



Inteligentní střešní systém



Bramac Premium WU

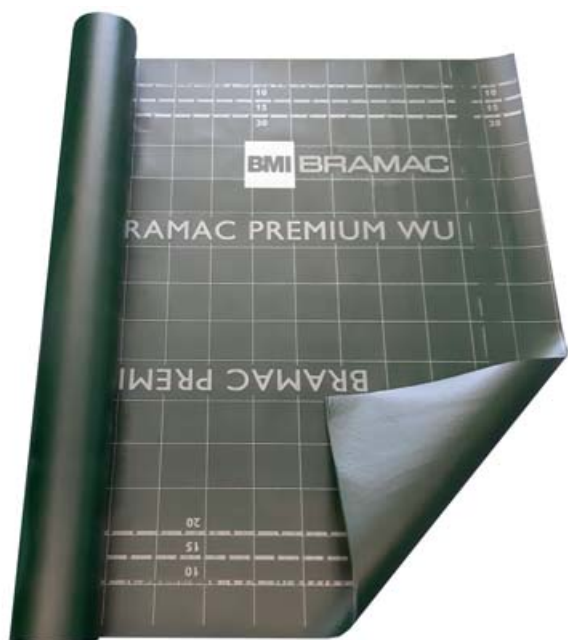
POUŽITÍ

S touto střešní fólií a příslušenstvím lze vytvořit vodotěsné, difúzně otevřené podstřeší od střešního sklonu 7°. Doba pro zakrytí krytinou činí max. 6 týdnů. Pro montáž platí přísná pravidla uvedená v montážním návodu.

OBECNÉ

Bramac Premium WU se spojuje svařením pomocí horkého vzduchu nebo eventuálně pomocí svářecího tekutého přípravku Premium WU (Tetrahydrofuran [THF]). Před vytvořením spoje musí být fólie suchá, čistá a bez prachu. Fólie se řeže odlamovacím nožem nebo stříhá nůžkami. Detaily, rohy, prostupy apod. se provádí přednostně svařením pomocí horkého vzduchu. Při spojování pomocí tekutého svářecího přípravku se pro jistotu na okraj spoje nanáší ještě těsnicí pasta Premium WU. Podklad fólie musí být tuhý (např. prkenné bednění nebo tvarově stálá tepelná

izolace). Upevnění fólie k podkladu se provádí sponkami v horní třetině horizontálních spojů, resp. vnitřní třetině překrytí u vertikálních spojů. Minimální překrytí pruhů fólie v horizontálním i vertikálním směru činí 100 mm. Vodotěsné podstřeší nesmí obsahovat žádné větrací otvory. Je zapotřebí se vyvarovat křížových spojů fólie, nerovnostem fólie či jiným překážkám, které by mohly způsobit hromadění vody. Svislé spoje nesmí být průběžné. Pro systém Bramac MAX 7° platí zvláštní pravidla pokládky uvedená v návodu tohoto systému. V případě vodotěsného podstřeší (třída těsnosti 1) je zapotřebí kontratě kónicky seříznout. Utěsnění kontratě proti možnému průniku vody je zajištěno Krycím pruhem Premium WU (nebo je možné odstříhnout pruh v šíři 30 cm), který po celé délce překrývá kontratě a svařením nebo slepením se vodotěsně spojí s pásem fólie Premium WU, který probíhá pod kontratěmi.



Bramac Premium WU



Hotový roh Premium WU



Prostupová manžeta Premium WU



Svářecí přípravek Premium WU



Krycí pruh Premium WU



Těsnicí pasta Premium WU

Obsah

FÓLIE BRAMAC PREMIUM WU

Použití, obecné	2
-----------------	---

PROVÁDĚNÍ SPOJŮ FÓLIÍ

Svařování pomocí svařovacího přístroje	4
Svářecí automat	4
Svařování pomocí Svářecího přípravku Premium WU	4
Zajištění okrajů svařovaných spojů	4

POKLÁDKA FÓLIE V PLOŠE

Spojování pásu střešní fólie	5
------------------------------	---

PROVÁDĚNÍ DETAILŮ

Okapní hrana / T-Spoj	6
Hřeben/nároží / Štitová hrana / Těsnicí pasta Premium WU	7
Napojení na komín	8

VODOTĚSNÉ PODSTŘEŠÍ (STUPEŇ TĚSNOSTI 1)

Provedení kontralatí v případě vodotěsného podstřeší	9
Hřeben / Nároží / Úžlabí	10
Prostupy	11

