



RHEINZINK®

RHEINZINK®-ВОДОСТОЧНАЯ СИСТЕМА

Инструкция по монтажу водосточной
системы и техники пайки



Эта инструкция даёт указания по пайке материала RHEINZINK®, а так же последовательность монтажа водосточной системы RHEINZINK®.

Указания по пайке материала RHEINZINK®

При пайке материала RHEINZINK® необходимо учитывать следующее:

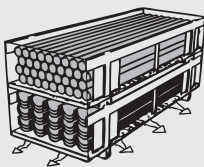
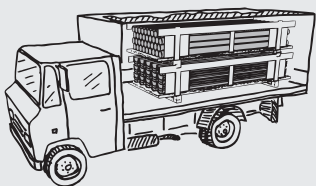
- поверхности контакта паяльного шва должны быть очищены от пыли, грязи и жидкости.
- используйте паяльный молоток с минимальным весом 350 гр., предпочтительнее 500 гр. (оптимальная теплопередача).
- температура паяльника должна составлять ~250 °C (Появление дыма при прикосновении паяльника к хлористому аммиону).
- для оптимального регулирования температуры паяльника рекомендуется использовать газ пропан.
- рекомендуется использовать паяльный раствор „ZD-pro“ фирмы Felder.*
- в качестве припоя должен быть использован L-Pb Sn 40 (Sb) или L-Pb Sn 50 (Sb) (40/60 или 50/50 с содержанием антимония < 0,5 веса %) по ISO 9453.
- нахлест желобов для паяльного шва должен составлять 20-30 мм.
- максимальный зазор между элементами в шве может быть макс. 0,5 мм.
- желоб должен быть пропаян по всей длине стыка элементов.

Дополнительную информацию по пайке RHEINZINK®, а так же указания по монтажу водосточной системы RHEINZINK® вы найдете на нашем сайте.

* рекомендуется использовать паяльную жидкость „ZD-pro“, т.к. она специально разработана под свойства материала RHEINZINK®. При использовании другого паяльного раствора необходимо шов заранее проверить на прочность.

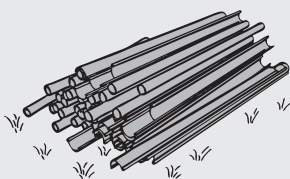
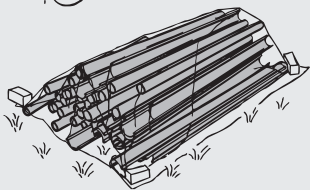
Транспортировка и складирование

Правильная транспортировка и складирование RHEINZINK®-водосточной системы:



- продукция RHEINZINK при складировании и транспортировке, должна быть всегда сухой и постоянно проветриваться
- на стройке для складирования использовать проветриваемое помещение
- не складировать на грунте

Неправильное складирование и транспортировка приводит к образованию коррозии!



- если во время складирования или при транспортировке цинк отсыревает, то материал окисляется на поверхности контакта соприкасающихся элементов. Возникшую таким образом белую коррозию в большинстве случаев удалить нельзя. Коррозия не влияет на срок службы, но является визуальным дефектом
- не ходить по материалу и не класть на продукцию различные материалы

Инструменты и оборудование



- | | |
|---|---------------------------------|
| 1 Газовый баллон со шлангом | 10 Кисть для паяльного раствора |
| 2 Шаблон для разметки отверстий в желобах | 11 Клещи, 45° |
| 3 Паяльный раствор „ZD-pro“, Felder | 12 Ножницы |
| 4 Растворитель-рго, Felder | 13 Шабер |
| 5 Хлористый аммоний | 14 Щётка по металлу |
| 6 Припой | 15 Ножовка по металлу |
| 7 Молоток | 16 Кронштейногиб |
| 8 Паяльный молоток | 17 Уровень |
| 9 Подставка под паяльник | 18 Шнурка |
| | 19 Гвозди |
| | 20 Шуруповерт |
| | 21 Развальцовка |
| | 22 Ветошь |

Последовательность монтажа

1. Монтаж крюков

Монтажная высота желоба должна так выбираться, чтобы предполагаемое удлинение плоскости кровли было направлено в желоб. Только в регионах с обильными снеговыми осадками должна устанавливаться ниже, чтобы снеговая масса могла бы скатываться через желоб. Рекомендуется желоб монтировать с уклоном 1-3 мм/м.



