

ПОДШИВКА СВЕСОВ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ СОФИТАМИ

Завершающим штрихом устройства новой кровли является монтаж софитов.

Функции софитов:

На кровлях образуются участки, на которых кровельные свесы стыкуются с вертикальными поверхностями перегородок и стен. На этих участках остаются просветы, в которые под кровлю попадают дождевые и талые воды, загрязнения. Для защиты этих участков свесы кровли подшивают софитами.

В качестве подшивки свесов можно использовать:

- остатки сайдинга;
- пиломатериалы;
- особые панели из винила (в том числе перфорированные);
- софиты на основе металлов.

По сути софиты из металла представляют собой изготовленные из высококачественной оцинкованной (методом горячего оцинкования) рулонной стали панели с нанесенными с лицевой стороны полимерными покрытиями.

ПРЕИМУЩЕСТВА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СОФИТОВ

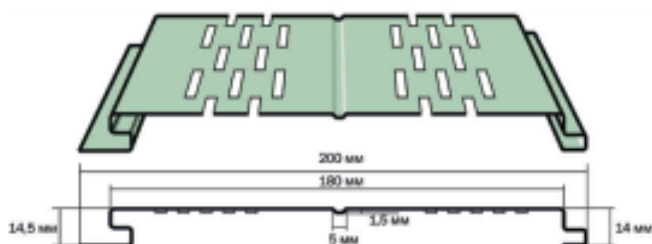
	МЕТАЛЛ	ПЛАСТИК	ДЕРЕВО
Негорючесть	✓	✗	✗
Выбор цвета	ЛЮБОЙ	2 ЦВЕТА	ЛЮБОЙ
Дополнительное окрашивание	✗	✗	✓
Выцветание, плесень	✗	✗	✓
Цена по отношению к пластику	-10%		-20%
Монтаж зимой	✓	✗	✓

ВНЕШНИЙ ВИД МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СОФИТОВ

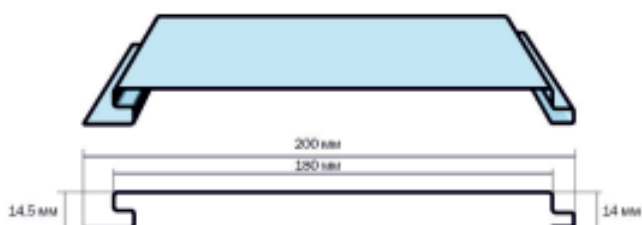
Наряду с основной функцией – защитой от осадков – софиты из металла обеспечивают вентиляцию кровельной конструкции. С этой целью был создан перфорированный профиль. Благодаря наличию в нем отверстий осуществляется воздухообмен.

Перфорированные софиты могут чередоваться со сплошными элементами или устанавливаться по всему периметру здания – способ их монтажа определяется в зависимости от конкретного типа кровельной конструкции.