PODSTŘEŠÍ TĚSNÉ PROTI STÉKAJÍCÍ VODĚ (STUPEŇ TĚSNOSTI 2)

Provedení kontralatí v případě podstřeší těsného proti volně stékající vodě	12
---	----

UPOZORNĚNÍ NA PŘÍPUSTNOU DOBU VYSTAVENÍ Vlivu Povětrnosti

Přípustná doba vystavení vlivu povětrnosti je pro každý typ střešní fólie uvedena na obalu. To je potřeba zohlednit v případech, kdy střešní fólie není ihned zakryta střešní krytinou. Je nutné vzít v úvahu, že dlouhodobé vystavení střešní fólie vlivu povětrnosti může vést k jejímu nevratnému poškození (např. z titulu UV záření). Proto se doporučuje zakrýt střešní fólii krytinou v co nejkratším možném termínu.



Provádění spojů fólií

SVAŘOVÁNÍ POMOCÍ RUČNÍHO SVAŘOVACÍHO PŘÍSTROJE

V případě svařování jsou zahřívány obě svařované plochy na stejnou teplotu. Po dosažení potřebné teploty, při které je docíleno elasticity fólií, je nutné provést jejich stlačení např. pomocí přitlačného válečku. Rychlost svařování je závislá na teplotě okolí, slunečním záření, teplotě horkovzdušné pistole, jakož i teplotě podkladu. Před započtím svařování je nutné provést zkoušku na vzorku pro stanovení správné teploty pro svařování. Plochá tryska ručního svařovacího přístroje by měla být široká 40 mm. Pro vytváření detailů se pak doporučuje zahnutá tryska o šířce 20 mm. Svařovací teplota se pohybuje v rozmezí 210 – 260°C. Pro vytváření složitějších detailů se doporučuje nižší teplota – přibližně 180-190°C. Vytvoření svařeného spoje se provádí ve dvou krocích. Nejprve se bodově svaří fólie u horního okraje spodní fólie, aby se zabránilo posunu fólie. Následně se fólie svaří v celé délce. Šířka svaření musí být nejméně 40 mm při spodní hraně překrývající fólie, přičemž délka překrytí fólií je alespoň 100 mm.

SVAŘOVACÍ AUTOMAT

Také svařování pomocí svařovacího automatu je možné. Nejdříve musí být ovšem provedena svařovací zkouška pro zjištění správné teploty a přitlačného tlaku. Je doporučeno konzultovat použití s výrobcem svařovacího automatu.

SVAŘOVÁNÍ POMOCÍ SVÁŘECÍHO PŘÍPRAVKU PREMIUM WU

Při svařování Svařovacím přípravkem Premium WU je nutné, aby byly obě čisté a suché fólie natřeny tímto

přípravkem a následně pod tlakem spojeny. Pro zajištění přitlačení po celé délce spoje se používá přitlačný váleček. Při natírání se používá plochý štětec šířky 5 cm se štětinami dlouhými 4 cm nebo štětec s lahvovým zásobníkem. Šířka svaření musí být min. 40 mm, přičemž překrytí fólií činí alespoň 100 mm.

Venkovní teplota pro aplikaci Svařovacího přípravku Premium WU musí být alespoň 5°C. Doba pro spojení fólií po aplikaci Svařovacího přípravku Premium WU činí v závislosti na okolní teplotě 5 až 14 minut. Před vlastní aplikací je nutné provést zkoušku. Pokud by Svařovací přípravek tekł po fólii, nesmí se v tomto místě na fólii šlapat, protože by hrozilo její poškození. Je nutné počkat do zaschnutí či jej opatrně otřít suchým hadrem. Pokud budou přes vysokou pečlivost provádění spoje lehce odstávat, je nutné dodatečně svaření pomocí ručního horkovzdušného svařovacího přístroje.

ZAJIŠTĚNÍ OKRAJŮ SVAŘOVANÝCH SPOJŮ

Při svařování Svařovacím přípravkem Premium WU mohou být vnější okraje spojů zatěsněny pomocí Těsnicí pasty Premium WU. Doporučujeme zkontrolovat správné spojení kontrolní jehlou. Při ukončení denní práce musí být svařeny všechny přesahy již položené fólie. Věnujte pozornost bezpečnostním opatřením při práci s THF (tetrahydrofuran), která uvádí výrobce na balení.

Pokud by měla zůstat střešní fólie delší dobu bez zakrytí krytinou (např. z důvodu realizace solárních panelů apod.), je nutné zakrýt celou konstrukci plachtou a předejít tak možnému poškození povětrnostními vlivy a především slunečním zářením.

