



СХЕМА УКЛАДКИ И КРЕПЛЕНИЯ

МЕТАЛЛОЧЕРЕПИЦА ГЕРМАНО (GERMANO)

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

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

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие требования к монтажу	1
2. Правила вкручивания саморезов	1
3. Схемы укладки и крепления листовой металлочерепицы ГЕРМАНО (GERMANO)	2
3.1 Порядок укладки листов «справа налево» (при длине листов металлочерепицы, равной длине ската)	2
3.2 Порядок укладки листов «слева направо» (при длине листов металлочерепицы, равной длине ската)	3
3.3 Схема фиксации листов металлочерепицы к обрешётке и в зоне замкового соединения	4
3.4 Варианты укладки листов «справа налево» (при длине листов металлочерепицы не равной длине ската)	5
3.5 Варианты укладки листов «слева направо» (при длине листов металлочерепицы не равной длине ската)	6
3.6 Схема фиксации листов металлочерепицы к обрешётке и в зоне замкового соединения	7
4. Схемы укладки и крепления модульной металлочерепицы ГЕРМАНО (GERMANO)	8
4.1 Варианты укладки модулей «справа налево»	8
4.2 Варианты укладки модулей «слева направо»	9
4.3 Схема фиксации модульной металлочерепицы к обрешётке и в зоне замкового соединения	10-11
5. Крепление металлочерепицы	12
6. Общие требования к резке тонколистового металла	13

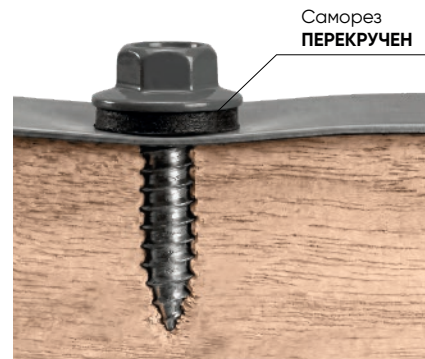
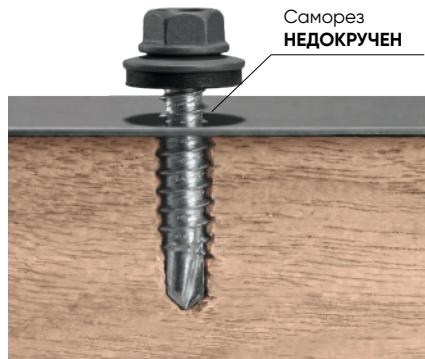
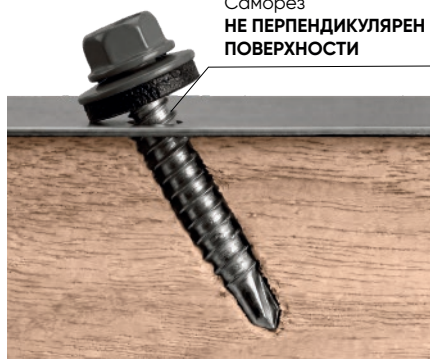
1. Общие требования к монтажу

- Благодаря симметричной форме профиля монтаж металлочерепицы допускается выполнять как **справа ← налево**, так и **слева → направо**.
- Укладка листов осуществляется с формированием **замкового перекрытия**.
- Листы должны быть **выровнены** по карнизному и торцевому свесу перед окончательным креплением.
- Верхние листы должны **плотно прилегать** к нижним по линии выштамповки, обеспечивая герметичность замкового соединения.



2. Правила вкручивания саморезов

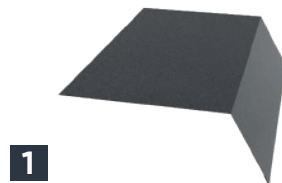
- Саморезы должны вкручиваться строго **перпендикулярно** обрешётке.
- Вкручивание под углом не допускается.
- Саморез должен обеспечивать **плотное прилегание** листа, **без зазоров**.
- Необходимо контролировать **степень сжатия** уплотнительной прокладки:
 - недостаточное сжатие – риск протечек;
 - чрезмерное сжатие – снижение срока службы прокладки и возможные протечки.



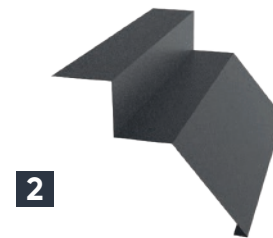
3. Схемы укладки и крепления листовой металлочерепицы GERMANO (GERMANO)

Тип карнизной планки выбирается в зависимости от положения листа металлочерепицы относительно карнизного свеса:

- при монтаже с выносом листа за линию карнизного свеса рекомендуется применять карнизную планку 95×100 NG (1);



- при монтаже без выноса листа за линию карнизного свеса рекомендуется применять карнизную планку М-образной формы (2).



