

ZET modul fedéllemez szállítás tárolás és szerelés útmutatója

1. Szállítás

A ZET modul fedéllemez egyszeri használati raklapokon van szállítva. A tető leszállításához nem szükséges szakszállító eszköz. De oda kell figyelni, hogy az anyag szállítása közben ne sérüljön meg a csomag szabad mozgása miatt. A raklapon van 264 lap, azaz 212,52 m² effektív fedés (az 1 sz. rajz). A könnyű modulok lehetővé teszik a szerelés helyére a szállítás (pld. lépcső házban), amit teljesíthet egy személy is szak felszerelés használata nélkül.

A lapok kivétele a csomagból figyelembe véve a felépítésüket („Z” típusú átrézelés) a **2 sz. rajzon** mutatott vázlat szerint kell, hogy történjen. Nem szabad kivenni a következő lapokat közvetlen felfele emelve. A lap felemelése előtt óvatosan ki kell nyomni egy pár centivel előre, hogy kikerüljük a lap bevonata sérülését , mely a lap alján van. A lap megfelelő szállítását a **3 sz. rajz** mutatja.

2. Tárolás

A ZET modul fedéllemez tárolni kell száraz szellőztetett raktár helyiségben. Hosszabb tárolás esetében a rakásokat lejtős felületen muszály elhelyezni olyan módon, hogy lehető legyen a lapok között összegyűlő nedvesség elpárolgása vagy kifolyása. A tárolt csomag távolsága az aljzattól minimum 14 cm kell hogy legyen. A termék tárolásának maximum ideje az 6 hónap a gyártás időpontjától számolva. De a gyártás időpontjától 3 hét után le kell húzni a fóliát, melyben be van csomagolva a raklap a lapokkal, ami biztosítja a levegő keringését a lapok között.

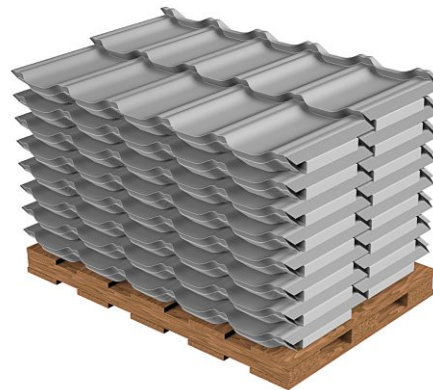
Fontos - ha felület sérülés lép fel a lemez lapokon a benedvesedés eredményeképp, akkor a reklamációi követelés nem lesz elfogadva.

3. Szerelés

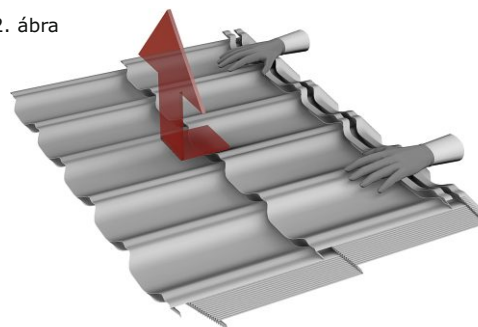
A ZET modul fém fedéllemez hagyományosan elkészített alapra kell szerelni, használva a tetőgerendát és gyámléctet. Az alap szerelését és előkészítését a tetőfedő szakma alapjainak megfelelően kell elkészíteni. Nagyon fontos, hogy emlékezzünk az eresztetőgerinc közötti szellőztetésről.

A ZET modul fém fedéllemez lehet alkalmazni olyan tetőkre, ahol a lejtő nem kevesebb mint 9° (15%). Szerelés előtt le kell ellenőrizni a szerkezet szabályosságát, azaz : az átlókat és laposságot. Az első lécc felerősítése a lefolyó csatorna szélességétől és a tető esésétől függ, de kell hogy legalább kb. 2 cm-el vastagabb legyen, hogy csökkentje a prézelés ugróját. Ezt el lehet érni használva távolság tartó alátétet (**4 sz. rajz**). Az első és második lécc közötti távolság a szerelés módjától (a lap kinyúlása hossza a lefolyó csatornába, csatorna feletti sáv eszközölése) függ. **A többi lécc közötti távolság 350 mm.** Ha eszközölnek csatorna feletti sávot emlékezni kell arra, hogy lehetővé tegyék az esetleges kondenzátum levezetését a fóliáról a levezető csatornába. A ZET modul fedéllemez szabályszerinti szerelése az az úgynevezett „kitérő” mód, melyben a lapok egyes sorjai egymáshoz képest eltérnek. Ez a megoldás a lapok szimmetrikusságának köszönhető. Ennek a módnak aduja , hogy nincsenek érintkezési pontjai négy lap széljeinek. Ezen kívül nem jelentkeznek egy vonalban hossz összekötési vonalak ugyan azon a helyeken , ami emeli a fedés esztétikáját. A szabályszerű szerelést (a rakás sorrendisége) mutatja az **5 sz. rajz.** abban az esetben mikor jobb oldalról szerelik a lapokat.

