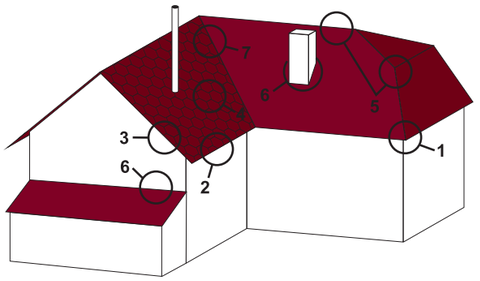
TJ ДАСТУРАМАЛ АЗ РӮИ НАСБНАМОИИ БОМПӮШИ ҚАИШИ ТЕХНОНИКОЛ SHINGLAS

ТЕХНОНИКОЛЬ SHINGLAS

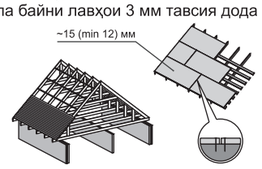


1. Омоданамоии асоси бомӣ

Дуруст кардани асос барои гузоштани бомпӯши қаиш

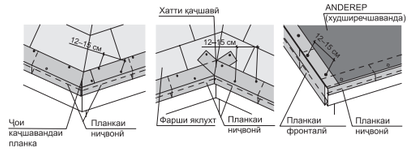
Асос барои гузоштани бомпӯши қаиш бояд хушк, яклухт, сахт ва рост бошад.

Насб намудани фарши калонро бо чудошавии чокҳо ва мустаҳкам намудан бо мехҳои парма, бо гузоштани фосила байни лавҳои 3 мм тавсия дода мешавад.



Пурзӯр намудани овезони нижвон

Овезони нижвони бомро бо планкаҳои нижвони филизӣ пурзӯр менамоянд. Онҳо бо мехҳои махсуси бомӣ дар тартиби шатранҷӣ бо қадами 120-150 мм, дар ҷойҳои нахлестав - бо қадами 20-30 мм мустаҳкам карда мешаванд. Нахлест байни планкаҳо 30-50 мм-ро ташкил медиҳад.



Насби қолини астарӣ

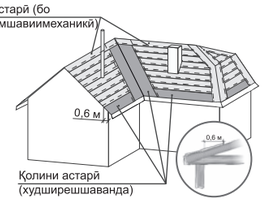
Қолини астарӣ бояд дар тамоми майдони бом новобаста аз нишебии он ҷобаҷогузорӣ карда шавад.

Дар ҷои пайваст ва овезиҳои нивонҳо қолини насбии астарии худширечшавандаи ANDEREP ё ки маводи дигар бо тавсифоти монанд насб карда мешавад.

Сатҳи боқимондаи скат бо қолини астарии ANDEREP бо мустаҳкамшавии механикӣ ё ки бо маводи дигар бо тавсифоти монанд* пӯшонида мешавад.

Қолинро ба асос бо мехҳои махсуси рухпӯшон бо қалпоқи васеъ мустаҳкам мекунанд, қадам — 200-250 мм.

Ҷои нахлестро бо мастикаи ТЕХНОНИКОЛ ФИКСЕР мемоланд, бо қабати тунуки на зиёда аз 1 мм, бо васеъгии 8-10 мм.

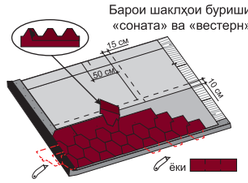


2. Қоидаҳои мустаҳкамшавӣ қаторҳои аввалин ва баъдинаи бомпӯши қаторӣ

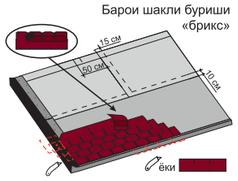
Дар скатҳои дароз ҷобаҷогузории қатори аввалро барои баробар кардани хати уфуқӣ аз марказ амалӣ намудан тавсия дода мешавад. Ҳангоми ҷобаҷогузории бомпӯши қаиш маҷмааҳои ЧАЗ, КАНТРИ ва РАНЧО бузургии ғеҷониши уфуқии гонтҳои қатори баъдина нисбати аввал метавонад дар фосилаи аз 15 то 85 см тағйир ёфта тавонад. Гонтҳоро аз рӯи ранг интихоб намуда ва дар бом сураттартиб додан лозим нест. Дар ҳолати беҳтарин бом набояд суратро ташкил диҳад. Мавод ба бом намуди абстрактӣ, бадеӣ медиҳад.