Разметка линиигиба нижнего крюка. При 3-х метровом желобе, получается: $3 \text{ м} \times 3 \text{ мм/м} = 9 \text{ мм}$ перепад высоты.



Натяжение шнура для выравнивания других крюков. Проверка уклона желобов с помощью уровня. При необходимости крюк подогнуть.



Разметка линиигиба верхнего крюка.



Крюк гнуть по метке, в соответствии с уклоном кровли так, чтобы часть крюка ниже линиигиба располагалась вертикально.



Разметка линиигиба остальных крюков по направлению шнура. Расстояние между крюками макс. 90 см.

2. Монтаж полукруглых желобов



Установить желоб на крюки. Зафиксировать внешнюю кромку...



...после заднюю кромку желоба. При этом необходимо плотно прижать желоб к крюку.

2.1 Изготовление отверстия для стока воды



Разметка отверстия с помощью RHEINZINK® шаблона. Средняя линия шаблона располагается в продольном направлении желоба в нижней точке.



Вырезаем отверстие с меньшим радиусом внутри начерченного овала.



Поднять бортик 5 мм. По-средством загиба кромки наружу.



Навешиваем воронку на валик желоба. Загибаем заднюю планку крепления воронки.

2.2 Соединение желобов с помощью пайки



Нанесение паяльного раствора „ZD-pro“ на плоскости контакта.



Соединить желоба с нахлестом 20-30 мм. Ввернуть валик.



Процесс пайки начинать с валика желоба. Продолжение пайки...



... до конца шва с нажимом и медленным перемещением паяльника.



Очистка паяльного шва от остатков паяльной жидкости и копти с помощью влажной тряпки.

2.3 Монтаж компенсатора

Для компенсации температурных расширений в желоба через каждые 15 метров встраиваются компенсаторы. От углов желобов и от воронок необходимо также встраивать компенсаторы с расстоянием 7,50 м!



Задвинуть...



...соединить элементы желобов с нахлестом 15-30 мм



Нанести паяльный раствор „ZD-pro“ на поверхность контакта паяльного шва...



...а также на нижнюю сторону компенсатора.



При нажатии и медленном перемещении паяльника паять компенсатор с двух сторон.



Удаление остатков паяльного раствора и копоти с помощью влажной тряпки. Компенсатор должен быть установлен жестко, а шов должен быть герметичным.

2.4 Пайка заглушки



Зафиксировать валик компенсатора посредством пайки только **с одной стороны!** Колпак препятствует проникновению воды между компенсатором и желобом.



Нанести паяльный раствор „ZD-pro“ на поверхность контакта паяльного шва. После насадки заглушки также нанести паяльный раствор в зоне нахлеста.



Пайка заглушки по всей длине стыка, от валика до задней грани желоба. Далее очистить паяльный шов от остатков паяльной жидкости и копоти ветошью.



В качестве альтернативы плоской заглушки RHEIN-ZINK предлагает использовать полукруглую.

3. Монтаж водосточных труб



Длину доборной трубы выбрать таким образом, чтобы водосточная труба располагалась на мин. 20 мм от фасада.



Вставить доборную трубу и второе колено.

3.1 Монтаж хомутов

Водосточные трубы должны крепиться хомутами. Максимальное расстояние между хомутами 3 м. Каждую вторую трубу необходимо зафиксировать против проскальзывания. Это гарантируется если развальцованная часть трубы расположена на хомуте.



Маркировка положения штыря непосредственно ниже развальцованной части.



Сверление отверстия. Забивание подходящего дюбеля.



Ввинчивание штыря. Далее прикручивается к штырю хомут.



Устанавливается водосточная труба.



Заккрытие хомута. Развальцованная часть трубы расположена на хомуте. Тем самым труба защищена от проскальзывания.





UMWELT-PRODUKT-
DEKLARATION DURCH DIE
ARBEITSGEMEINSCHAFT
UMWELTVERTRÄGLICHES
BAUPRODUKT E.V. MIT
ZERT-NR. ALB-RHE-11105-0



RHEINZINK Polska Sp. z o.o.
Majdan 105 k/Warszawy, PL 05-462 Wiązowna,
tel.: +48 (22) 611-71-30/-31, faks: +48 (22) 611-71-32
e-mail: info@rheinzink.pl, www.rheinzink.pl

RHEINZINK GmbH & Co. KG
Postfach 1452, 45705 Datteln, Germany
Tel. +49 (23 63) 605-0, Fax: +49 (23 63) 605-209
E-Mail: info@rheinzink.de, www.rheinzink.de