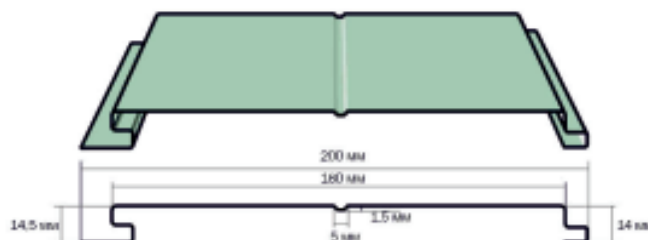
СОФИТ



Plainer CK



Bar CK

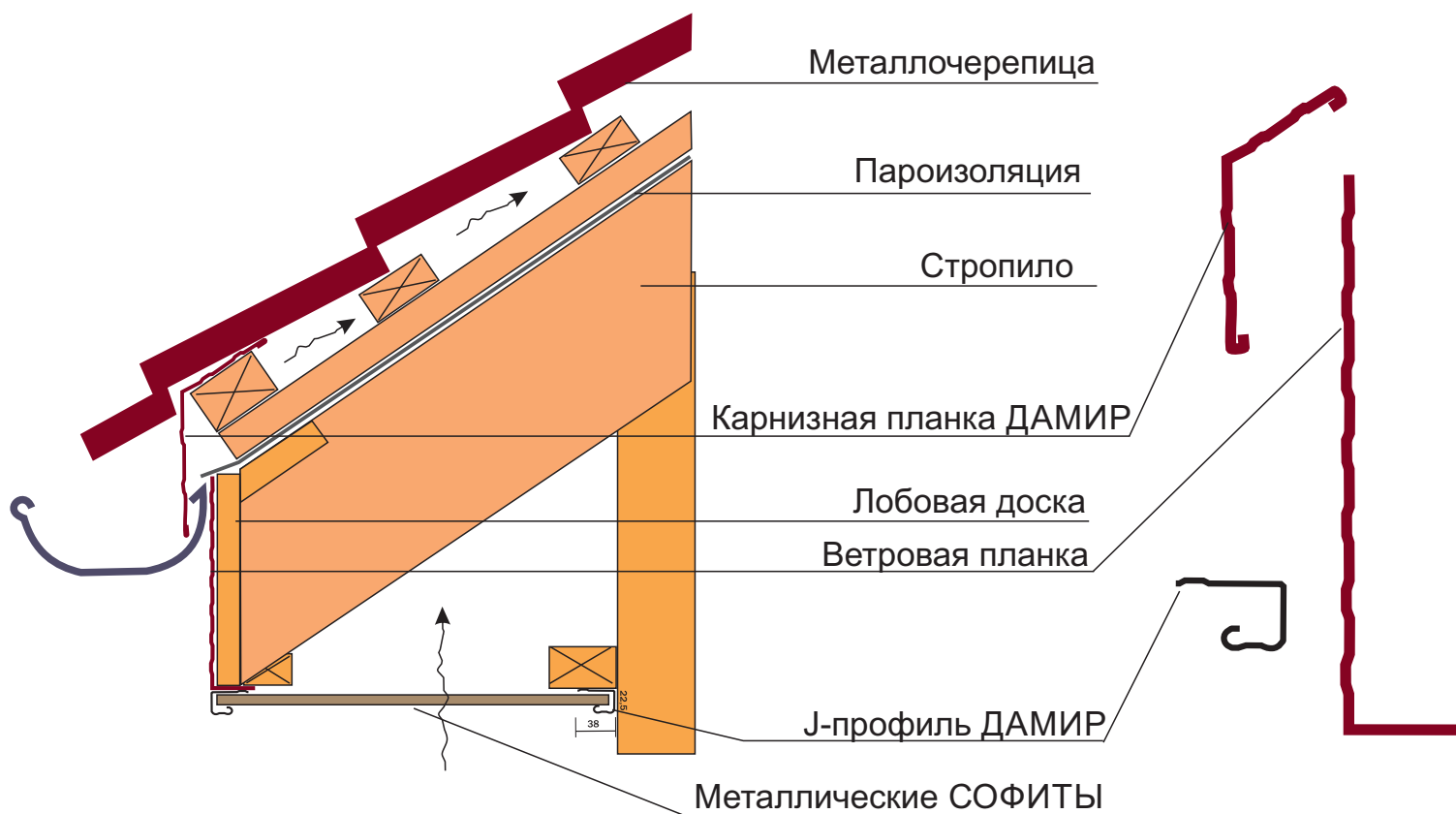


Технические характеристики

Заказные позиции

Ширина панели, мм.	200
Рабочая ширина, мм.	180
Толщина панели, мм.	0,4-0,65
Высота профиля, мм.	14,5
Максимальная длина панели, мм.	6000

