подготовка:

- Перед монтажом необходимо контролировать плоскость будущей подшивки с использованием **строительного уровня и отвеса**.

Устройство основания:

- Со стороны стены и лобовой доски устанавливаются две доски, предназначенные для крепления доборных элементов и панелей софита.
- Ширина досок должна обеспечивать надёжное крепление как софитов, так и доборных элементов (рекомендуемая ширина — **не менее 100 мм**).



схема 5.1



ВАЖНО!

- При длине свеса более 800 мм необходимо предусматривать три линии крепления софита.
- Шаг обрешётки (по осям) должен составлять не более 400 мм.

6. Схема монтажа и узлы соединения

Геометрические параметры панели

Основные параметры:

- общая ширина панели — согласно рабочему чертежу;
- шаг профилирования — равномерный;
- наличие защитно-декоративного покрытия с лицевой стороны;
- наличие грунтового покрытия с обратной стороны.

Конструкция панели предусматривает технологические зоны для крепления и соединения элементов без нарушения внешнего вида.

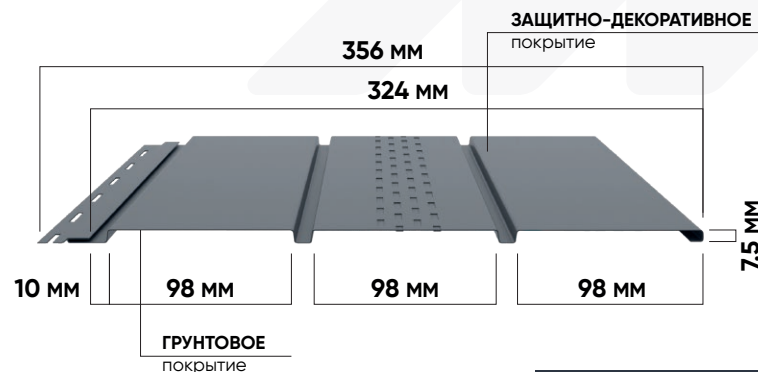


схема 6.1

ВАЖНО!

- Защитная плёнка должна быть удалена до начала монтажа изделий.
- Срок хранения панелей с нанесённой защитной плёнкой — не более 30 дней с момента получения.
- Не допускается воздействие прямых солнечных лучей на изделия с защитной плёнкой, так как это может привести к её прилипанию и затруднению удаления.

Соединение профилей

Соединение панелей осуществляется посредством замкового профиля:

- **Профиль №1** формирует принимающую часть соединения;
- **Профиль №2** обеспечивает заход и фиксацию соседней панели;
- соединение выполняется с нахлёстом и последующей фиксацией крепежом.

Для обеспечения корректной стыковки элементов необходимо:

- соблюдать геометрию профиля при монтаже
- обеспечивать плотное прилегание соединяемых элементов;
- выдерживать зазор, предусмотренный конструкцией (схема 6.2).

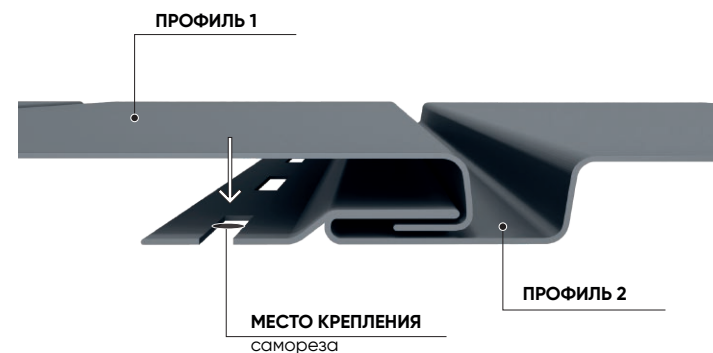


схема 6.2

6. Схема монтажа и узлы соединения

Порядок монтажа элементов

1. Закрепить **J-профиль (1)** в соответствии со **схемой 6.3**.
2. Подготовить панель софита:
 - длина панели должна быть **на 10 мм меньше** расстояния от стены до края лобовой доски.
3. После формирования монтажного блока:
 - вставить панель в J-профиль;
 - закрепить панель саморезами, указанными в настоящей инструкции.
4. Смонтировать **L-планку (2)** в соответствии со схемой.