Барои шаклҳои буришҳо, ки дар канори поёнӣ баромадҳои шаклӣ доранд, қатори аввали бомпӯш аз болои рахи оғозӣ (стартӣ) аз бомпӯши ничвонӣ, дар фосилаи 1-2 см аз канори поёнӣ гузошта мешавад. Насбро бо раххои диагоналӣ бояд амалӣ намуд. Қатори дуюм аз маркази скат бо ғеҷониш ба рост ё чап ба андозаи ними гулбарг насб карда мешавад. Қатори сеюм бо ғеҷониш нисбати дуюм ба ними гулбарг ба чап ёки рост дар вобастагӣ аз самти аз аввал интихоб карда шуда гузошта мешавад.

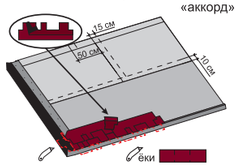
Барои шакли буриши «соната» ва «вестерн»



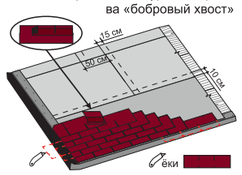
Барои шакли буриши «брикс»



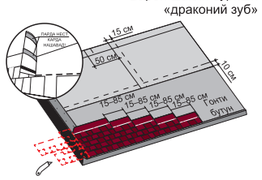
Барои шакли буриши «аккорд»



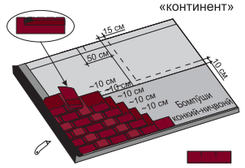
Барои шакли буриши «трио» ва «бобровый хвост»



Барои шакли буриши «драконий зуб»

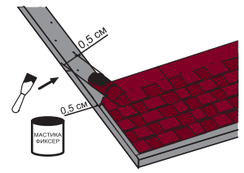


Барои шакли буриши «континент»



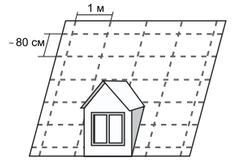
3. Пурзӯркунии овезонии пештоқӣ

Овезонии пештоқи бом бо лавҳаҳои ёнаи филизӣ, ки аз болои қабати гузошташаванда бо нахлести 30-50 мм гузошта мешаванд ва бо мехҳои махсуси бомӣ дар тартиби шатранҷӣ бо қадами 120-150 мм, дар ҷойҳои нахлест бошад, 20-30 мм мустаҳкам карда мешаванд. Қабл аз ҷобаҷогузории бомпӯш лавҳаи пештоқӣ бояд бо қабати тунуки мастика на зиёда аз 1 мм молида шуда, кунҷи болоии гонт бошад бурида шавад.



Нишонагузории нишебӣ

Хатҳои нишонагузорӣ накши равонакунандагонро мебозанд ва ба росткунии бомпӯши ТЕХНОНИКОЛЬ SHINGLASS ба таври уфуқӣ ва амудӣ ёрӣ медиҳанд. Ин махсусан дар он ҷойҳое, ки ба бом ягон ҷузъ ворид шудааст ёки геометраяи нишебӣ вайрон шудааст, муҳим мебошад. Қадами хатҳои амудӣ ба васеъгии бомпӯши қаторӣ, қадами хатҳои уфуқӣ - ба баландии тақрибии панҷ қатори бомпӯш (80 см) мувофиқ аст. Хатҳои нишонагинӣ функсияи фавқулоддаи равонакунандаро иҷро мекунанд. Онҳо аломате, ки аз рӯи он бомпӯш махкам карда шавад, намебошанд.

