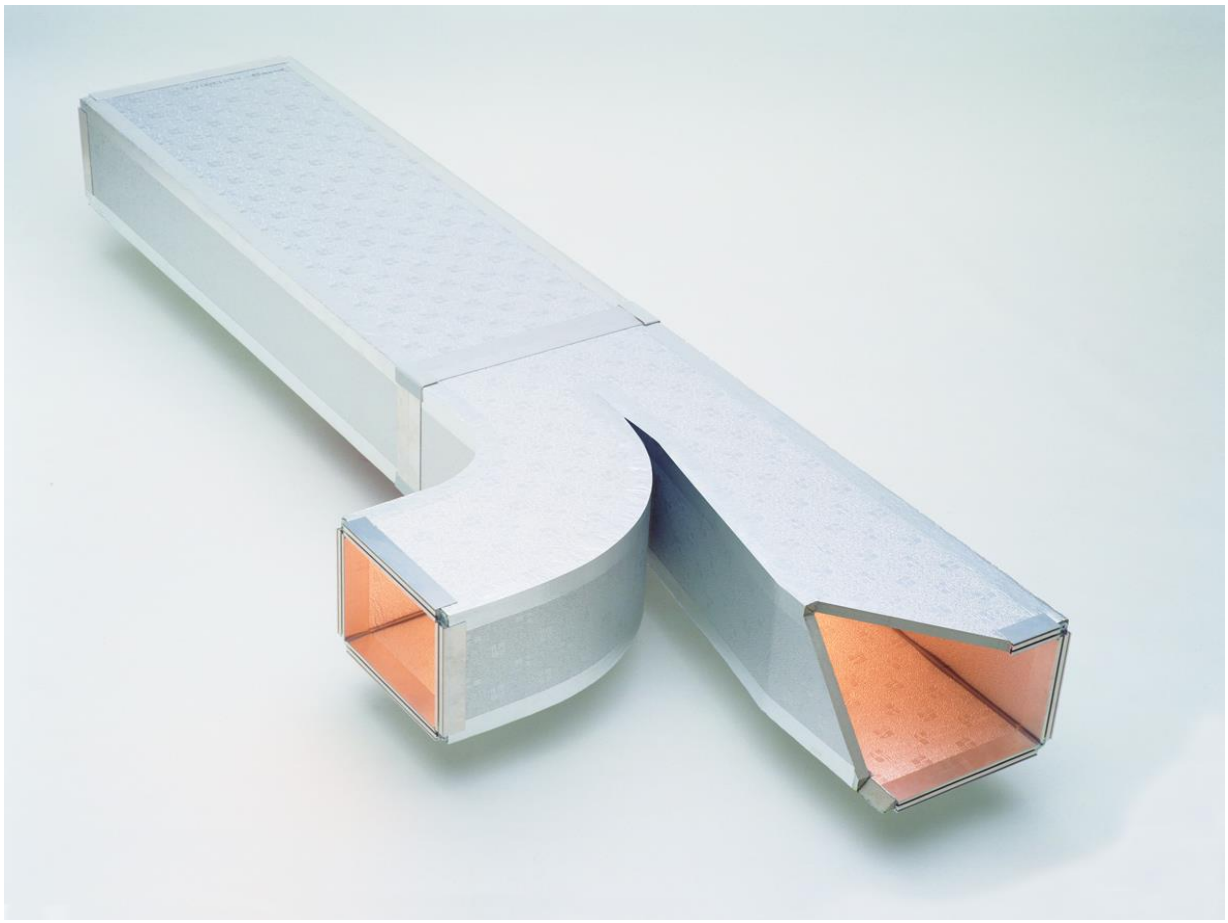
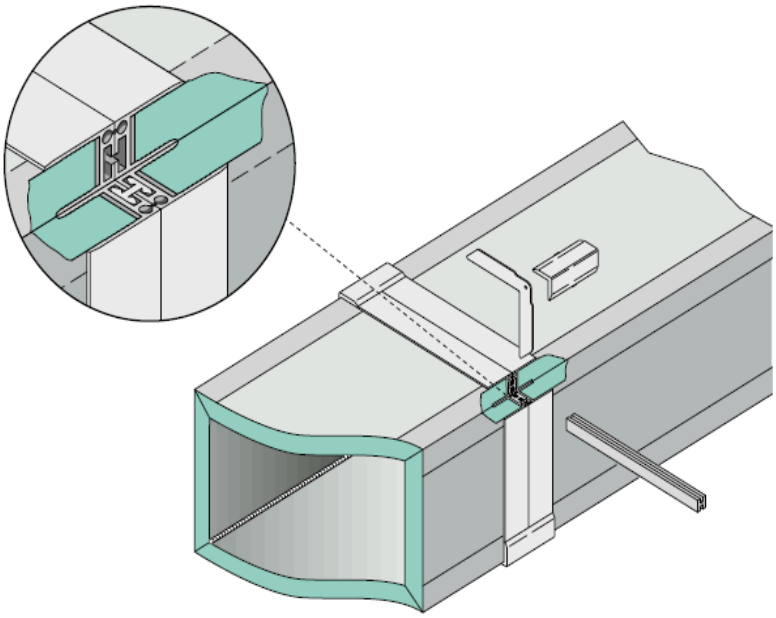


Instrukcja montażu kanałów P3ductal

1. Ramka niewidzialna



Konstrukcja

Cztery sztuki ramki niewidzialnej (kod 21FN01 dla modelu aluminiowego 20mm - kod 21FN06 dla modelu aluminiowego 30mm - kod 21FN02 dla modelu pvc 20mm - kod 21FN09 dla modelu pvc 30mm) są niezbędne dla każdego końca kanału, który ma być połączony (każde połączenie będzie wymagało 8 sztuk).