Pokládka fólie v ploše

SPOJOVÁNÍ PÁSŮ STŘEŠNÍ FÓLIE



- V ploše střechy se střešní fólie pokládá na celoplošné bednění rovnoběžně s okapní hranou. Pás fólie se vyrovná a následně se připevní k bednění v horní třetině délkového překrytí. Pro připevnění se použijí hřebíky s širokou hlavou nebo se fólie k podkladu přisponkuje.



- Spojování pásů střešní fólie se přednostně provádí pomocí ručního svařovacího přístroje.
- Nejprve se vrchní pás bodově připevní ke spodnímu pásu...
- ...následně se oba pásy vzájemně svaří.



- Vzájemný přesah pásů střešní fólie (vodorovný i svislý) musí být minimálně 100 mm.
- I u šikmých spojů (např. v nároží) musí být zajištěn vzájemný přesah alespoň 100 mm.
- Není dovoleno vytvářet tzv. křížové spoje. Přípustné nejsou rovněž kapsy, kde by mohla stát voda nebo jakékoliv jiné překážky, které by bránily odtoku vody ve směru střešního sklonu.



- Šířka sváru musí být min. 40 mm.
- Těsnost sváru se po celé délce zkontroluje pomocí jehlové zkoušečky sváru.



- Nevyhovující část sváru se označí a opraví ručním svařovacím přístrojem.

Provádění detailů

OKAPNÍ HRANA



- Přesah pásu střešní fólie přes plechovou okapnici musí být min. 100 mm. Pás střešní fólie ukončit na okapnici tak, aby po zakrytí krytinou byla střešní fólie chráněna proti UV záření.



- Povrch kovové okapnice je potřeba nejdříve zdrsnit brusným papírem a následně pak pás střešní fólie nalepit na okapnici pomocí těsnicí pasty Premium WU. K vytvrzení lepeného spoje dojde cca za 24 hodin.



- Pro správné spojení použijte váleček.

T-SPOJ



- Spodní pás se v místě překrytí diagonálně seřízne z důvodu zamezení kapilární vztlávanosti.



- Na T-spoj nanést vrstvu Těsnicí pasty Premium WU (k vytvrzení pasty dojde přibližně za 24 hodin).

Provádění detailů

HŘEBEN/NÁROŽÍ



- Pás fólie bez přerušení položit přes hřeben / nároží a svařit s pásem fólie na druhé straně.
- Kontralatě spojit ve vrcholu hřebene...

ŠTÍTOVÁ HRANA



- Pás střešní fólie se připevní na horní plochu štítové kontralatě s trojhrannou latí.

TĚSNICÍ PASTA PREMIUM WU



- Těsnicí pasta Premium WU se používá pro utěsnění různých detailů, kde nelze použít ruční svařovací přístroj.
- K úplnému vytvrdnutí těsnicí pasty dojde za cca 24 hod.



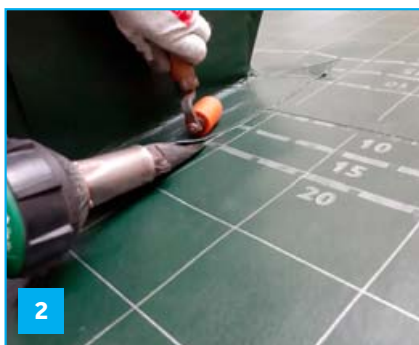
- Pastu dokonale rozmíchat a před použitím zkontrolovat její konzistenci. Pasta se nanáší pomocí štětce.
- Doporučuje se po zatvrdnutí pasty nanést ještě jednu vrstvu.

Provádění detailů

NAPOJENÍ NA KOMÍN



- Fólie Premium WU se seřízne podle komína.



- Pro každý roh se použije Hotový roh Premium WU, který se k fólii přivaří.
- Pás střešní fólie lze připevnit na stávající svislé konstrukce pomocí Těsnicí pasty Premium WU.



- Vždy musí být zajištěn volný odtok vody ve směru od hřebene k okapní hraně.
- V případě potřeby zřídit odháňku, která odvede případnou stékající vodu mimo prostup.



- Pro detaily je vhodné použití úzkého válečku.