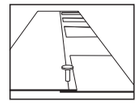


4. Мустаҳкамкунии бомпӯши қаторӣ

Мехзании дуруст

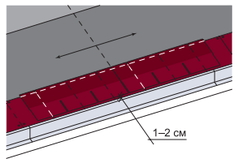
Ҳар яки бомпӯши қаторӣ ба асоси бом бо ёрии мехҳои махсуси галвани бо кулоҳҳои васеъ, ки шумораи онҳо аз кунҷи нишебӣ вобастагӣ дорад, мустаҳкам карда мешавад.

Диққат! Ҳангоми насбкунии бомпӯши силсилаҳои ЧАЗ, КАНТРИ ва РАНЧО мех бояд якбора ҷои нахлести ду қисми таркибии бомпӯшро мустаҳкам намояд. Корхона-истеҳсолкунанда ба сатҳи рӯии бомпӯш хатти маркериро мекашад, ки аз рӯи он ҳангоми мехзанӣ бояд нишонигирӣ карда шавад.

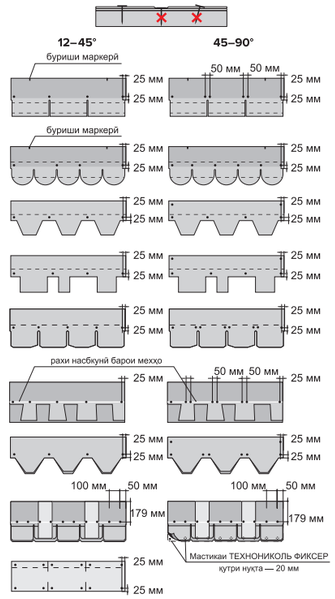


Мустаҳкамкунии рахи оғозӣ

Барои ҷобаҷогузории рахи оғозӣ бомпӯши конкигӣ-ничвонӣ ё ки қими буридашудаи бомпӯши қаторӣ татбиқ карда мешавад (гонт бо гулбаргҳои буридашуда). Бомпӯши ничвонӣ ба болои лавҳаҳои филизии ничвонӣ бо фосилаи 1-2 см аз ҷои қатшуда ширеч карда мешавад ва бо мехҳо мустаҳкам карда мешавад.



Ҳангоми шакли буриши «драконий зуб» рахи оғозӣ аз бомпӯши қаторӣ бе бурида гирифтани пешакӣ ҷобаҷо карда мешавад. Ҳангоми ҷобаҷогузорӣ ҷоними қафо бо мастикаи ТЕХНОНИКОЛЬ ФИКСЕР бо қабати тунуки 1 мм молида мешавад.



5. Ҷобаҷокунии қабурғаҳои нишебӣ ва конкиҳо

Усули №1

Барои ҷобаҷогузории қабурғаи нишебӣ ва конкиҳо бо усули мазкур бомпӯши конкивӣ, ки ҳангоми ҷудокунии бомпӯши конкивӣ-нижвонӣ аз рӯи хатҳои перфоратсиягӣ ба се қисм гирифта мешаванд, истифода бурда мешаванд.

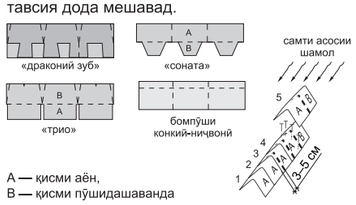
Қабурға. Бомпӯши қаторӣ, ки берун аз қабурға мебарояд, ҷунин бурида мешавад, ки байни нишебиҳои ҳамҳудуд бириш бо васеъгии 0,5 см бошад. Ҷобаҷогузории бомпӯши конковӣ бо самти аз поён ба боло амалӣ карда мешавад. Ҳар як қисмати қаблан ба қисмҳо ҷудо карда шудаи бомпӯш бо чор мех ҷунин мустаҳкам карда мешавад (дутоғӣ аз ҳар тараф), ки нахлести (3-5 см) қисмати дар боло хобида меҳҳои қисматҳои поёнхобидаро пӯшонида бошад.