Odcinki muszą być przycięte w takiej samej wielkości jak średnica wewnętrzna kanału pomniejszona o 2÷3mm. Każde połączenie wymaga również 4szt. bagnetu PCV, które muszą być przycięte w rozmiarze odpowiadającym rozmiarowi wewnętrznemu kanału.

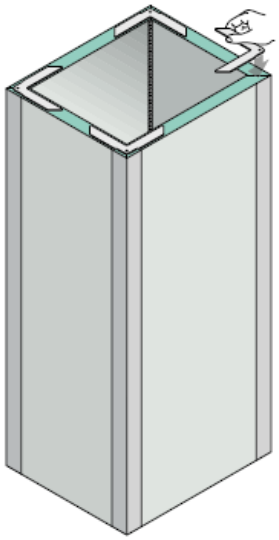
Etapy pracy

Etap 1 >> montaż narożników usztywniających

Przed montażem ramek konieczne jest umieszczenie narożników usztywniających (kod 21SQ01 dla modelu 20mm - kod 21SQ02 dla modelu 30mm).

Muszą one być umieszczone w czterech narożnikach przed nałożeniem ramek (w celu usztywnienia połączenia pomiędzy kanałem i ramką).

Narożniki te nadają kanałowi większą sztywność i eliminują ewentualne pęcznienie spowodowane wzrostem ciśnienia wewnątrz kanału.

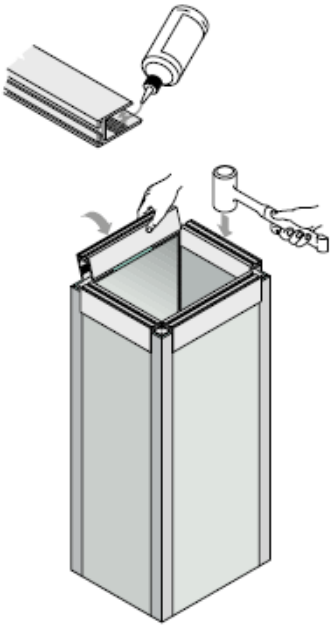


Etap 2 >> montaż ramki niewidzialnej.

Po nałożeniu kleju należy przystąpić do montażu ramki. Odcinki ramki niewidzialnej muszą być nałożone na wszystkie cztery boki każdego z łączonych kanału.

Ramka powinna być nałożona odwracając dłuższy bok w kierunku wewnętrznej strony kanału.

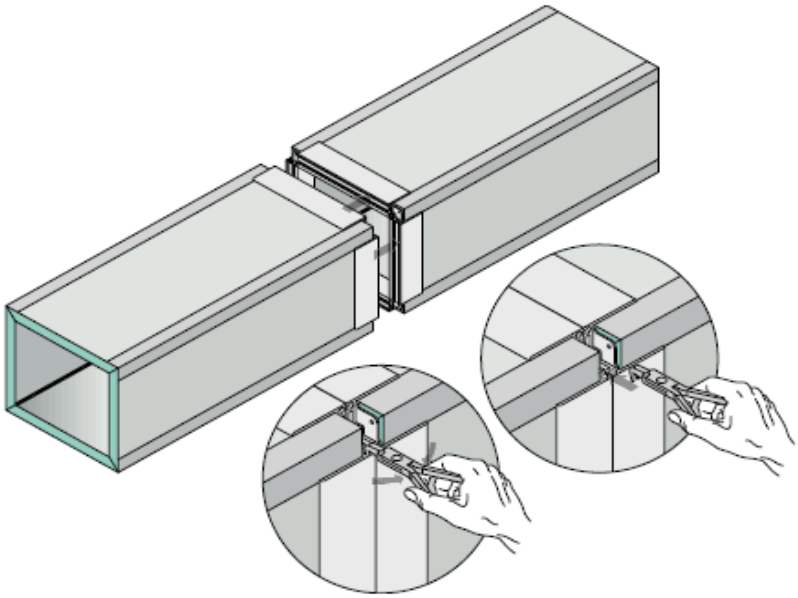
Dla ułatwienia montażu zaleca się użycie specjalnego gumowego młotka.



Etap 3 >> wyrównywanie kanałów.

W celu połączenia różnych segmentów kanału konieczne jest wyrównanie końcówek, na których zamocowano ramki

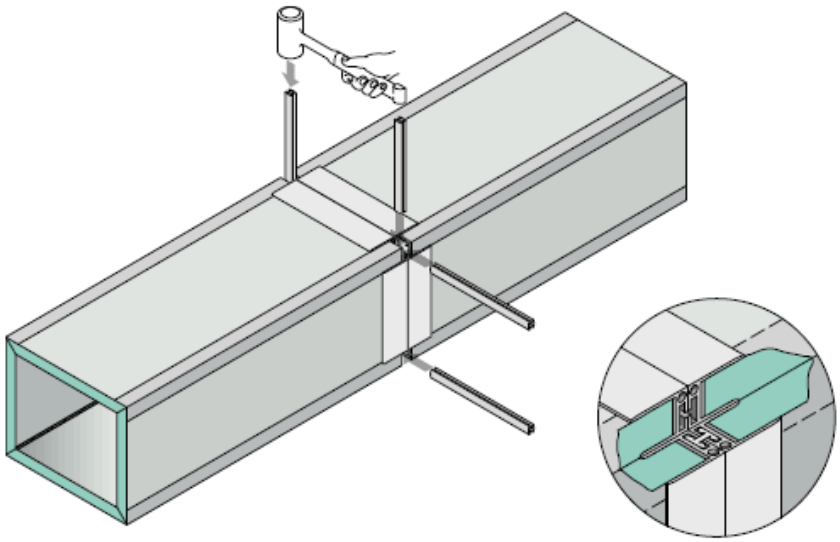
Aby ułatwić tę czynność, można użyć wygiętych szczypiec.