Vodotěsné podstřeší

(stupeň těsnosti 1)

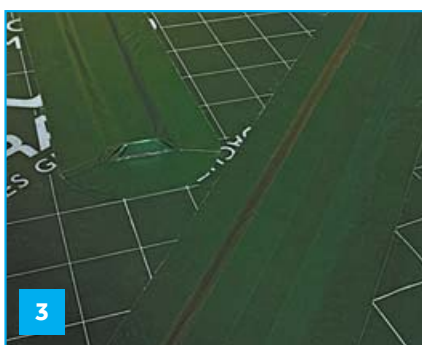
PROVEDENÍ KONTRALATÍ V PŘÍPADĚ VODOTĚSNÉHO PODSTŘEŠÍ



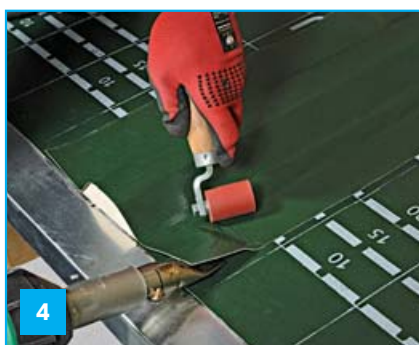
- Použijí se kónicky seříznuté kontratě nebo se ke kontratím zleva i zprava připevní trojhranná lať.



- Utěsnění kontratí se provede pomocí Krycího pásu Premium WU.
- Krycí pás se položí po celé délce kontratě a přivaří se na pás střešní fólie.



- Pokud končí zhlaví kontratí ve střešní ploše, provede se jeho uzavření proti možnému průniku vody.

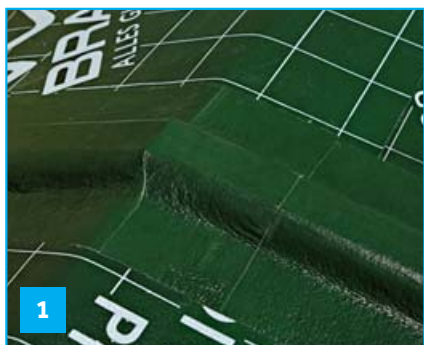


- Úprava zhlaví kontratí v okapní hraně se neprovádí.

Vodotěsné podstřeší

(stupeň těsnosti 1)

HŘEBEN



- Kontratě se i v oblasti hřebene spojitě překryjí Krycím pásem, který se přivaří k fólii v ploše.

NÁROŽÍ



- Mezi kontratěmi a nárožními kontratěmi zachovat dostatečný odstup.
- K nárožním kontratěm se připevní z obou stran trojhranná lať a nárožní kontratě se překryjí krycím pásem, který se přivaří k pásu střešní fólie.

ÚŽLABÍ



- Do osy úžlabí položit od hřebene k okapní hraně průběžný pás (cca poloviční šířky) bez přerušení. Pásky střešní fólie svařit s průběžným pásem.



- K úžlabním kontratěm se připevní trojhranná lať a úžlabní kontratě se překryjí Krycím pásem.
- Krycí pás se přivaří k pásu střešní fólie.



- Zhlaví úžlabních kontratí orientovaných k okapní hraně se uzavře proti možnému průniku vody.

Vodotěsné podstřeší

(stupeň těsnosti 1)

PROSTUPY



- Pro zhotovení prostupu se použije Prostupová manžeta Premium WU.
- Tak lze zhotovit kruhový vstup JS 90 až JS 125.
- Prostupovou manžetu svařit pomocí horkovzdušné pistole s pásem střešní fólie.
- Napojení prostupové manžety zajistit např. hadicovou sponou.

