

Kasety ścienna

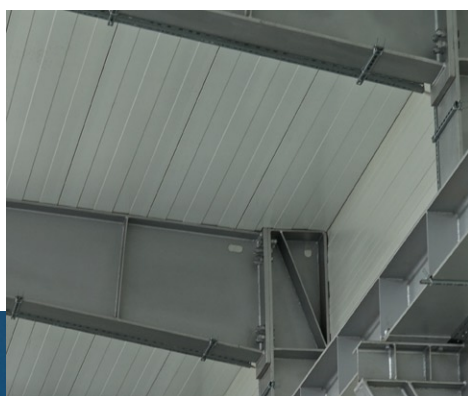
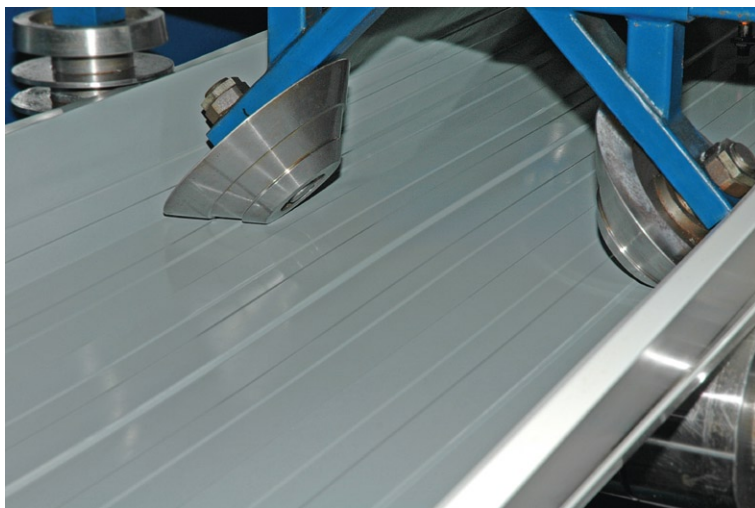
Kasety ścienna



PRODUKCJA

Stalowe kasety ścienne produkowane są z blach profilowanych na zimno. Są one obustronnie ocynkowane oraz jednostronnie pokrytych powłoką organiczną (druga strona zabezpieczona jest lakierem epoksydowym).

Grubość blachy standardowo wynosi 0,75 mm, natomiast grubość powłoki organicznej w zależności od rodzaju 15 - 25 μm . Kaseca ścienna Produkt wykorzystywana jest jako wewnętrzny element systemu pokryć elewacyjnych. Charakteryzuje się przede wszystkim szybkością oraz łatwością montażu. Dodatkowo właściwościami to duża wytrzymałość i niski ciężar. Kasety można niezwykle łatwo docieplić materiałem izolacyjnym bezpośrednio na budowie. Jako wykończenie zewnętrzne zastosowany może zostać dowolny profil trapezowy w układzie pionowym.



ZASTOSOWANIE

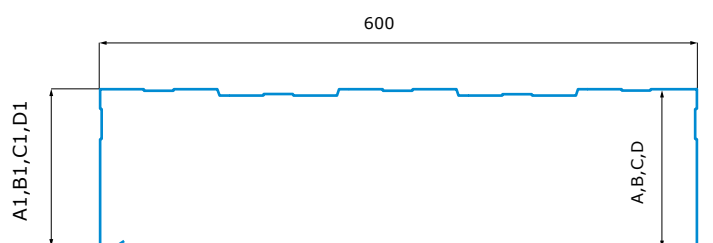
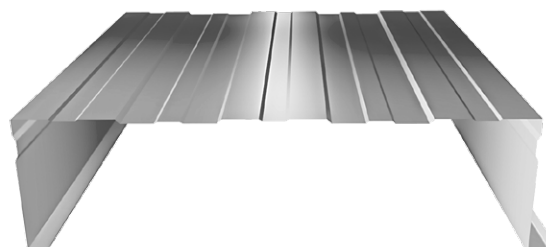
Ściany osłonowe z wykorzystaniem kaset stalowych stosowane są w budownictwie przemysłowym, obiektach handlowych, biurowych, sportowych czy użyteczności publicznej. Mogą być również stosowane w mniejszych obiektach jak garaże lub zabudowania rolnicze.