Etap 4 >> łączenie ramek niewidzialnych bagnetem

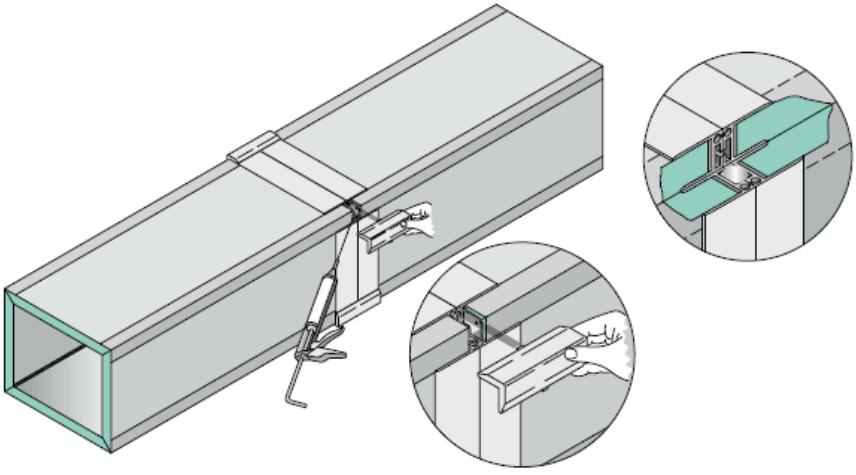
Po wyrównaniu ramek można przystąpić do łączenia kanałów, wkładając bagnet PCV w kształcie litery H (kod 21FN04) w szczeliny utworzone przez ramki.

Biegnący wzdłuż ramki na całej jej długości bagnet gwarantuje doskonałe przyleganie i zastępuje wszelkie rodzaje uszczelek, które w przeciwnym razie mogłyby być konieczne.

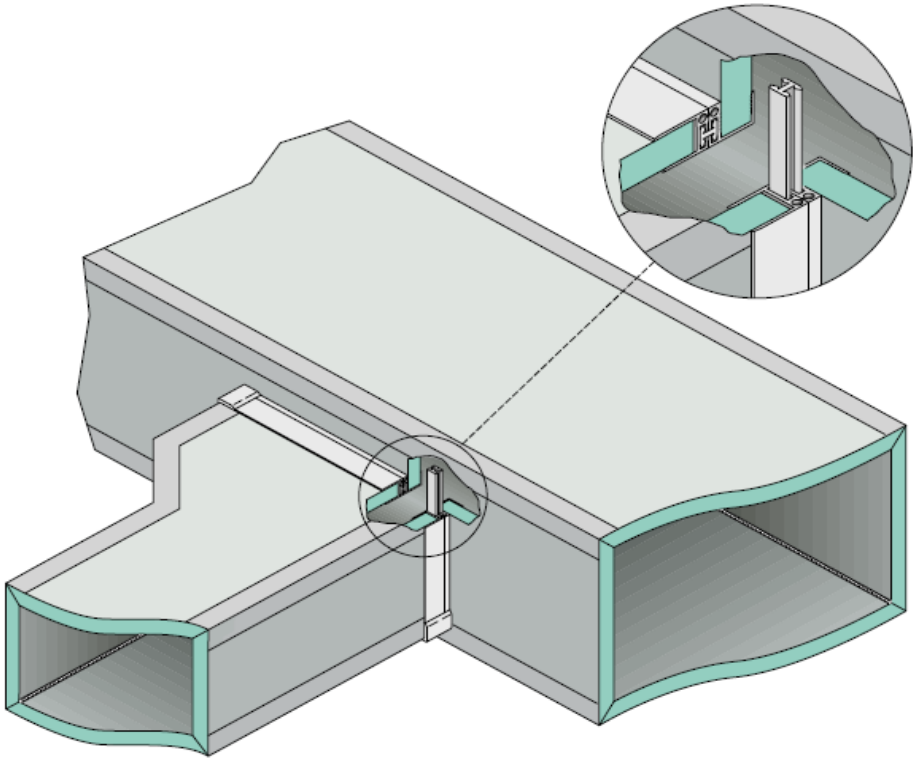


Etap 5 >> zamykanie narożnikami

Połączenie uzupełnia się przez dodanie narożników (kod 21FN05 dla modelu 20mm i kod 21FN08 dla modelu 30mm), i mocowanie ich w przeznaczonych do tego celu otworach. Element ten zapobiega przemieszczaniu się bagnetów, oraz poprawia estetykę gotowego kanału.



2. Ramka do „wpaleń”



Konstrukcja

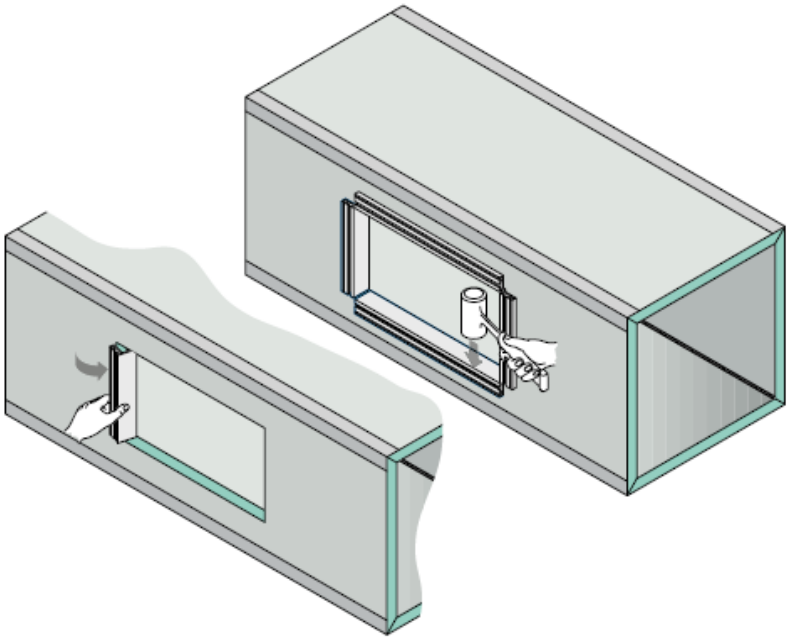
Ramki do „wpaleń” umożliwiają umieszczenie innego kanału w dowolnej pozycji. Potrzebne są cztery elementy ramki (kod 21FN03 dla modelu 20mm i kod 21FN07 dla modelu 30mm)