ТЕХНОЛОГИЯ ПОДШИВКИ КАРНИЗНЫХ СВОСОВ МЕТАЛЛОЧЕРЕПИЦА

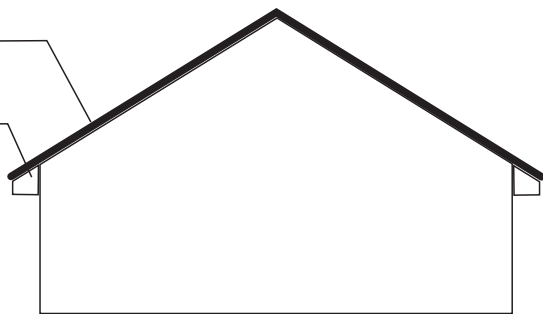


МОНТАЖ КАРНИЗНОЙ СИСТЕМЫ

При описании последовательности монтажа карнизной системы будем считать, что конструкция самой «коробки» карнизного свеса готова. Монтаж карнизной системы может незначительно отличаться в зависимости от конструкции свеса крыши. Различия в основном в необходимости тех или иных комплектующих, но последовательность монтажа одинаковая.

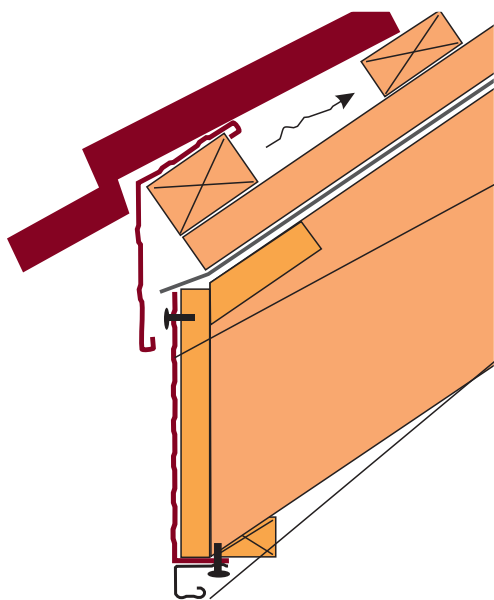
Фронтонный свес

Карнизный свес



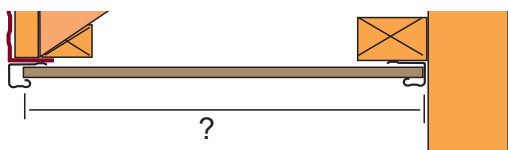
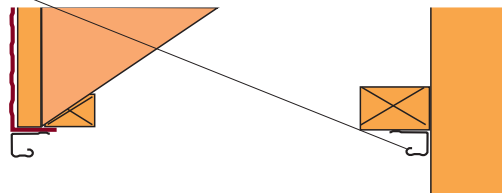
Монтаж карнизной системы следует выполнять после завершения фасадных работ, так как J-профиль устанавливается поверх финишной отделки стен здания. Либо если планируете произвести отделку фасада после установки карниза, необходимо предусмотреть узел стыковки свеса крыши со стеной.

Устанавливаем ветровую планку под кровельный материал на лобовую доску (см. схему ниже);



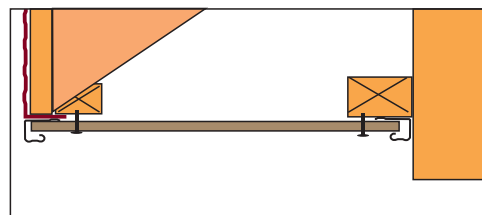
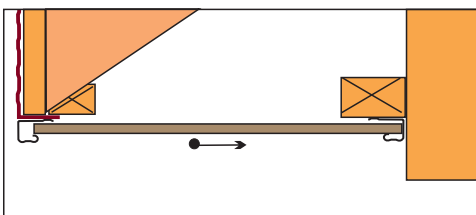
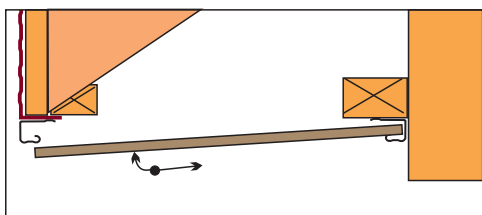
Ветровую планку заводим, так чтобы нижний край планки уперся в нижнюю горизонтальную плоскость карниза. Ширину планки карнизной (63 мм, 148 мм, 220 мм) выбираем по ширине лобовой доски. Планку ветровую закрепляем снизу саморезом оцинкованным с пресшайбой.