Zaletami rozwiązań opartych o kasety ścienne są: łatwość i szybkość montażu (niska waga elementów ogranicza potrzebę zaangażowania specjalistycznego sprzętu), możliwość powtórnego wykorzystania elementów po demontażu, możliwość docieplenia bezpośrednio na budowie, a w przypadku zastosowania odpowiedniego materiału izolacyjnego również wysokie parametry w zakresie dźwiękoszczelności, odporności ogniowej i izolacji termicznej.

Warta podkreślenia jest wysoka estetyka: ściana wewnętrzna o strukturze panelowej bez widocznych elementów montażowych oraz możliwość zastosowania dowolnego profilu blachy trapezowej w szerokim przekroju kolorów i powłok jako okładziny zewnętrznej.

PARAMETRY

BLACHPROFIL 2® oferuje kasety ściennie w 4 wariantach głębokości 100, 130, 160 oraz 200 mm. Maksymalna zalecana długość pojedynczej kasety to 12 m.



A=100 mm, B=130 mm, C=160 mm, D=200 mm
A1=98 mm, B1=128 mm, C1=158 mm, D1=198 mm



Informacje nt. nośności podane zostały w karcie produktu zawierającej tablice obciążeń dla wszystkich wariantów kasety ściennej

Oferujemy perforację kaset ściennych. Szczegóły (kształt, wielkość, układ otworów i inne) ustalane są indywidualnie z działem handlowym.

SKŁADOWANIE

Producent nie odpowiada za różnice w kolorze odcienia, wyglądzie powłoki i odchyłach wymiarów (w ramach tolerancji, które dopuszczają odpowiednie dla danego produktu normy) między poszczególnymi zamówieniami. Blachy nie powinny być składowane w opakowaniach fabrycznych dłużej niż 3 tygodnie od daty produkcji. Po upływie tego czasu należy rozciąć opakowanie, zdebrać z arkuszy folię ochronną, przełożyć arkusze między sobą cienkimi przekładkami. Całkowity czas magazynowania nie może być dłuższy niż 5 miesięcy od daty produkcji.

MONTAŻ

Kasety ściennie montowane są do słupów podporowych [1]. Jeżeli wykonane są one ze stali, zaleca się zastosowanie kołków wstrzeliwanych [3], w innym przypadku łącznik dobierany jest indywidualnie dla materiału z którego wykonane są słupy. Taśmę uszczelniającą PES 20 x 5 mm nakleić należy wzdłuż słupów [2]. Na czole kasety nakleić taśmę termoizolacyjną PES 10 x 3mm [5], natomiast pomiędzy kasetami PES 10 x 4 mm [6]. Do zszycia kaset łączonych w pionie stosuje się łącznik 4,8 mm x 20 mm [4] stosowany co ok. 60 cm. Przy łączeniu kaset w poziomie [7] należy zachować odstęp ~1cm, aby umożliwić konstrukcji swobodną pracę.