Cztery odcinki ramki są potrzebne dla każdego końca kanału, który ma być połączony (4 odcinki ramki do „wpaleń” po stronie otworu i 4 odcinki ramki niewidzialnej dla kanału). Elementy powinny być przycięte w takich samych wymiarach jak wymiary wewnętrzne kanału pomniejszone o 2÷3mm. Dla każdego połączenia konieczne jest również posiadanie 4szt. bagnetu PCV, które muszą być przycięte na wymiar równy wewnętrznemu rozmiarowi kanału. Następnie należy przystąpić do cięcia ramki i bagnetu za pomocą specjalnej maszyny do cięcia profili.

Etapy pracy

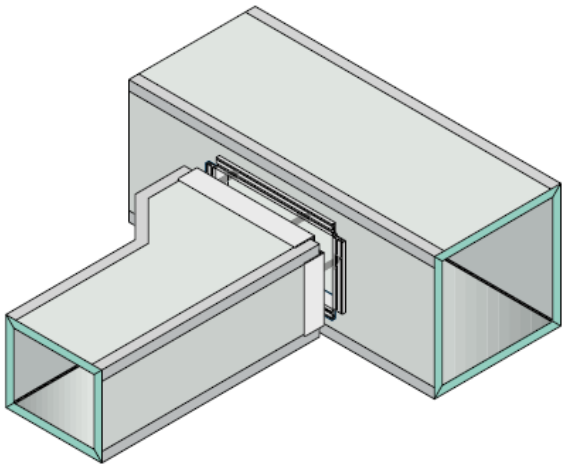
Etap 1 >> Montowanie ramek

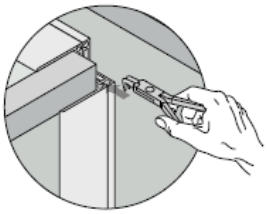
Po nałożeniu kleju należy przystąpić do montażu ramek. Odcinki ramek do „wpaleń” muszą być stosowane wzdłuż wszystkich czterech stron otworu (cztery odcinki ramki niewidzialnej muszą być stosowane na bokach kanału). Ramka musi być nałożona najdłuższym bokiem w kierunku wnętrza kanału. Aby ułatwić montaż, zaleca się użycie specjalnego gumowego młotka.

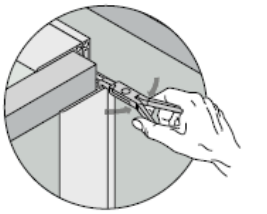


Etap 2 >> wyrównanie segmentów kanału.

W celu połączenia różnych segmentów kanału konieczne jest wyrównanie końcówek, na które zostały założone kołnierze. Aby ułatwić tę czynność, można użyć wygiętych szczypiec.



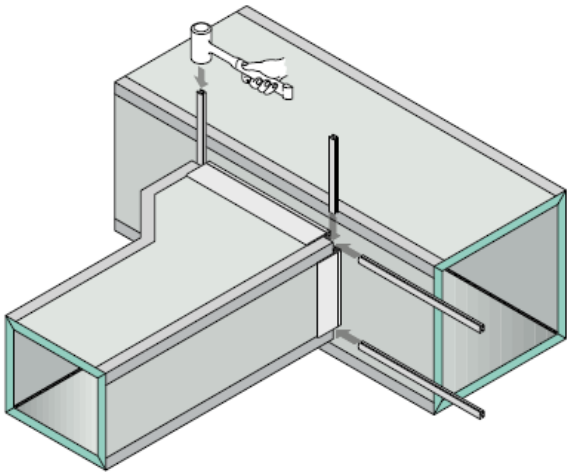


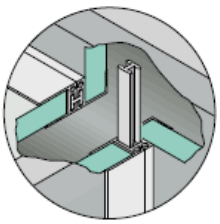


Etap 3 >> Połączenie kołnierza bagnetem take-off

Po wyrównaniu kołnierzy należy przystąpić do połączenia segmentów kanału wstawiając bagnet mocujący z PVC (kod 21FN04) w specjalnej szczelinie w kształcie litery H utworzonej pomiędzy ramkami.

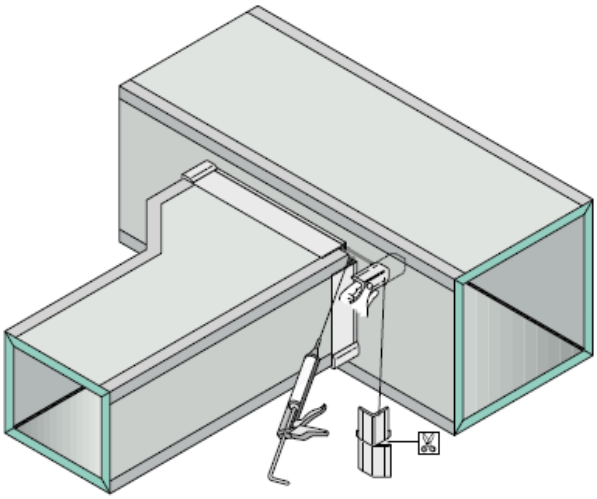
Biegnący wzdłuż ramki na całej jej długości bagnet gwarantuje doskonałe przyleganie i zastępuje wszelkie rodzaje uszczelek, które w przeciwnym razie mogłyby być konieczne.