Устанавливаем J-профиль ДАМИР



Замеряем расстояние между J-профилями (как показано на рисунке ниже). Нарезаем планки Софита на элементы длиной которая получилась по замерам;

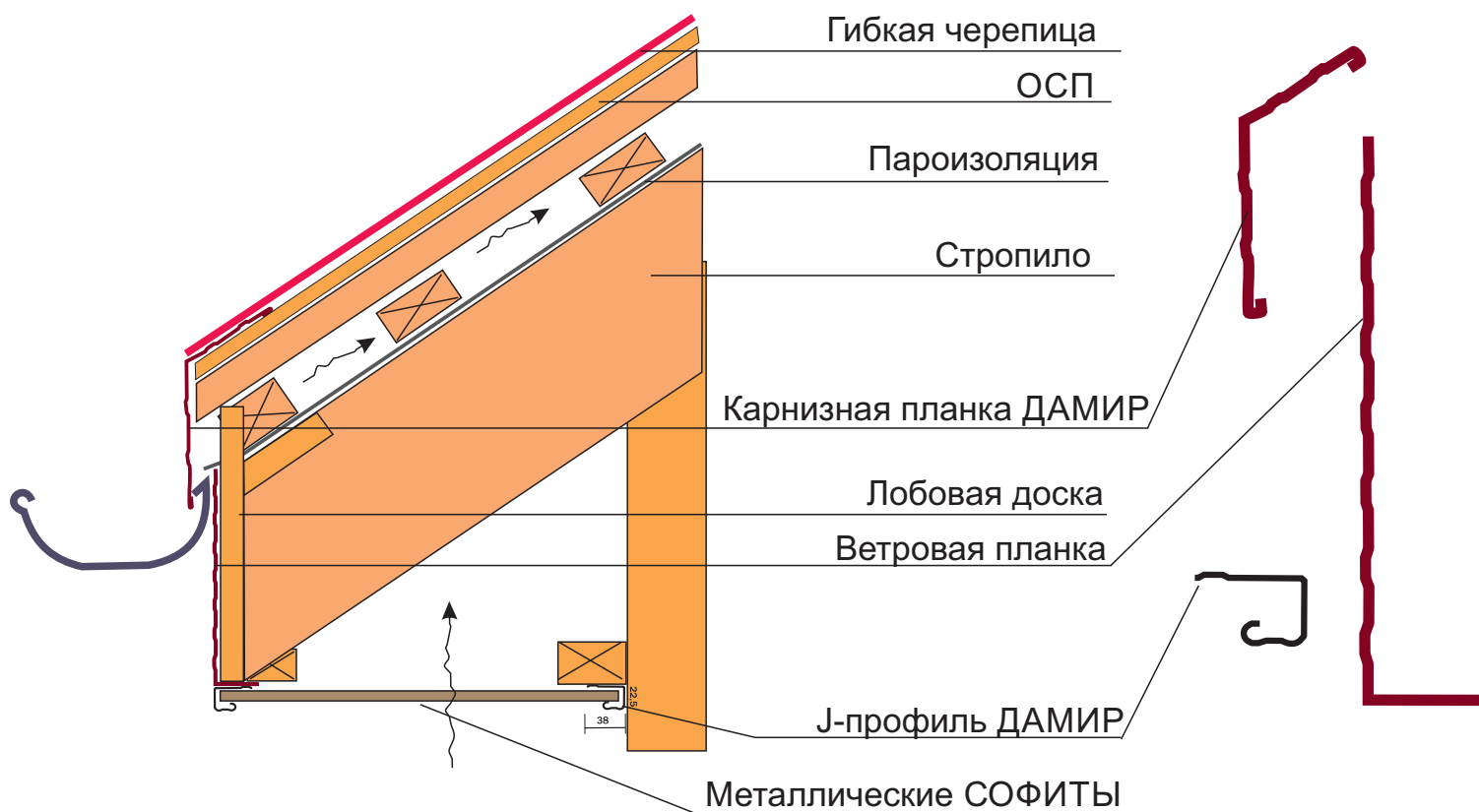
Заводим один конец отрезанной панели Софит в профиль-плинтус до упора, прижимаем к нижней плоскости карниза и возвращаем (вытаскиваем из профиль-плинтуса) так чтобы Софит оказался в планке карнизной. Ниже приведена пошаговая схема этой операции:



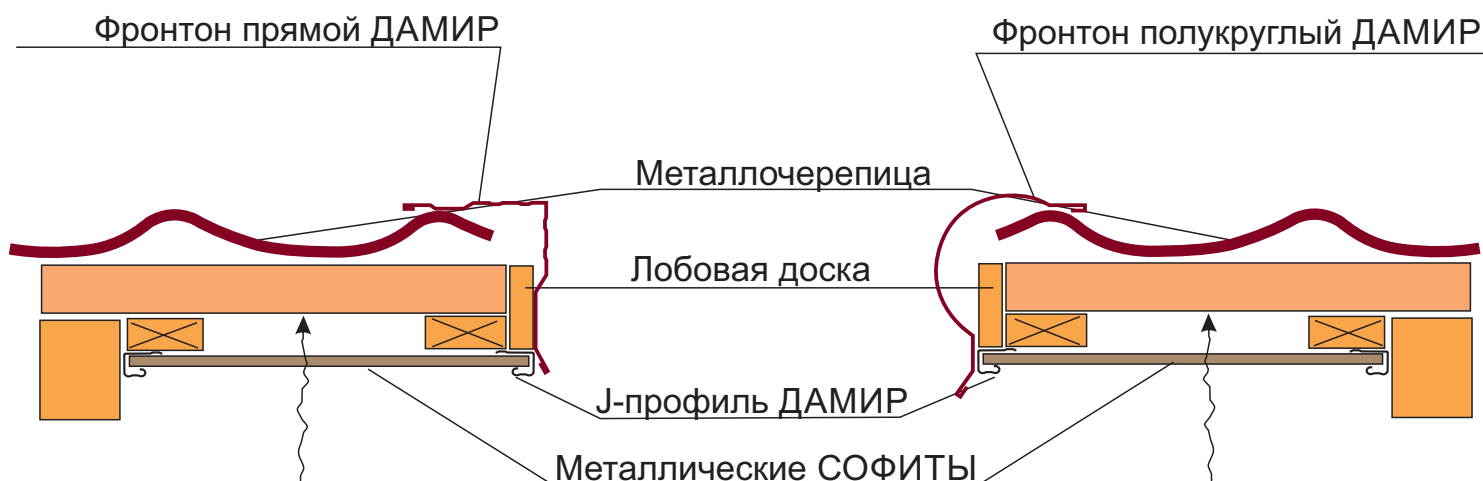
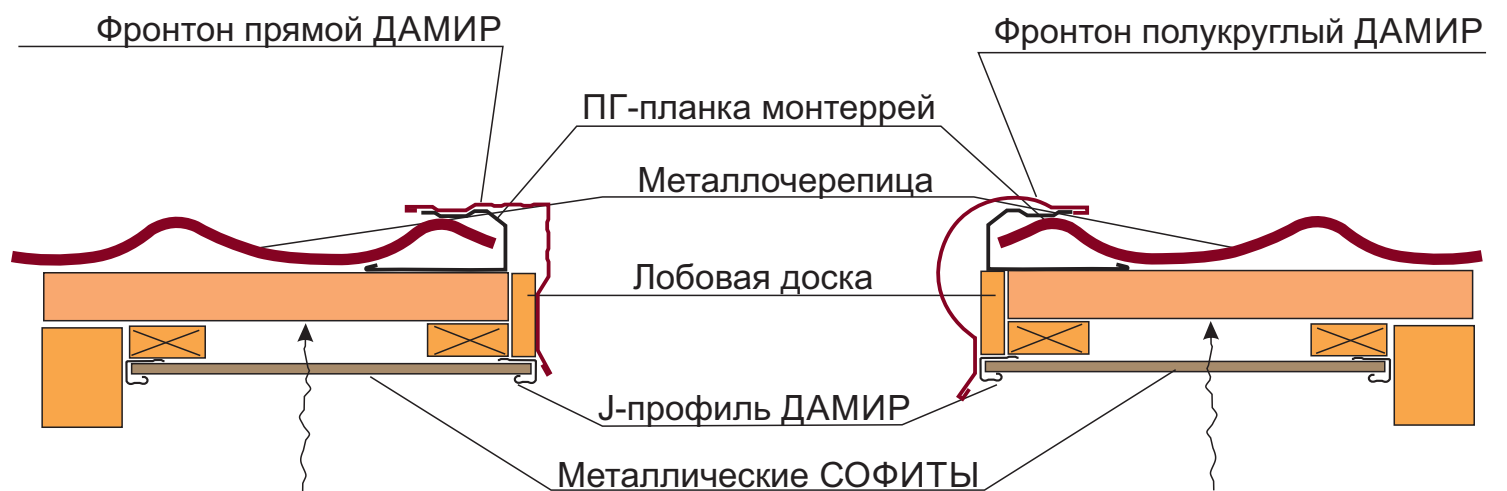
Установленную панель Софит закрепляем к нижней плоскости карниза саморезами в специально проделанные для этого отверстия;