3.1. Порядок укладки листов «справа ← налево» (при длине листов металлочерепицы, равной длине ската)



Замковое соединение

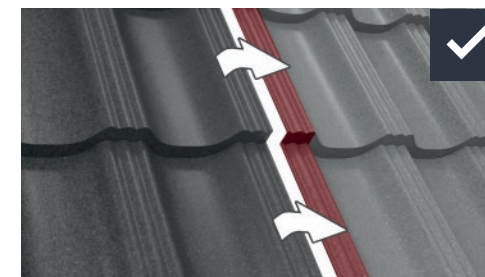
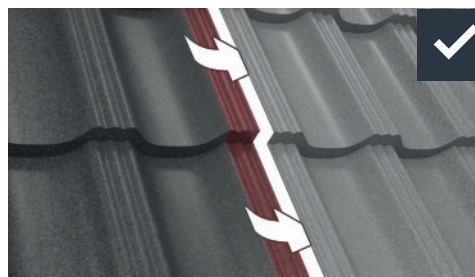


схема 3.1

3.2. Порядок укладки листов «слева → направо» (при длине листов металлочерепицы, равной длине ската)



Замковое соединение

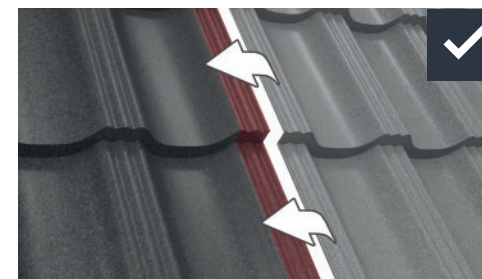
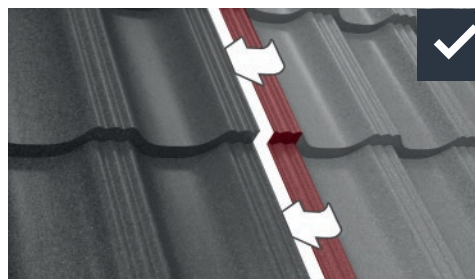


схема 3.2

3.3. Схема фиксации листов металлочерепицы к обрешётке и в зоне замкового соединения (на примере укладки по схеме 3.1)

- Крепление к обрешётке (металл → дерево)
- ▲ Крепление замкового соединения (металл → металл)

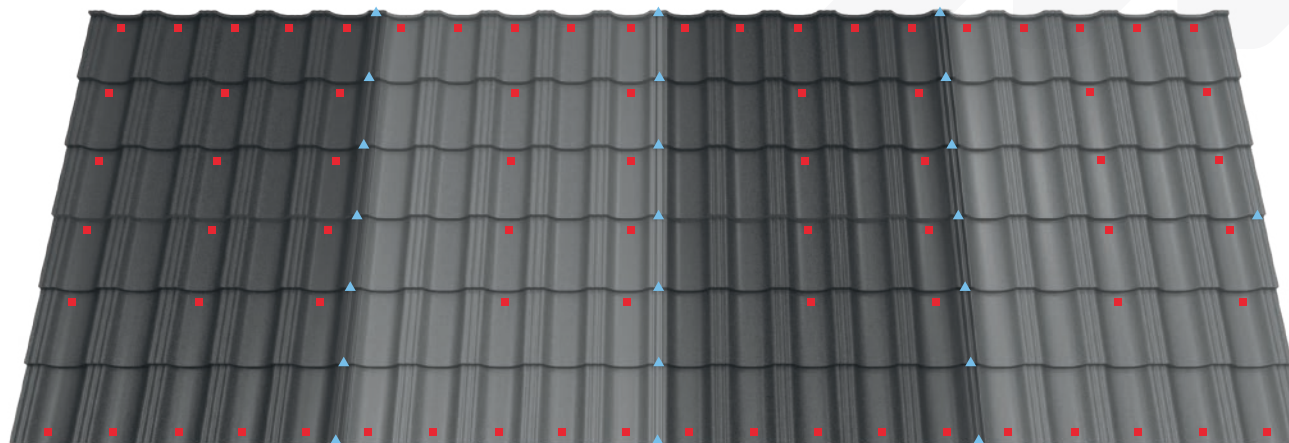


схема 3.3

Последовательность укладки (на примере укладки по схеме 3.1)

1. Уложить и выровнять лист №1 по карнизному и торцевому свесу. Выполнить временную фиксацию одним саморезом у карниза и в верхней части листа (в районе конька), обеспечив возможность корректировки его положения.
2. Уложить лист №2 слева от листа №1, сформировав замковое соединение.
3. Скрепить листы №1 и №2 саморезами в зоне замкового соединения. **Перед креплением листы необходимо плотно прижать друг к другу для обеспечения плотного прилегания замкового соединения.**
4. Уложить лист №3 слева от листа №2 и соединить его с ранее уложенными листами, сформировав монтажный блок.
5. После формирования монтажного блока проверить его положение относительно линии карниза и торцевого свеса. При необходимости откорректировать положение листов, обеспечив отсутствие отклонений и перекосов.
6. После выравнивания выполнить крепление листов в соответствии со схемой крепления.
7. Дальнейший монтаж выполнять аналогично, соблюдая направление укладки.



ВАЖНО! До завершения формирования монтажного блока и проверки его положения рекомендуется выполнять только временную фиксацию листов к обрешётке. Окончательное крепление следует производить только после проверки геометрии и выравнивания монтажного блока.