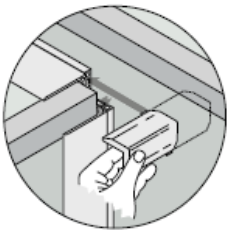




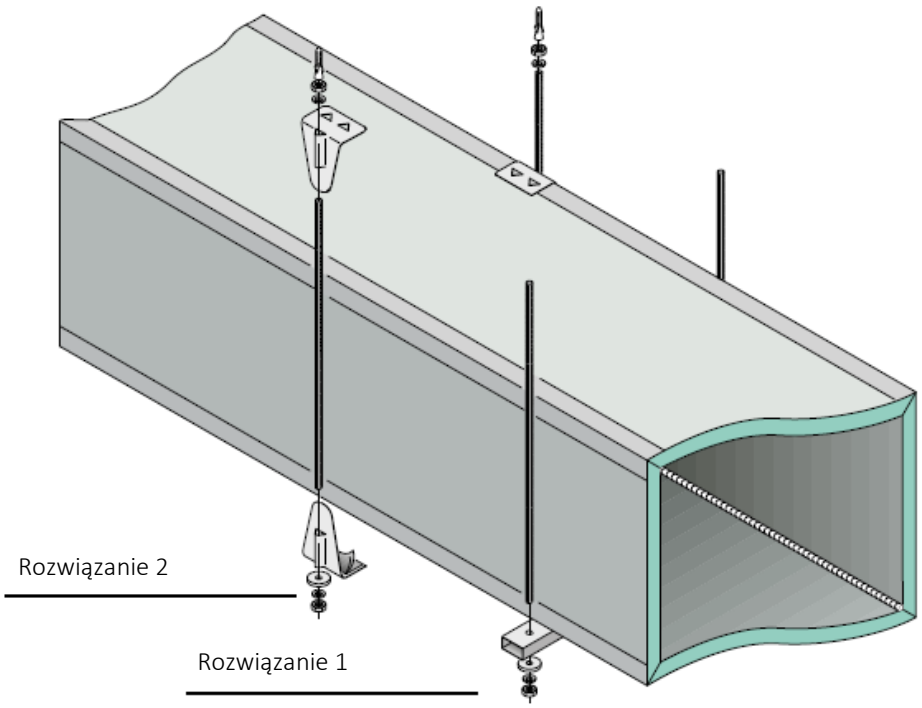
Etap 4 >> Zamykanie narożnikami

Uzupełnieniem połączenia jest dodanie narożników (kod 21FN05 dla modelu 20 mm i kod 21FN08 dla modelu 30 mm) i mocowanie ich w przeznaczonych do tego celu otworach. Element ten zapobiega przemieszczaniu się bagnetów, oraz poprawia estetykę gotowego kanału.





3. Wsporniki



Rodzaje

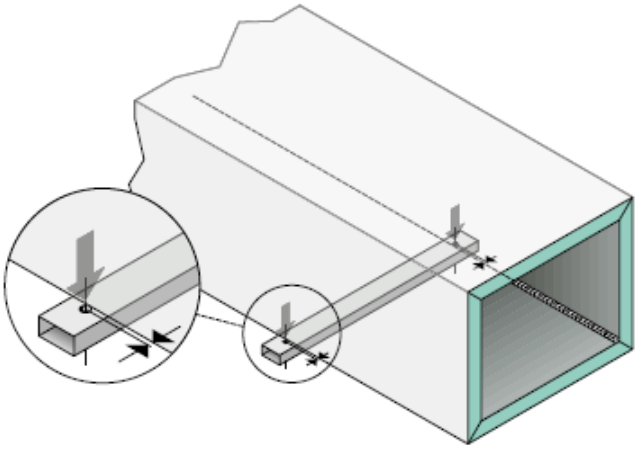
W zależności od wielkości i ciężaru kanału stosuje się dwa rodzaje podpór:

1. Z profilem wspornikowym (kod 21PR05) Jest to zwykle stosowane w przypadku kanałów o rozmiarze większym niż 600mm. Wymiarowanie profilu nośnego musi być odpowiednie, aby zapobiec jego zginaniu.

2. Ze wspornikiem mocującym (kod 21SS01/05) Jest on zwykle stosowany w przypadku małych przewodów. Można również stosować uchwyty samoprzylepne lub z zębami.

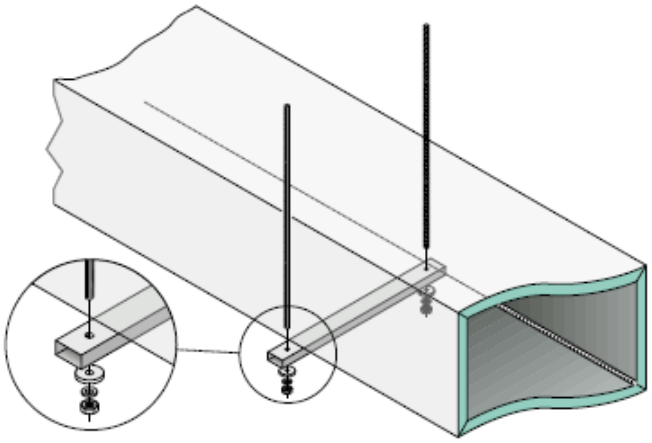
Rozwiązanie 1 - system mocowania z profilem wspornikowym

Etap 1 >> wiercenie otworów w profilu wspornika



Do wywiercenia otworów pod gwintowane ocynkowane pręty należy użyć zwykłego wiertła (alternatywnie wspornik pionowy może być stosowany w połączeniu z linkami stalowymi lub łańcuchami ocynkowanymi). Profil nośny (kod 21PR05) musi wystawać z obrysu kanału w taki sposób, aby zapewnić łatwe mocowanie do wspornika pionowego.