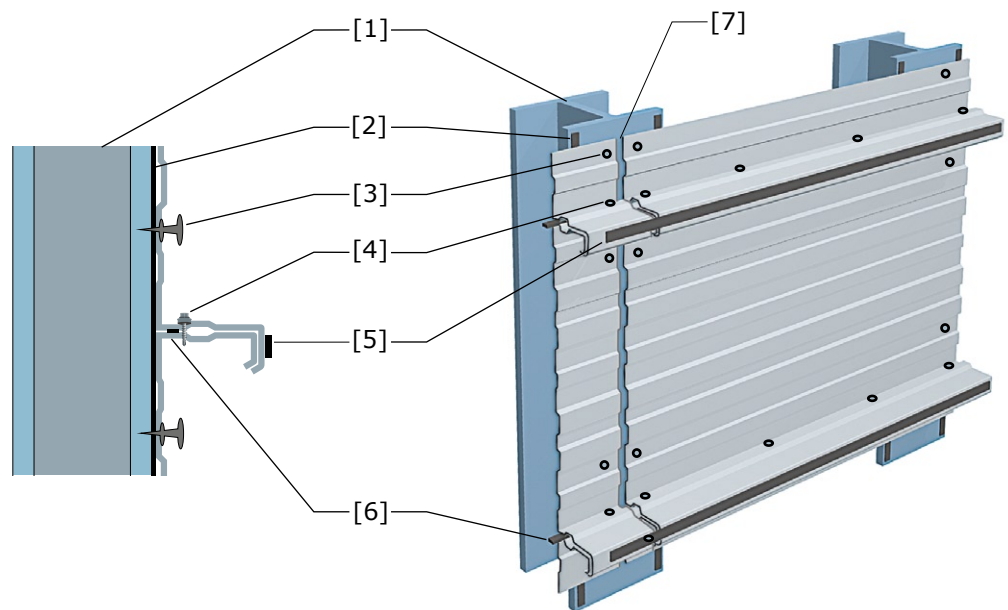
Uwaga: przy zastosowaniu ewłny mineralnej z kanałem obejmującej miejsce złożenia kaset nie ma potrzeby naklejania taśmy uszczelniającej na czoło kasety [ad. 5].



Kołek wstrzeliwany



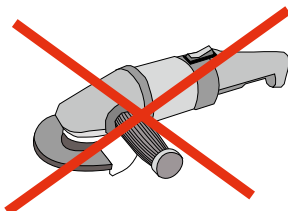
Łącznik 4,8 mm x 20 mm



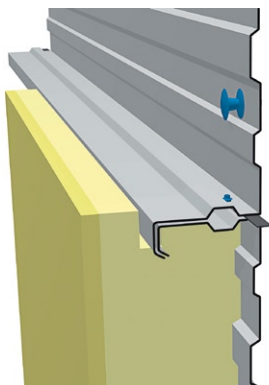
ZABEZPIECZENIE I CIĘCIE

W przypadku uszkodzeń powłoki powstałych podczas transportu, montażu i obróbki należy je zaprawić lakierem dokładnie w miejscu uszkodzenia, oczyszczając uprzednio powierzchnię z brudu i tłuszczu.

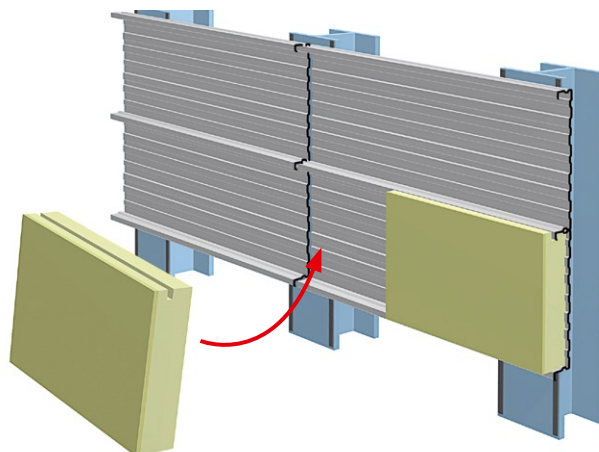
Jeżeli zachodzi potrzeba docięcia kaset, niedopuszczalne jest używanie w tym celu narzędzi powodujących efekt termiczny (nagły wzrost temperatury) np. szlifierki kątowej. Powoduje to uszkodzenie powłoki organicznej i cynkowej, w następstwie czego rozpoczyna się proces korozji, który przyspieszają gorące opiłki wtapiające się w powierzchnię arkusza. Odpowiednimi do tego celu narzędziami są nożyce wibracyjne, lub na małych odcinkach nożyce ręczne.