3.4 Варианты укладки листов «справа ← налево» (при длине листов металлочерепицы, не равной длине ската)

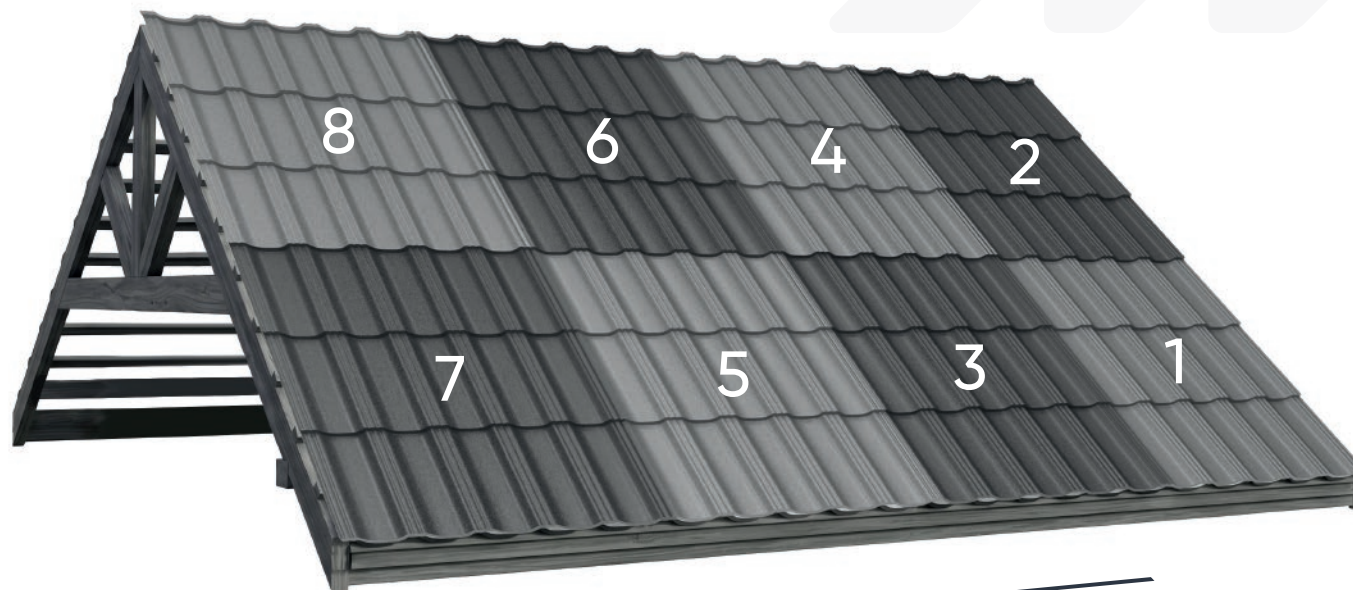


схема 3.4.1

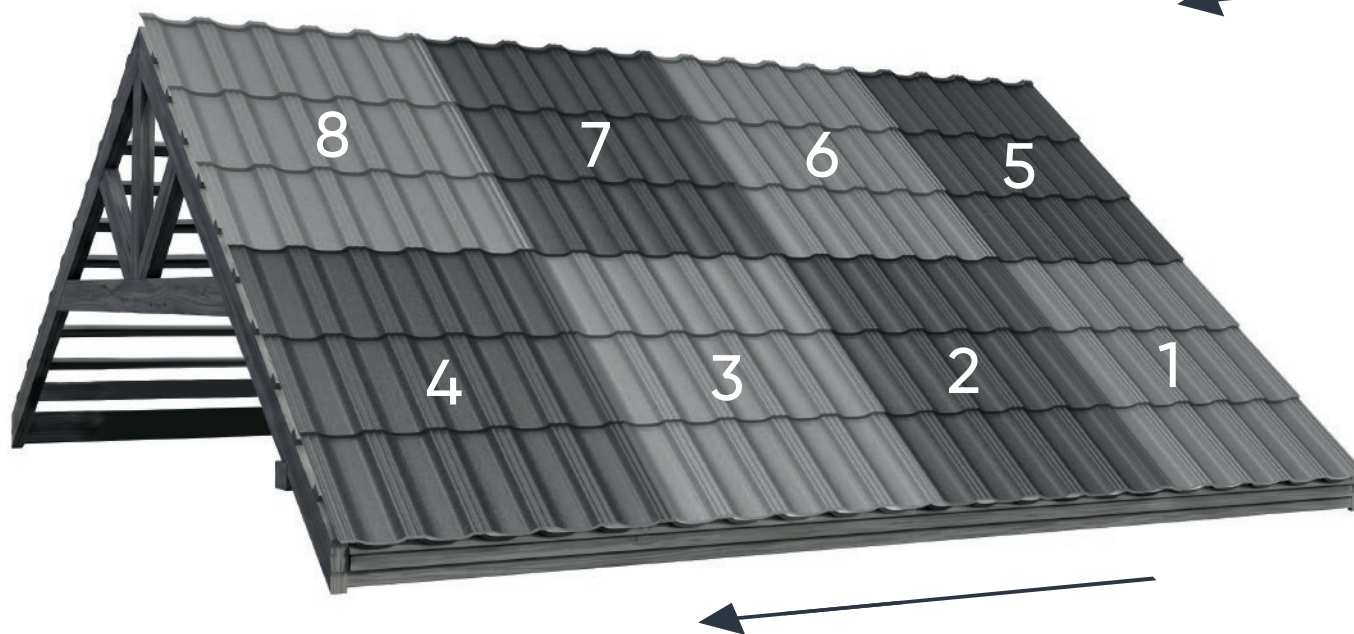


схема 3.4.2

3.5 Варианты укладки листов «слева → направо» (при длине листов металлочерепицы, не равной длине ската)