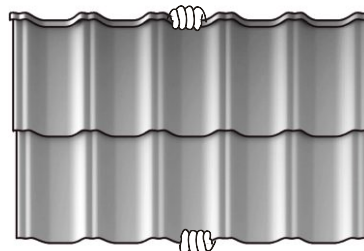
1. ábra



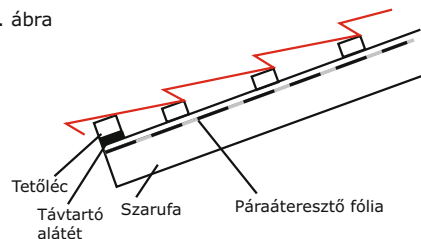
2. ábra



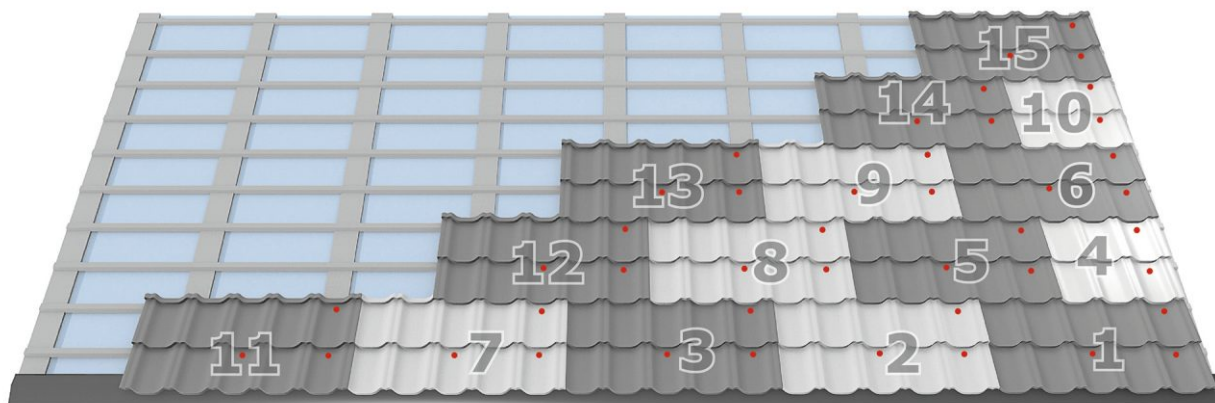
3. ábra



4. ábra



5. ábra



A ZET modul fém fedéllemez különös tulajdonsága az az átsajtolások formája. A hagyományos fém tetőcserepek rendelkeznek a modul felülete felé derékszögbe hajlított préseléssel. A ZET modul fém fedéllemezénél fejlettebb megoldást használtak : két modul felülete keresztmetszete és közöttük a préselés „Z”betű alakot alkotnak, a préselés lépcsőzése pedig éles szögben hajlik meg az alacsonyabb modul felületéhez. A profil ilyen felépítése szerelés közben egy sor előnnyel jár. A „Z” préselés lépcsőzése a lapok összerakása közben kattanózárként működik. Ez kizárja a préselések felületén a lapok összevarását kötőcsavarokkal.

Ez előnyösen befolyásolja a biztonságot és szerelés sebességét úgy, mint a fedés esztétikáját az által, hogy csökkenti a látható kötőcsavarok mennyiségét. A lapok kattanós rendszerét „Z” zárta mutatja a **6 sz. rajz. Nagyon fontos, hogy a szerelés közben a felső lapot maximálisan odatolni a kötésen az alsó laphoz, úgy, hogy a „Z” záron ne forduljon elő lazítás (7 sz. rajz.)**.

A szerelésben lényegesen segít a ZET profil szimmetrikussága, melynek köszönhetően bármi irányban lehet szerelni a lapokat. A szerelés irány kiválasztását például diktálhatja az esztétika ok. Ezen kívül, használva az adott profilt olyan helyeken ahol erős szél fúvások fordulnak elő, a hossz összekötések irányát ahhoz lehet alkalmazni. De ilyen esetben emlékezni kell, hogy a fedés szerelési vektora ellenkező irányu legyen mint az, ahonnan leggyakrabban fúj a szél. Ilyen összeszerelés nagyobb fokon emeli a tető ellenállását az erős fúvásokra.

A ZET tetőfedő lapokat a lécekhez 4,8 x 35 mm kötőcsavarokkal erősítjük. A lapot erősítő kötőcsavarokat a hullám alján helyezzük megfelelően a **8 sz. rajzon** mutatott vázlatnak akkumulátoros csavarozó vagy furógép mágneses toldat segítségével. Az összekötés tömítését garantálják az összekötőcsavarok, melyeknek van EPDM tömítésük, mely a kötőcsavar szabályos (merőleges) ráhúzásánál kell, hogy az alátétben jöjjön ki. A kötőcsavarok átlagos használata az kb 3 darab egy lapra (azokon a környékeken, ahol nagyobb a szél befúvása az erősítés pontokat sűríteni kell).