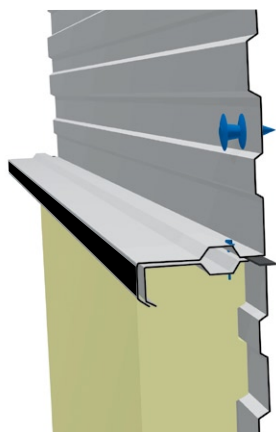
DOCIEPLENIE



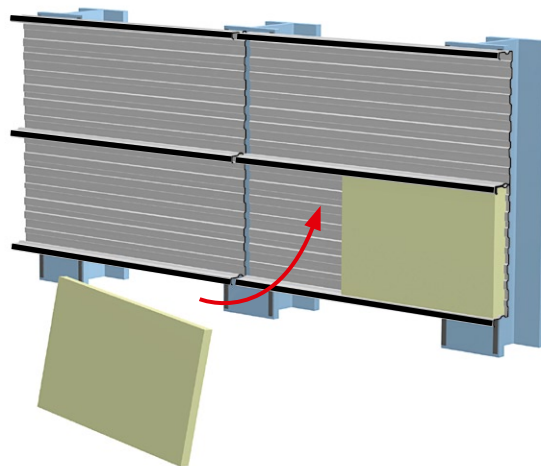
Docieplenie dwugęstościową wełną skalną ze żłobieniem.



Do docieplenia stosuje się wełnę mineralną ze względu na jej podatność na formowanie do kształtu kaset ściennych. Dla obiektów o wysokich wymaganiach względem izolacyjności i dźwiękoszczelności zaleca się użycie dwugęstościowej wełny mineralnej ze żłobieniem. Rozwiązuje ona problem mostków termicznych znacznie efektywniej niż uszczelki termoizolacyjne, obejmując całą kasetę. Ze względu na dwugęstościową strukturę nie jest również podatna na efekt osiadania.

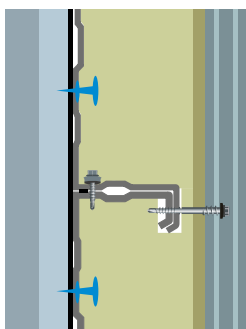
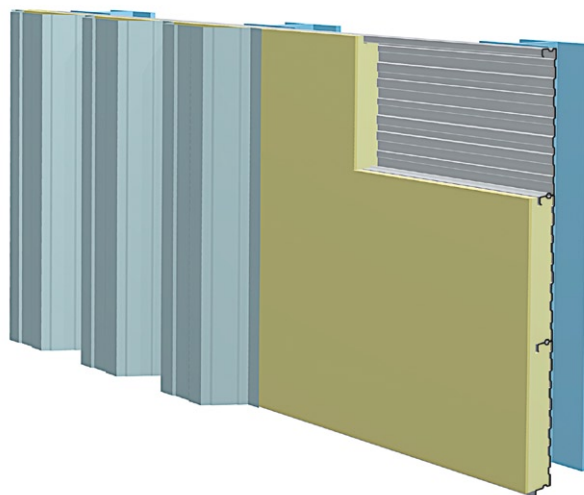


Docieplenie standardową wełną mineralną.

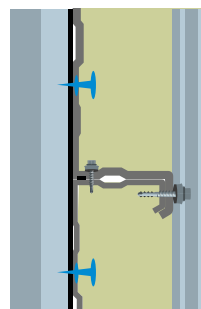


Zewnętrzną okładzinę stanowi dowolny profil blachy trapezowej mocowany w miejscu łączenia kaset dystansowym łącznikiem samowiercącym 5,5 x 63 mm w przypadku użycia wełny ze żłobieniem, lub samowiercącym 5,5 x 19 mm przy użyciu wełny tradycyjnej. Arkusze blachy trapezowej są zszywane na zakładach łącznikiem 4,8 x 20 mm. Użycie mocowań w kolorze identycznym lub zbliżonym do koloru powłoki blachy trapezowej ogranicza do niezbędnego minimum widoczność elementów zamocowań.

Zastosowanie samowiercących łączników ze zderzakiem dystansowym likwiduje potrzebę wiercenia otworów wstępnych w blasze elewacyjnej znacząco przyspieszając montaż.



Dystansowy łącznik samowiercący 5,5 x 63 mm



Łącznik samowiercący 5,5 x 19 mm

Blachprofil 2 Sp. z o.o.

Centrum produkcyjno-logistyczne
Manufacturing and Logistics Centre

32-566 **Alwernia**
Grojec, ul. Grojecka 39

Produkcja
Manufacturing

41-303 **Dąbrowa Górnicza**
ul. Budowlanych 10