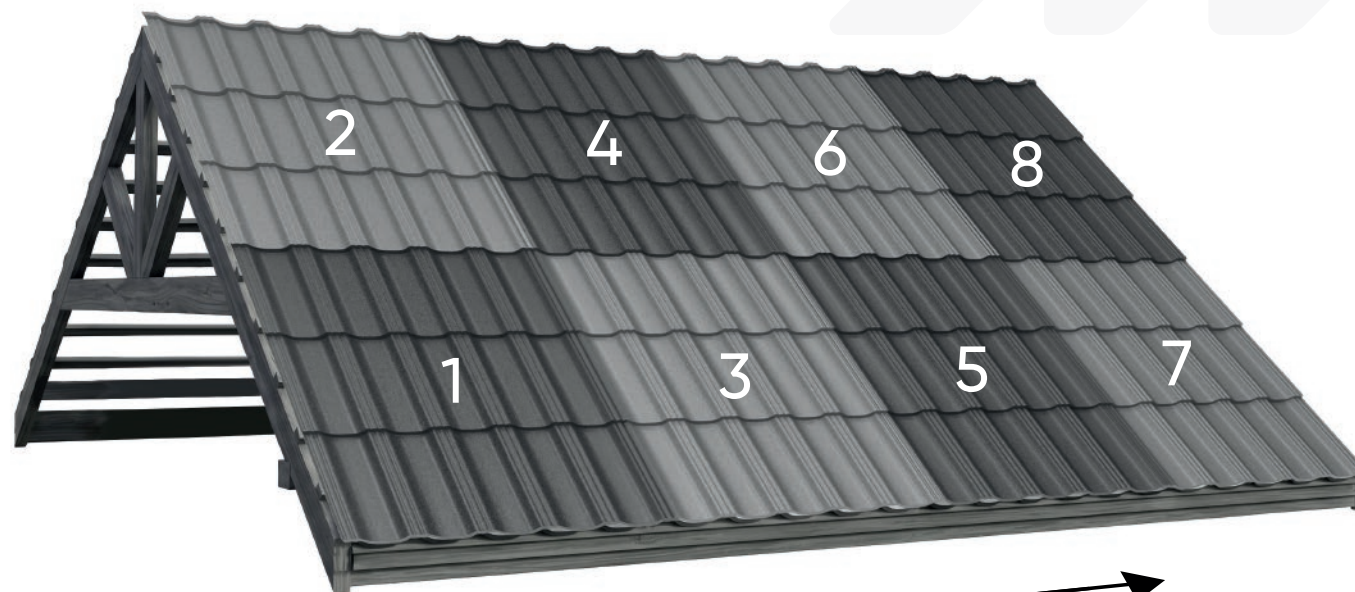


схема 3.5.1

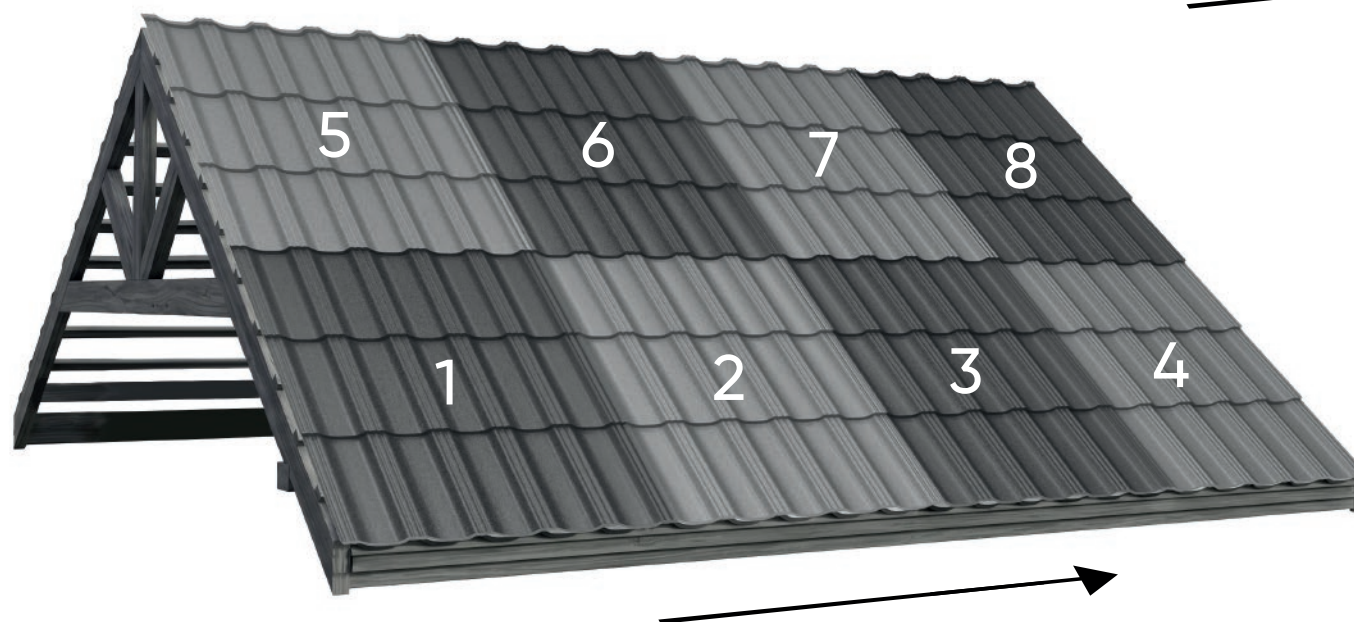


схема 3.5.2

3.6. Схема фиксации листов металлочерепицы к обрешётке и в зоне замкового соединения (на примере укладки по схеме 3.4.1)