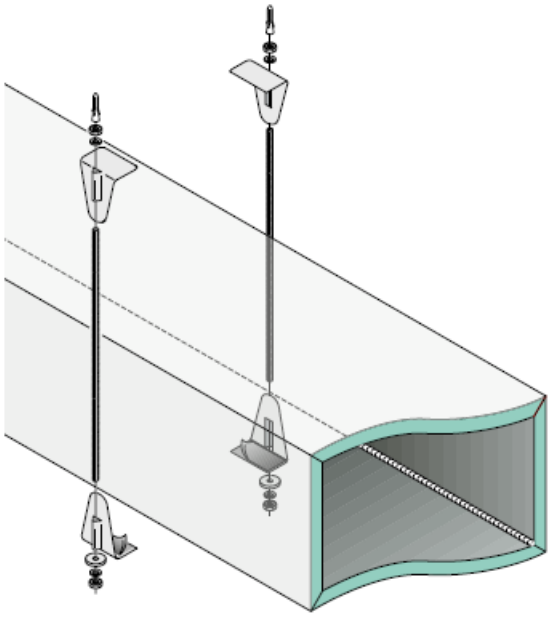
Etap 2 >> mocowanie profilu do wsporników pionowych

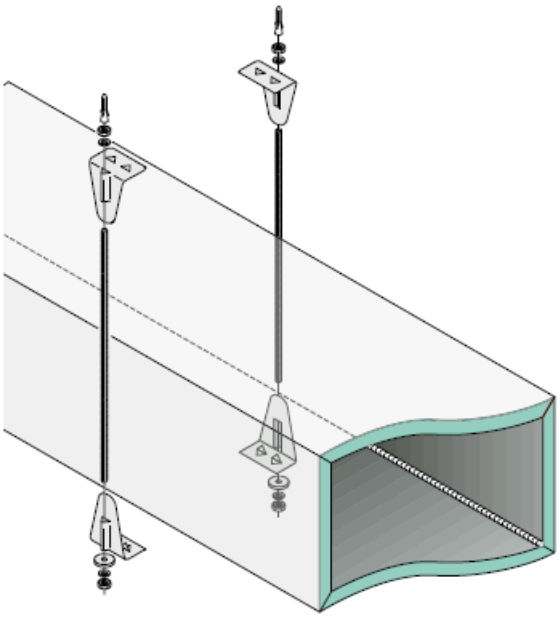


Do mocowania profilu wspornikowego do wsporników pionowych należy stosować zwykłe nakrętki

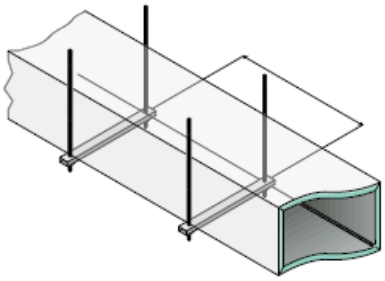
Rozwiązanie 2 - system mocujący z samoprzylepnymi lub wspornikami z zębami.

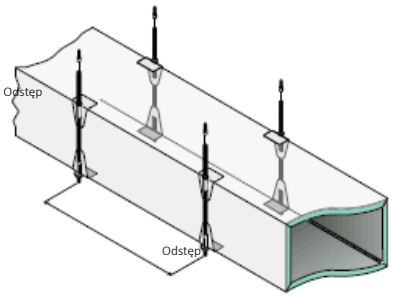
Etap 2 >> montaż wsporników

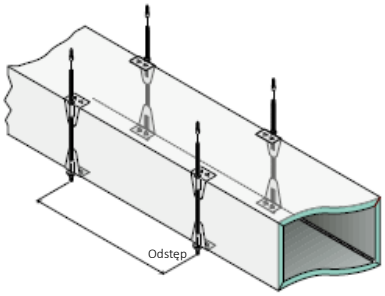


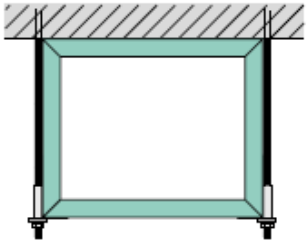


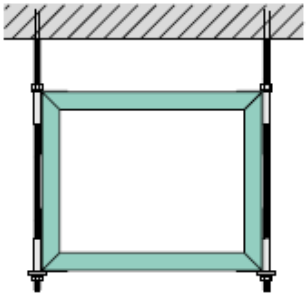
odstępy między uchwytami









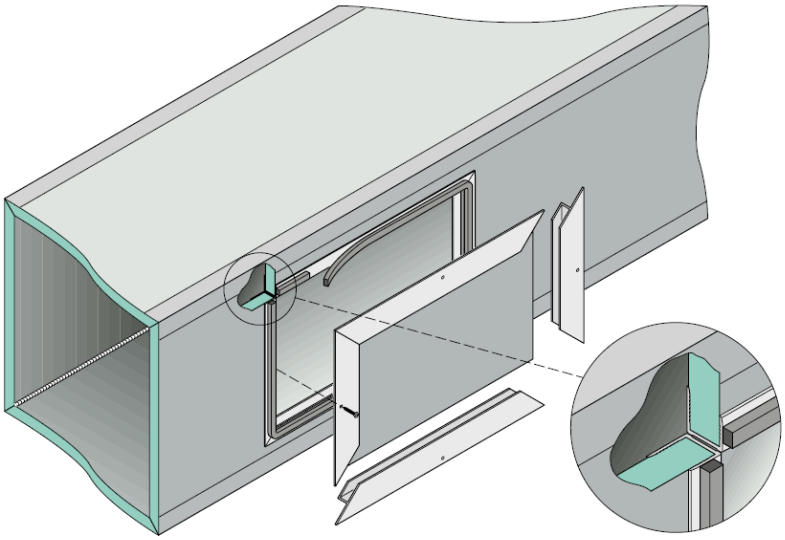


miara dłuższego boku	odstępy między wspornikami
< 1000 mm	4000 mm
> 1000 mm	2000 mm

W przypadku, gdy kanały nie są montowane w kontakcie z sufitem, konieczne będzie przymocowanie do pręta nośnego również zamontowanych górnych wsporników. W przypadku instalacji zewnętrznych odstęp wynosi również 2 metry (patrz strona 60).