Podstřeší těsné proti volně stékající vodě

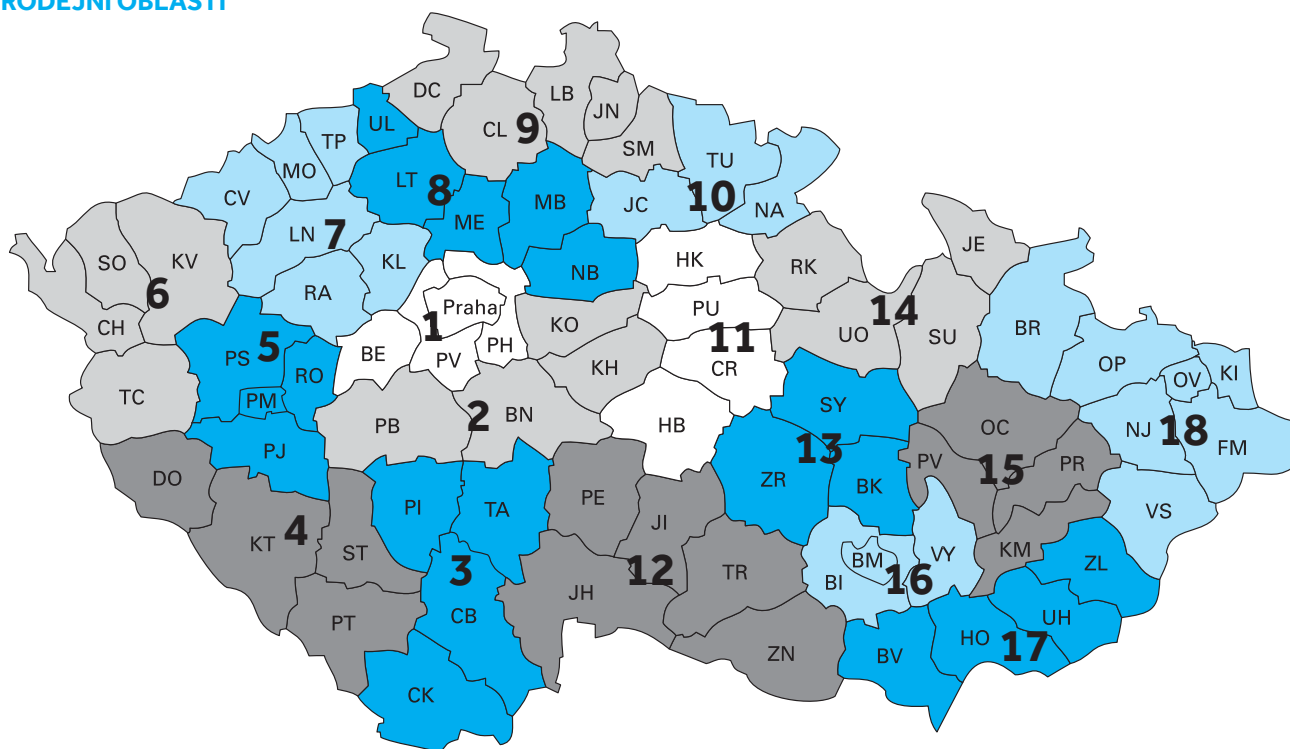
(stupeň těsnosti 2)

PROVEDENÍ KONTRALATÍ V PŘÍPADĚ PODSTŘEŠÍ TĚSNÉHO PROTI VOLNĚ STÉKAJÍCÍ VODĚ



- Pro provedení podstřeší těsného proti volně stékající vodě lze utěsnit perforace v oblasti kontralatí pomocí těsnicí pásky pod kontralatě.
- Další kroky pokládky jsou shodné.

PRODEJNÍ OBLASTI



DOMLUVTE SI NÁVŠTĚVU NAŠEHO OBCHODNÍHO ZÁSTUPCE, KTERÝ VÁM POMŮŽE S VÝBĚREM A PLÁNOVÁNÍM VAŠÍ STŘECHY:

- | | | | |
|--|---|--|--|
| 1 Ivo Svoboda
602 682 870 | 5 František Šiling
602 168 234 | 10 Ing. Marcela Havrdová
725 786 224 | 15 Miroslav Klech
602 170 487 |
| 2 Libor Velinský
721 966 544 | 6 Miroslav Machalec
721 969 766 | 11 Petr Včeliš
602 170 483 | 16 Ing. Mojmír Vinkler
602 374 801 |
| 3 Ing. Pavel Bican
602 274 746 | 7 Ing. Jaromír Kolínský
602 170 488 | 12 Ing. Jaromír Jelínek
725 786 232 | 17 Rostislav Tomšej
602 170 481 |
| 4 Bohumil Lejnar
602 168 235 | 8 Radek Vaněk
721 969 796 | 13 Petr Peša
602 170 491 | 18 Radim Kučera
734 788 559 |
| | 9 Radek Skácel
602 170 478 | 14 Karel Kubíček
725 786 233 | |

BRAMAC střešní systémy spol. s r. o.

Prosek Point
Prosecká 855/68
190 00 Praha 9
T: 266 770 111 I: 844 106 106
F: 283 891 531
E: bramac.cz@bmigroup.com

Společnost BMI Group, součást globální průmyslové společnosti Standard Industries, je největším výrobcem střešních systémů a hydroizolací jak pro šikmé, tak i pro ploché střechy. 128 výrobních závodů v Evropě, v části Asie a jižní Africe přináší více jak 165 let zkušeností. Více než 9500 zaměstnanců vybudovalo značky jako Braas, Monier, Icopal, Bramac, Cobert, Coverland, Klöber, Monarflex, Redland, Siplast, Vedag, Villas, Wierer a Wolfin. Společnost BMI Group má sídlo v Londýně.

Další informace naleznete na www.bmigroup.com