A gerincerepeket rövid 4,8 x 20 mm kötőcsavarokkal erősítjük „lemez lemezzel” a minden második hullám tetején, előzetesen használva profilozott, univerzális vagy PURS (**9 sz. rajz**) tömítéseket. A megmunkálások szereléséhez ajánljuk a 4,8 x 35 mm kötőcsavarok használatát. A hófogók használata a lényegesen dőlt felületű tetőkön (**10 sz. rajz**) megengedi tavasszal a csatorna rendszer javítása/kicserélése kikerülését és kizárja a lecsúszó hó veszélyét az alul járó személyekre.

A tapasztalt kivitelezőknek vannak saját megoldásaik, melyeket a gyártó elfogadhatja.

4. A lemez vágása

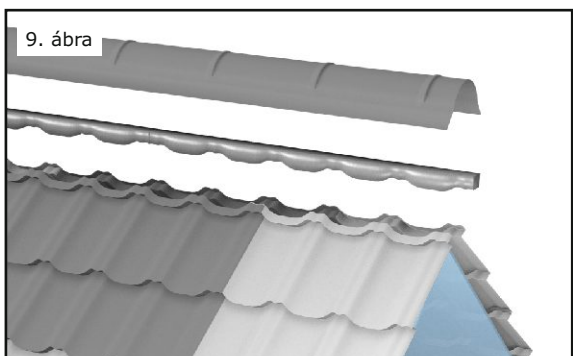
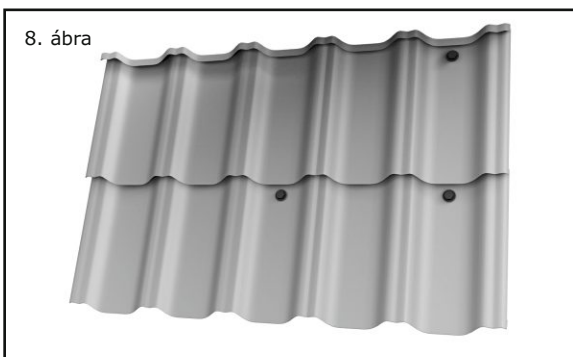
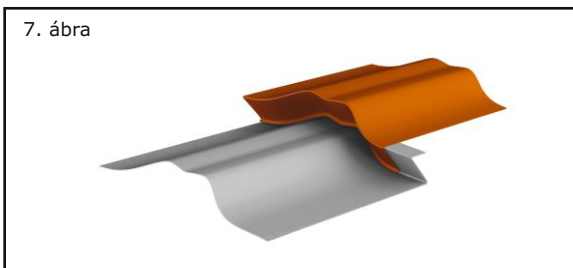
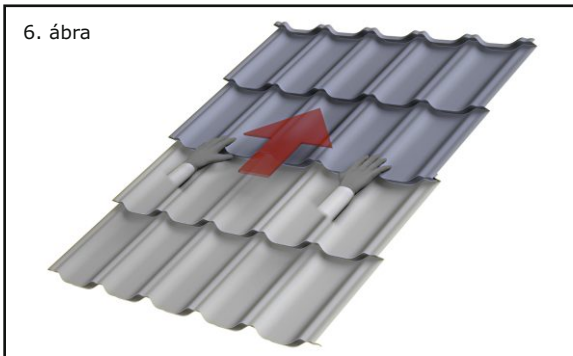
Nem megengedett a lemez vágásához hőhatást (gyors hőmérséklet növekedést) okozó szerszámot használni mint például sarokcsiszológépet (**11 sz. rajz**). Ez a szerves és horgany bevonás sérülését okozza, ami eredményeként elindítja a korrózió folyamatot, amit gyorsítanak a lemez felületébe beolvadó forró reszelékek. Ehez megfelelő szerszám a Nibbler vibrációs olló vagy kis szakaszokon a kézi olló. A gyártó ajánlja, hogy biztosítsák be lakkal a nem védett vágott széleket, a gyári vágások hevét is.

5. Járkálás a tetőn

A szerelést úgy kell megszervezni, hogy minnél kevesebbet kelljen járni a már odaerősített lapokon. Ha már olyan szükség előfordul, akkor a lábat a „hullám alján” (**12 sz. rajz.**) kell elhelyezni, vigyázva, hogy a talpban nincsenek-e a lemez vágásából vagy feldolgozásából maradványok, melyek a szerves bevonatot megséríthetik. A szerelés bevégezése után le kell tisztítani a felületet mindenféle reszelékből, szegekből és más elemekből, melyeknek ott maradása korrózió alkató pont alakulását okozhatja.

6. Karbantartás

Abban az esetben, mikor megsérül a bevonat szállítás, szerelés és bedolgozás közben meg kell őt javítani lakkal pontosan a sérülés helyén, előzőleg megtisztítva a felületet kosztól és zsirtól. A vágott széleken ahol nincs bebiztosítás lakkal előfordulhat a bevonatok rétegezése. Javasolt a tető átvizsgálása évente egyszer hogy a szükséges karbantartási tevékenységeket végezzék el.



7. Kérdések

A jelen útmutatóhoz bármilyen megfigyeléseket kérjük irányítani az e-mail címre : info@zet-roof.eu