- Крепление к обрешётке (металл → дерево)
- ▲ Крепление замкового соединения (металл → металл)

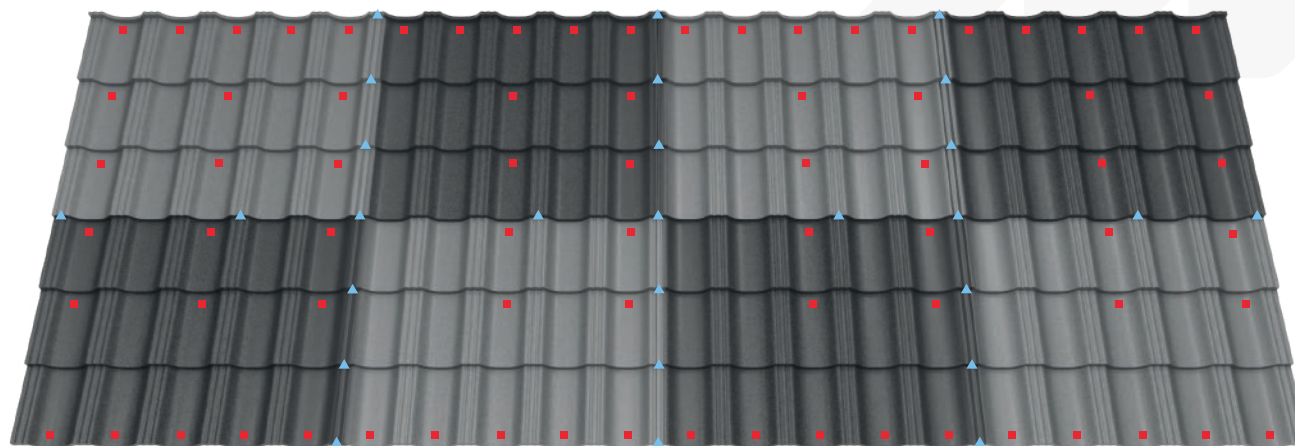


схема 3.6

Последовательность укладки (на примере укладки по схеме 3.4.1)

1. Уложить лист №1, выровнять его по карнизному и торцевому свесу. Выполнить временную фиксацию одним саморезом у карниза.
2. Уложить лист №2 поверх листа №1, сформировав замковое соединение.
3. Скрепить листы №1 и №2 саморезами в зоне замкового соединения. **Перед креплением листы необходимо плотно прижать друг к другу для обеспечения плотного прилегания замкового соединения.**
4. Выполнить временную фиксацию листа №2 к обрешётке одним саморезом в верхней части листа (в районе конька).
5. Уложить лист №3 слева от листа №2 и соединить его с ранее уложенными листами, сформировав монтажный блок.
6. После формирования монтажного блока проверить его положение относительно линии карниза и торцевого свеса. При необходимости откорректировать положение листов, обеспечив отсутствие отклонений и перекосов.
7. После выравнивания выполнить крепление листов в соответствии со схемой крепления.
8. Дальнейший монтаж выполнять аналогично, соблюдая направление укладки.



ВАЖНО! До завершения формирования монтажного блока и проверки его положения рекомендуется выполнять только временную фиксацию листов к обрешётке. Окончательное крепление следует производить только после проверки геометрии и выравнивания монтажного блока.

4. Схемы укладки и крепления модульной металлочерепицы ГЕРМАНО (GERMANO)

При монтаже модульной металлочерепицы вынос листа за линию карнизного свеса не предусматривается. В данном случае рекомендуется применять карнизную планку М-образной формы (2).



4.1. Варианты укладки модулей «справа ← налево»