Uwaga: w miarę możliwości należy stosować uchwyty w punktach pośrednich między kołnierzami.

4. Klapy rewizyjne



Rodzaje

Klapy rewizyjne mogą być realizowane według dwóch różnych technik

rozwiązanie 1- tradycyjne:

z wykorzystaniem profilu "U" (dostępne z aluminium, kod 21PR01 dla paneli o grubości 20mm i kod 21PR14 dla paneli o grubości 30mm oraz pvc kod 21PR11 dla paneli o grubości 20mm)

rozwiązanie 2 – Klapy rewizyjne P3ductal:

z wykorzystaniem klap rewizyjnych zaprojektowanych przez P3 (kod 21IP01).

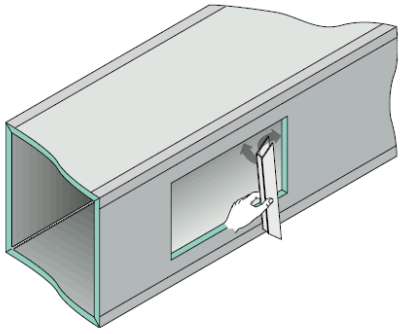
Rozwiązanie 1 – klapy tradycyjne

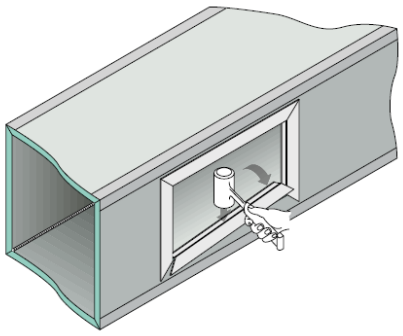
Etap 1 >> montaż profilu w kształcie litery U

Po wycięciu otworu w kanale za pomocą specjalnej wycinarki, należy przystąpić do nakładania profili "U" wyciętych pod kątem 45°.

Należy je nakładać bezpośrednio na kanał na obwodzie otworu rewizyjnego.

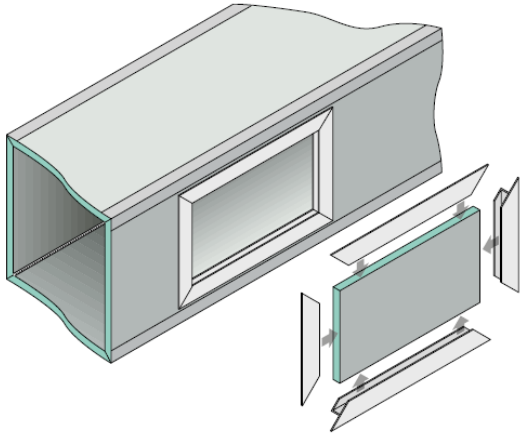
Aby ułatwić tę operację, zaleca się użycie specjalnego gumowego młotka.





Etap 2 >> Wykonanie klapy rewizyjnej

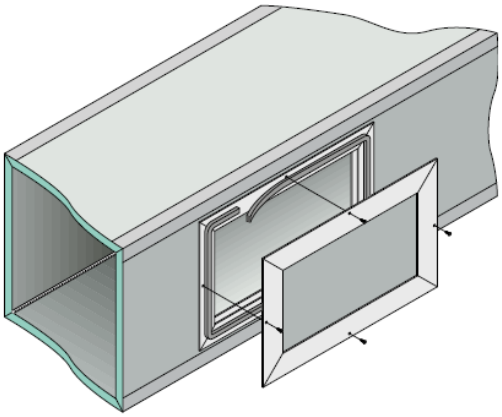
Klapy rewizyjne wykonywane są poprzez połączenie z profilem w kształcie krzesła (kod 21PR02 dla modelu aluminiowego 20mm - kod 21PR15 dla modelu aluminiowego 30mm - kod 21PR12 dla modelu 20mm pvc) elementu kanału uzyskanej przez wycięcie otworu.



Etap 3 >> montaż uszczelki i klapy.

W celu zwiększenia szczelności zamknięcia klapy należy zastosować uszczelkę wzdłuż zewnętrznego obwodu profilu „U”.

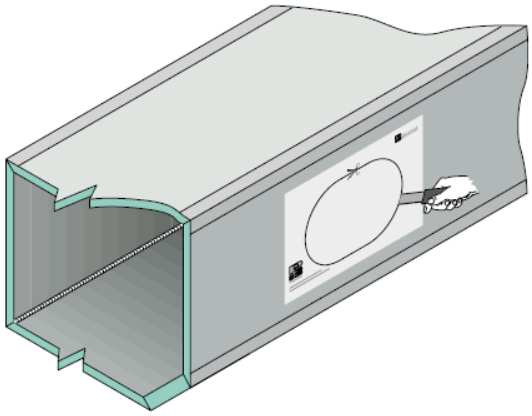
Drzwi są następnie montowane na zewnętrznej krawędzi profilu w kształcie litery U za pomocą specjalnych śrub.