Кунгура. Ҷобаҷогузории бомпӯш аз ҷоними муқобили самти зиёдтарини шамол дар ин минтақа оғоз карда мешавад. Дар ҳолатҳои боқимонда насби бомпӯш ба кунгураи бом монанди технологияе, ки дар қабурғаҳои нишебӣ амалӣ шудааст, иҷро карда мешавад.

Усули №2

Барои шаклҳои буриши «бобровый хвост», «трио», «соната», «брикс» ва «драконий зуб» бомпӯши конковиро аз бомпӯши қаторӣ бурида гирифтан мумкин аст. Қисми оқибии бомпӯш дар ҷойҳои набудани қабати ҳудширечшаванда ҳангоми ҷобаҷогузорӣ бо мастика молида мешавад. Дар ҳолатҳои боқимонда насби қабурғаҳо/конкаҳо ба насб бо истифодаи бомпӯши конкавӣ-ничвонӣ монанд аст.

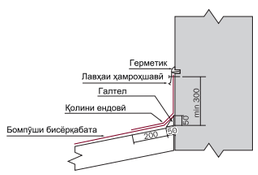
Диққат! Барои пешгирии ба миён омадани шикофҳо дар фасли сармои сол (ҳарорат поён аз +5°C) ҳангоми ҷобаҷогузории конек бо ҷузвҳои аз бомпӯши қаторӣ бурида шуда (силсилаҳои Классик ва Финская), қабл аз насб шаклгирии қачии ҳар як аз ҷузвҳо дар қубури филизии ба таври сунъӣ гармкардашуда (~30-40°C) бо қутри 10 см тавсия дода мешавад.



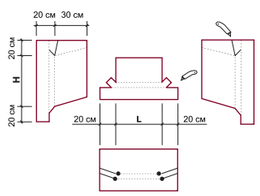
А — қисми аён,
В — қисми пӯшидашаванда

6. Иҷроиши ҳамроҳшавиҳо

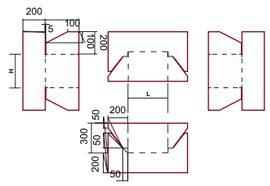
Барои герметизатсияи қубурҳои дудӣ ва вентилятсионӣ андозаро ё аз қолини ендовӣ, ёки аз филиз бо фарши зиддикоррозӣ пӯшонидашуда мекунанд. Андозаҳои гирифташуда дар ҷойҳои муайян қат ёки бурида мешаванд. Тамоми ҷониби оқибии қолини ендовии ТЕХНОНИКОЛЬ-ро бо мастикаи ТЕХНОНИКОЛЬ ФИКСЕР бо қабати тунуки на зиёда аз 1 мм молида шавад.



Ба девор раҳ ба на камтар аз 300 мм гузошта мешавад. Аввалан андозаи ҷониби пеш бо гузоштан ба бомпӯши қаторӣ насб карда мешавад. Баъдан ҷониби чап ва рост, ки ба зери бомпӯш дароварда мешаванд, насб карда мешаванд.



Навбати охирин андозаи оқибӣ насб карда мешавад. Ҳангоми насбкунӣ принсипи каскадии обро бояд риоя намуд. Дар чап, рост ва ҷоними оқибӣ бояд новадон бо васеъгии 8 см бояд гузошта шавад. Ҷойҳои ҳамроҳшавандаи бомпӯши қаториро бояд бо мастикаи битумии ТЕХНОНИКОЛЬ ФИКСЕР бо қабати тунуки на зиёда аз 1 мм дар ҷойҳои набудани қабати ҳудширечшаванда ба васеъгии 10 см моди шуда, кунҷҳо барои баргардонидани об бурида шавад. Барои қубурҳои васеъи дудӣ ва вентилятсионӣ (бо буриши зиёда аз 500x500 мм), ки кӯндаланги нишебӣ ҷойгиранд, зидновадонҳоро, ки ҷамъшавии барфро пешгирӣ мекунанд, ҷойгир намудан тавсия дода мешавад.