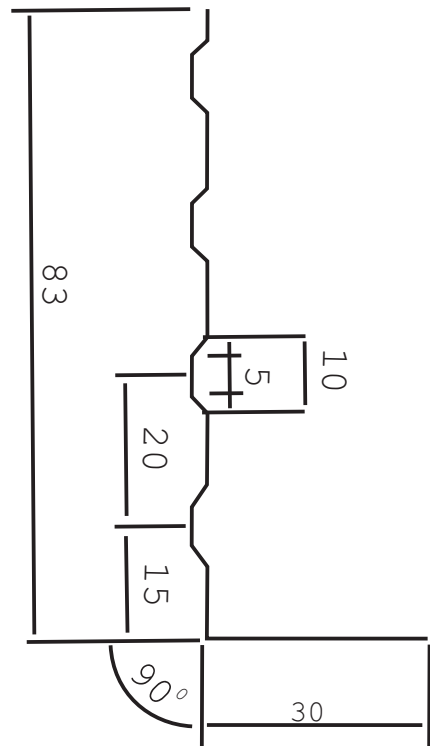
Следующую отрезанную панель Софит вставляем в замок первой и заводим пошагово как предыдущую.

ТЕХНОЛОГИЯ ПОДШИВКИ КАРНИЗНЫХ СВЕСОВ ГИБКАЯ ЧЕРЕПИЦА

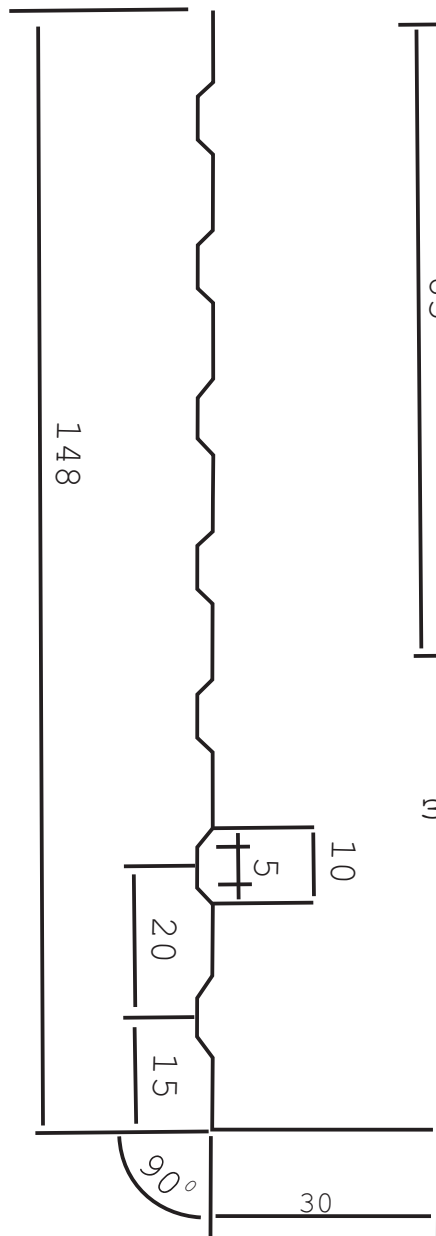


ТЕХНОЛОГИЯ ПОДШИВКИ ФРОНТОННЫХ СВЕСОВ МЕТАЛЛОЧЕРЕПИЦА

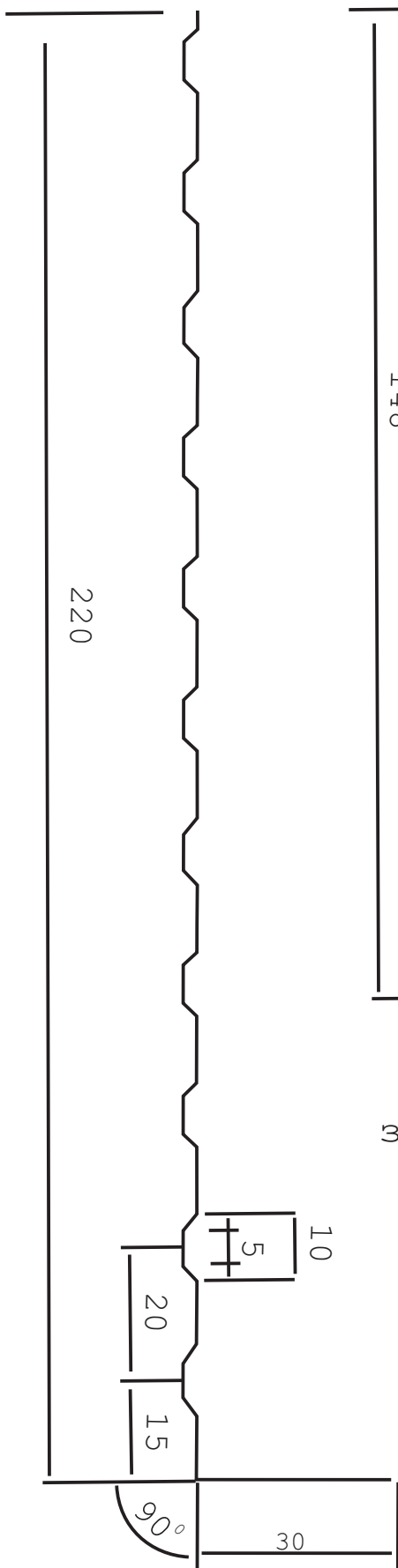




заготовка 113 мм



заготовка 178 мм



заготовка 250 мм

Согласовано

Генеральный директор
Безматерных Р.В.

1* Размеры для справок

2 Развертка 113 мм, 178 мм, 250 мм

3 Толщина заготовки 0,35-0,65 мм

4 Неуказанные внутренние радиусы 0,5...1,0 мм

5 Неуказанные предельные отклонения НН, нН, ±IT14/2

6 Изменение размеров поперечного сечения и отклонения формы профилей проводить на расстоянии 200 мм от торцов

Испол.	М. Ветров	Лист	Масса	Ветровая планка	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.							1:1
Провер.							
Техн. экз.							
Испол.							
Число							
ЗКМР					Формат А3		