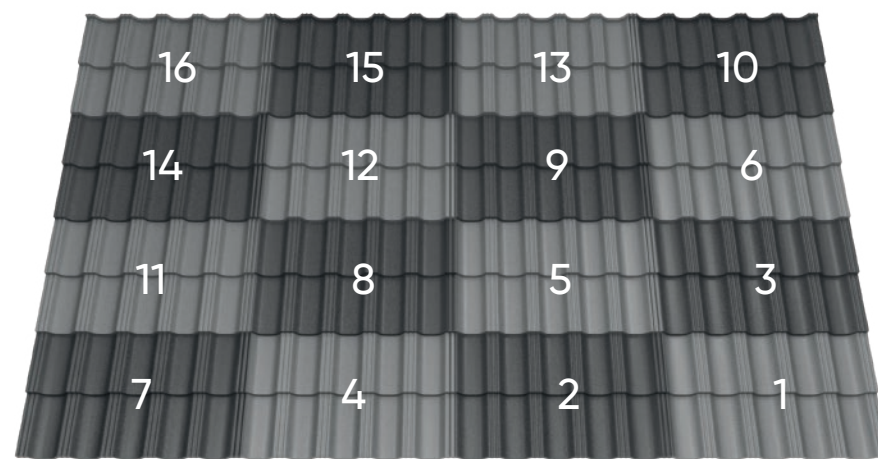


схема 4.1.1

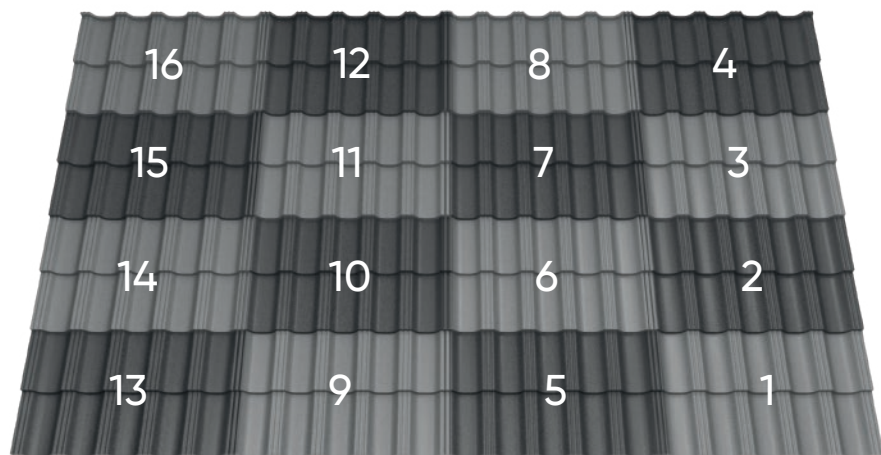


схема 4.1.2

4.2 Варианты укладки модулей «слева → направо»

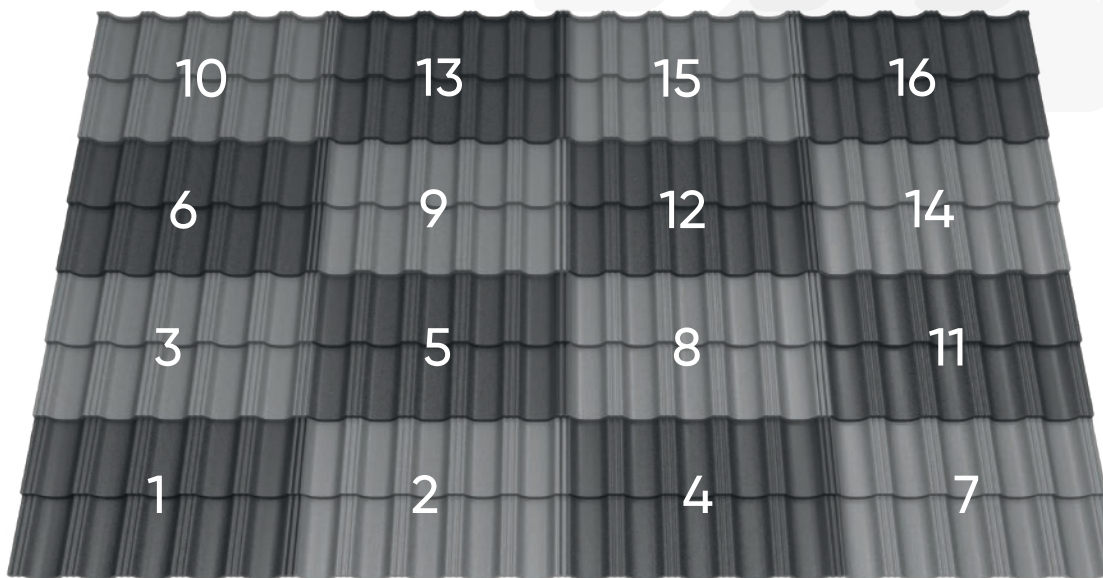


схема 4.2.1

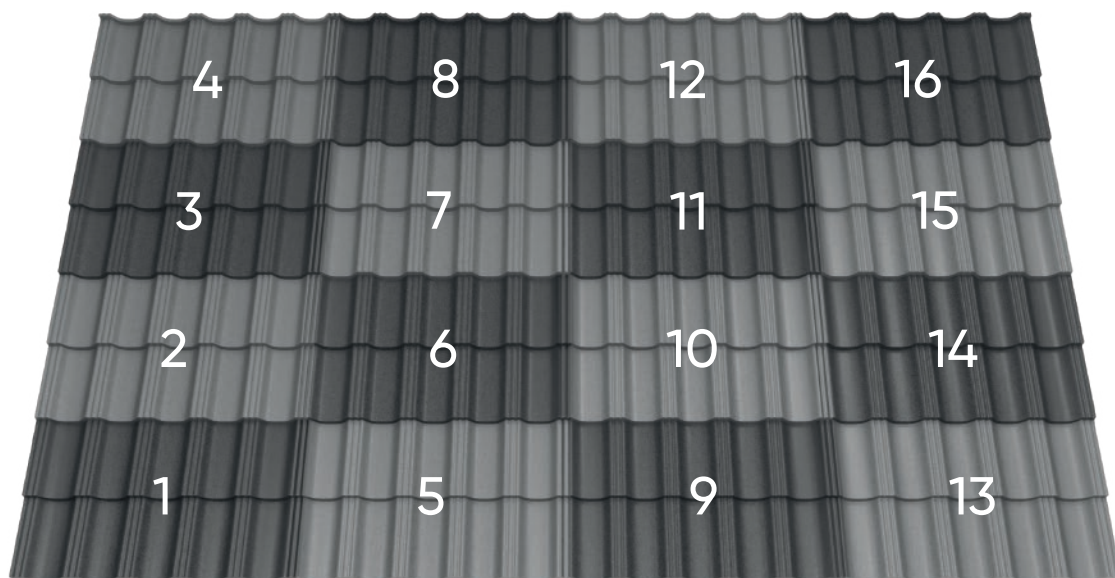


схема 4.2.2

4.3. Схема фиксации модульной металлочерепицы к обрешётке и в зоне замкового соединения (на примере схемы укладки 4.1.1)