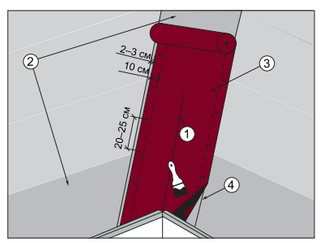


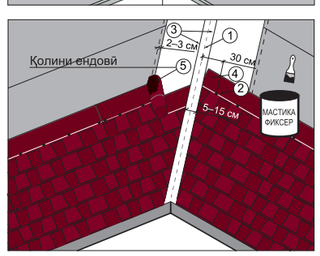
7. Омодакунии ендов

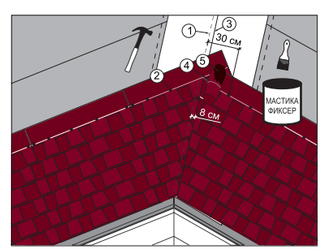
Усули кушода

Саросари тири ендов аз болои қолини зергузошташавандаи ANDEREP (худнасбшаванда) қолини ендовии ТЕХНОНИКОЛЬ бо ғеҷниш уфуқӣ ба 2-3 см насб карда мешавад. Аз ҷоними оқибӣ қолини ендовӣ дар тамоми периметр бо мастикаи битумии ТЕХНОНИКОЛЬ ФИКСЕР бо қабати тунуки на зиёда аз 1 мм ба васеъгии 10 см молида мешавад. Аз ҷоними пеш қолини ендовӣ бо мехҳои махсуси бомӣ дар фосилаи 2-3 см аз канор бо қадами 20-25 см мустаҳкам карда мешавад.

Бомпӯши ендовӣ аз болои қолини ендовӣ гузошта мешавад ва то хатти бурриш (3) ба ҷоними тири ендова (1) насб карда мешавад. Дар қисми болоӣ ҳар як бомпӯш ба таври иловагӣ бо ёрии мехҳои бомӣ (2) мустаҳкам карда мешавад. Мехҳои махсурсо дар фосилаи наздиктар аз 30 см аз тири марказии ендова (1) задан лозим нест. Баъди он бо ёрии ришта ду хати бӯркардашуда (3) гузошта мешаванд. Баъдан бомпӯши қаторӣ аз рӯи хат бурида мешавад. Барои ба дигар тараф равона кардани об бояд ҳар як бомпӯшро (4) буридан ва дар ҷойҳои набудани қабати ҳудширечшавандаро аз ҷоними қафо бо мастикаи ТЕХНОНИКОЛЬ ФИКСЕР бо қабати тунук бо ғафсии 1 мм, всеъгии 10 см (5) молидан лозим аст. Ғавсии новадони ендова дар вобастагӣ ва ҷойгиршавии бино ёки сохтмон аз 5 см то 15 см шуда метавонад.





Усули буридан

Аввалан насби бомпӯши қатириро дар нишебии камнишеб бо нахлест ба нишебии баланднишед ба бузургии на кам аз 30 см иҷро мекунанд. Дар қисми болоӣ ҳар як бомпӯш ба таври иловагӣ бо ёрии мехҳои бомӣ (2) мустаҳкам карда мешавад. Мехҳои махсурсо дар фосилаи наздиктар аз 30 см аз тири марказии ендова (1) задан лозим нест. ҳамин тавр ҳамаи нишебии камнишеб пӯшида мешавад. Баъдан хатти бӯрӣ (3) дар нишебии насбатан баландтар «зада мешавад». Фосила аз хатти бӯрӣ (3) то тири марказии ендова (1) 7-8 см-ро ташкил медиҳад. Бомпӯш аз нишебии насбатан баланд то хатии бӯрӣ (3) бурида мешавад. Барои равона кардани об ба ендова бояд ҳар як бомпӯшро (4) буридан ва дар ҷойҳои набудани қабати ҳудширечшавандаро аз ҷоними қафо бо мастикаи ТЕХНОНИКОЛЬ ФИКСЕР бо қабати тунук бо ғафсии 1 мм, всеъгии 10 см (5) молидан лозим аст.