Rozwiązanie 2 – Klapa P3Ductal

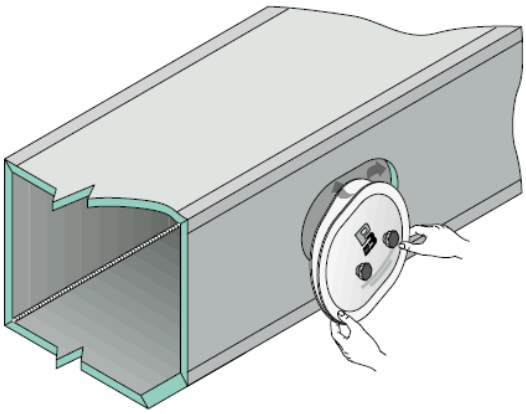
Etap 1 >> Wycinanie otworu

Do szybkiego i łatwego wycięcia otworu w panelu można użyć specjalnej wycinarki i szablonu.



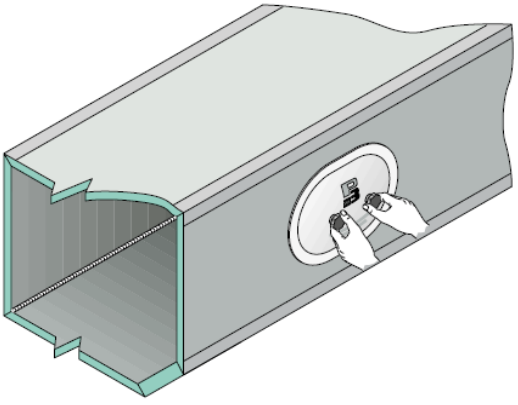
Etap 2 >> Montaż klapy

Klapę należy wkładać do otworu natychmiast po jego wycięciu.

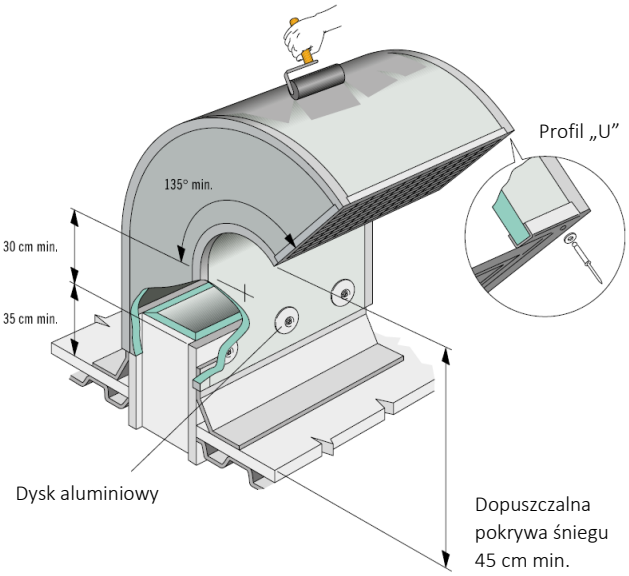


Etap 3 >> Mocowanie klapy

Zamontować klapę za pomocą zewnętrznych śrub mocujących.



5.Kanały zewnętrzne



W celu zapewnienia maksymalnej odporności na czynniki atmosferyczne, P3 stworzył specjalną powłokę wodoszczelną i ochronną: Gum Skin. Ta specjalna gumowa powłoka o wyjątkowych właściwościach elastomerowych nadaje odporność na promienie UV i cechuje się wysoką odpornością na cykle zamrażania/odmrażania. Ponadto specjalne dodatki grzybobójcze, antybakteryjne i uplastyczniające o działaniu wewnętrznym sprawiają, że parametry produktu są niezmienne w czasie, nawet w warunkach zanieczyszczenia przemysłowego o średnim stopniu. Gum Skin składa się z uplastycznionego kopolimeru styrenowo-akrylowego, który umożliwia uzyskanie ciągłej powłoki o dużej elastyczności, wodoszczelności i odporności na mikro szczeliny. Produkt ten gwarantuje, że system kanałów posiada odpowiednią ochronę przed namnażaniem glonów i grzybów oraz przed czynnikami korozyjnymi (kwaśne deszcze, dwutlenek siarki, dwutlenek węgla) i promieniami UV. Gum Skin sprawdza się szczególnie dobrze w temperaturach od -15 °C do + 80 °C.

1. Nakładanie ramki przy użyciu kleju profilowego do zastosowań zewnętrznych

Po zbudowaniu kanału zgodnie ze standardowymi procedurami wykreślania, wycinania, klejenia i kształtowania, należy przejść do etapu montażu profilu i nałożyć profile za pomocą specjalnego kleju do zastosowań zewnętrznych. Produkt jest gotowy do użycia. Dokładnie oczyścić powierzchnię, a następnie rozprowadzić klej za pomocą specjalnego pistoletu. Przed montażem należy pozostawić kilka minut na wyschnięcie.

2. Nakładanie Gum Skin

Po zmontowaniu systemu kanałów należy przystąpić do nakładania pierwszej warstwy Gum Skin. Powierzchnie dokładnie oczyścić, a następnie rozcieńczyć Gum Skin w wodzie (do 10% objętości). Za pomocą wałka lub pędzla rozprowadzić produkt lub nanieść go przez rozpylanie. Chronić powierzchnie, które nie są obrabiane i nie stosować produktu przy bardzo wietrznej pogodzie.

3. Zastosowanie flizeliny

Nałożyć wzmacniającą flizelinę na połączenie profilowe. Flizelinę należy układać bezpośrednio po rozprowadzeniu pierwszej warstwy Gum Skin, tzn. gdy produkt jest jeszcze świeży. Pokryć powierzchnię około 30 cm. Krawędzie warstwy wzmacniającej powinny zachodzić na siebie o co najmniej 5 cm. Po nałożeniu należy chronić powierzchnie przed bezpośrednim deszczem przez co najmniej 24 godziny.

4. Nakładanie drugiej warstwy Gum Skin

Po wyschnięciu pierwszej warstwy (około 24 godzin w normalnych warunkach pogodowych) należy nałożyć drugą warstwę Gum Skin zgodnie z instrukcjami podanymi w punkcie 2.