- Временное крепление к обрешётке
- ▲ Крепление замкового соединения (металл → металл)

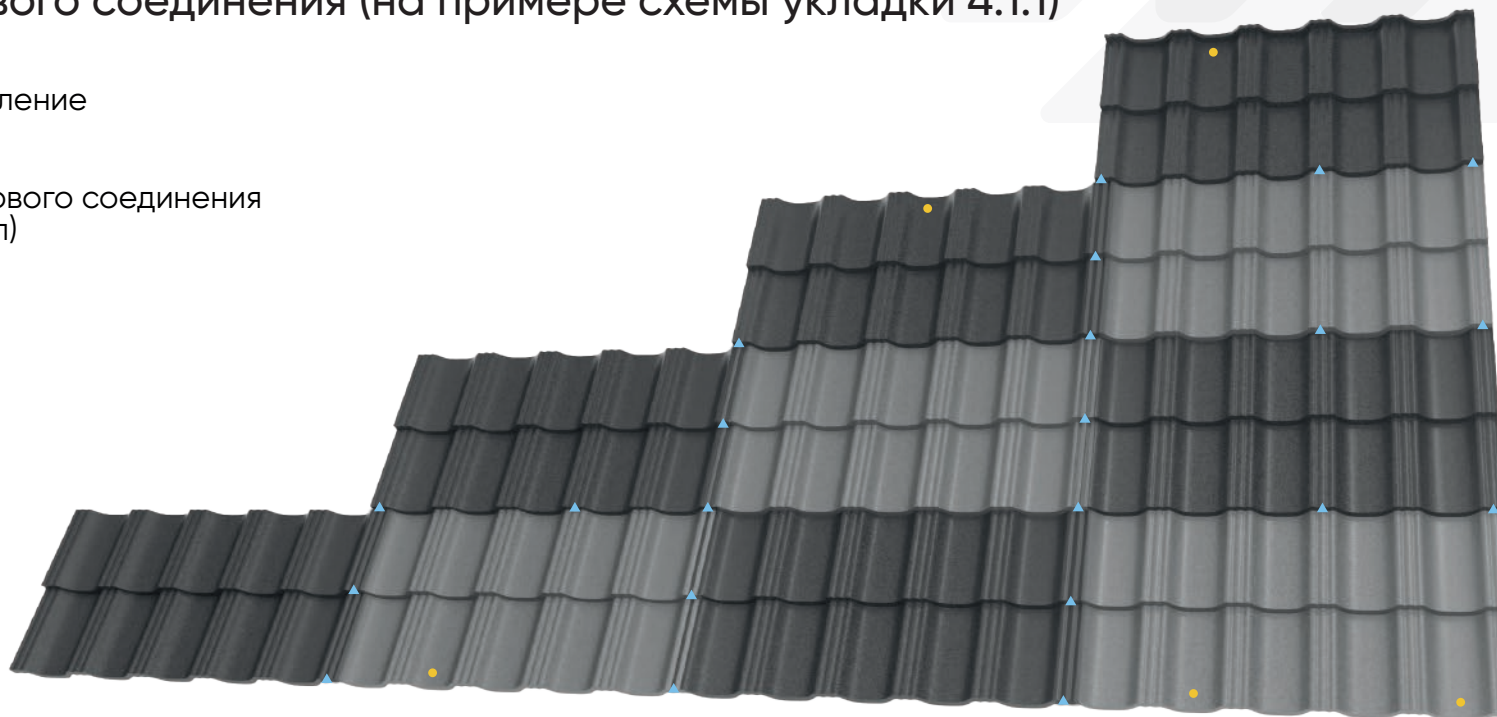


схема 4.3.1

Последовательность укладки (на примере укладки по схеме 4.1.1)

1. Уложить модуль №1, выровнять его относительно линии карнизного и торцевого свеса. Выполнить временное крепление к обрешётке в точках, обозначенных на схеме круглым символом.
2. Уложить модуль №2 слева от модуля №1, сформировав боковое замковое соединение.
3. Скрепить модули №1 и №2 саморезами в зоне замкового соединения, обозначенных треугольным символом. **Перед креплением модули необходимо плотно прижать друг к другу для обеспечения корректного формирования замка и плотного прилегания профилей.**
4. Уложить модуль №3 над модулем №1, сформировав продольное замковое соединение.
5. Скрепить модули №1 и №3 саморезами в зоне замкового соединения.
6. Продолжить сборку монтажного блока в последовательности, показанной на схеме 4.3.1.
7. После формирования монтажного блока проверить его положение относительно линии карниза и торцевого свеса. При необходимости выполнить корректировку положения модулей, исключив отклонения и перекосы.

4.3. Схема фиксации модульной металлочерепицы к обрешётке и в зоне замкового соединения (на примере схемы укладки 4.1.1)

- Крепление к обрешётке (металл → дерево)
- ▲ Крепление замкового соединения (металл → металл)

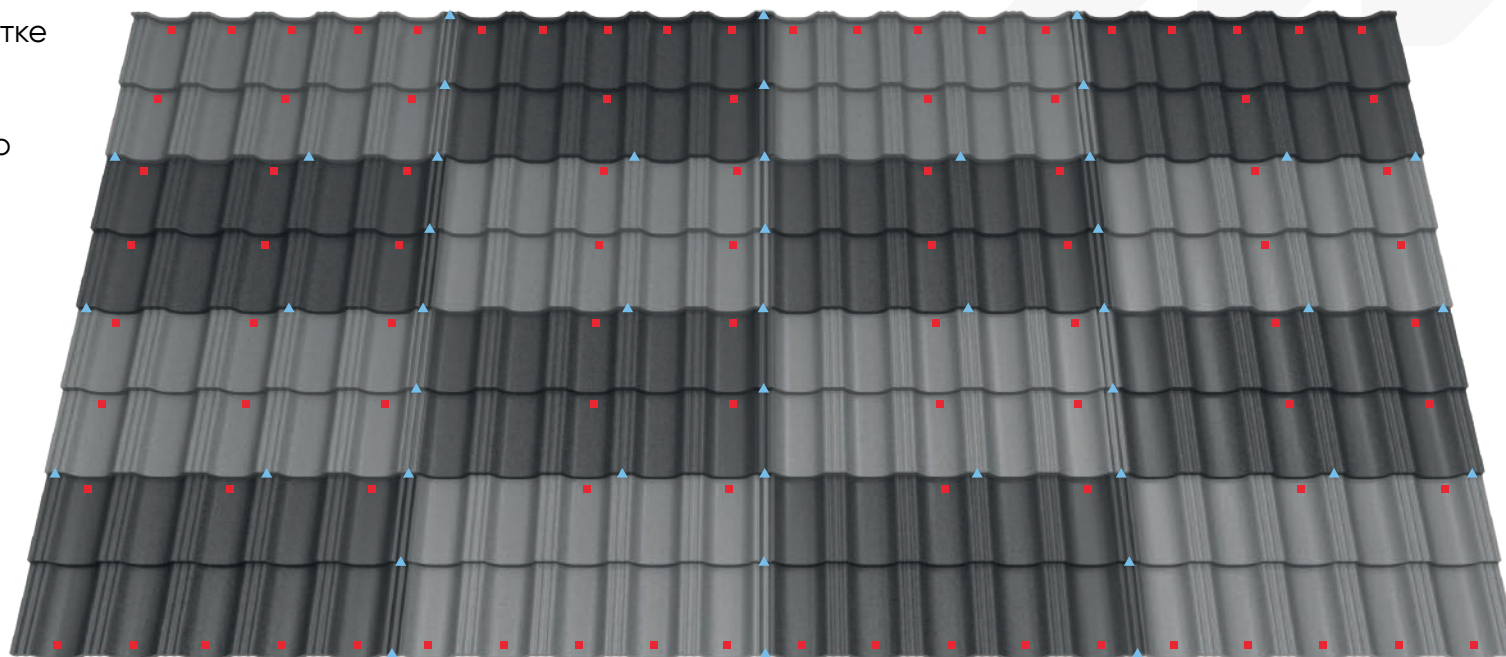


схема 4.3.2

7. После выравнивания монтажного блока выполнить крепление модулей в соответствии со схемой крепления (схема 4.3.2).
8. Дальнейший монтаж выполнять аналогичным образом, соблюдая направление укладки.



ВАЖНО! До завершения формирования монтажного блока и проверки его положения рекомендуется выполнять только временную фиксацию модулей к обрешётке. Окончательное крепление следует производить только после проверки геометрии и выравнивания монтажного блока.

5. Крепление металлочерепицы

1. КРЕПЛЕНИЕ К ОБРЕШЁТКЕ (МЕТАЛЛ → ДЕРЕВО)

(обозначено квадратным символом ■ на схеме)

- Саморезы: **4,8×29 TORX** или **4,8×35**;
- Обрешётка: доска **100×25** или **100×32**;
- **Назначение:** крепление листов металлочерепицы к основанию.

2. КРЕПЛЕНИЕ ЗАМКОВОГО СОЕДИНЕНИЯ (МЕТАЛЛ → МЕТАЛЛ)

(обозначено треугольным символом ▲ на схеме)

- Саморезы: **4,8×29 TORX**, **4,8×35** или **5,5×19**;
- **НАЗНАЧЕНИЕ:** стягивание листов в зоне замкового перекрытия;
- **ОБЕСПЕЧИВАЕТ:**
 - герметичность соединения;
 - пространственную жёсткость покрытия.

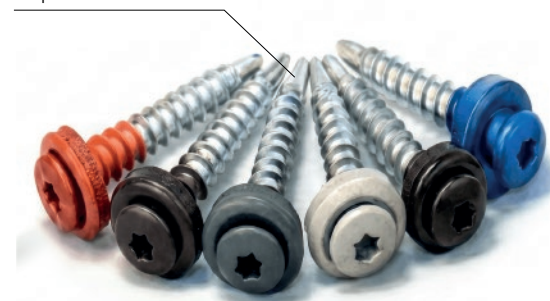
3. НОРМА РАСХОДА КРЕПЕЖА

- Средний расход саморезов: **8 шт./м² (Листовая)**;
- Средний расход саморезов: **10 шт. (Модульная)**.

Включает:

- крепление к обрешётке (металл → дерево);
- крепление замковых соединений (металл → металл).

Саморезы
кровельные TORX



Саморез кровельный
ПО ДЕРЕВУ



Саморез кровельный
ПО МЕТАЛЛУ

6. 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.