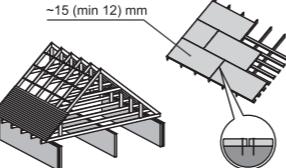


1. Tom asosini tayyorlash

Egiluvchan cherepitsani terish uchun asosni hozirlash

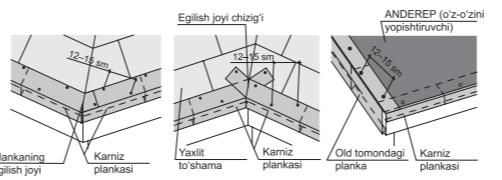
Egiluvchan cherepitsani terish uchun asos quruq, yaxlit, qattiq va tekis bo'lishi kerak.

Katta yuzali to'shamani choklarni joy tashlab montaj qilish va taxtalar orasida 3 mm lik bo'shilq qoldirib hurpaygan mix yoki samorezlar bilan mustahkamlash tavsya etiladi



Tomning karniz osmasini mustahkamlash

Tomning karniz osmasi metall karniz plankalar bilan mustahkamlanadi. Ular maxsus tom mixlari yordamida shaxmat tartibida 120-150 mm oraliq bilan, qo'shilish joylarida esa 20-30 mm oraliq bilan mustahkamlanadi. Plankalar qo'shilish joyi 30-55 mm ni tashkil etadi.



To'shama osti qoplamasini montaj qilish

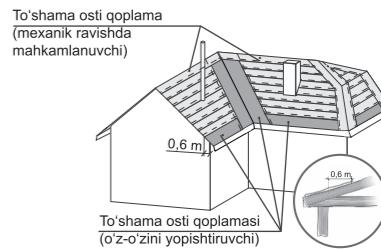
To'shama osti qoplamasini tomning qiyaligidan qat'iy nazar uning butun maydoni bo'ylab yotqizilishi kerak.

Yendovalarda (tom qirralarini tutashtruvchi joylarda) va karniz osmalarida o'z-o'zini yopishtruvchi ANDEREP to'shama osti qoplamasini yoki ayni shunday xususiyatlarga ega boshqa material o'rnatiladi.

Nishabning qolgan yuzasi mexanik tarzda mahkamlanadigan ANDEREP to'shama osti qoplamasini yoki ayni shunday xususiyatlarga ega boshqa material bilan yopiladi*.

Qoplama asosga 200-250 mm oraliqda maxsus ruxlangan keng shlyapali mixlar yordamida mahkamlanadi.

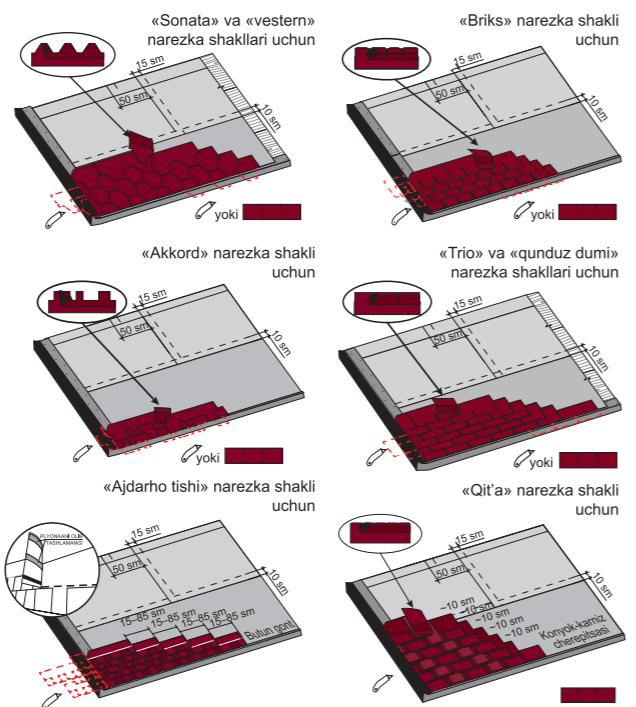
Qo'shilish joylariga TEXNONIKOL FIKSER mastikasi 1 mm dan oshmaydigan qalinlikda va 8-10 sm kenglikda yupqa qatlama surtiladi.



2. Qatorli cherepitsaning birinchi va keyingi qatorlarini mahkamlash qoidalari

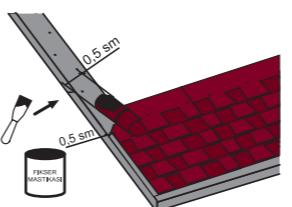
Uzun nishablarda gorizontall chiziq bo'ylab nivellashga qulay bo'lishi uchun birinchi qatorni terish nishab markazidan boshlanishi tavsya etiladi. JAZ, KANTRI va RANCHO kolleksiyalarining egiluvchan cherepitsalarini terishda gontlarning oldingi qatorga nisbatan gorizontal siljish miqdori 15 sm dan 85 sm gacha oraliqda farq qilishi mumkin. Gontlarni rangi bo'yicha tanlab, tomda rasm hosil qilish kerak emas. Ideal holatda tayyor bo'lgan tom aniq kuzatiladigan rasmga ega bo'lmasligi kerak. Material tomg'a mavhum, badii ko'rinish beradi.

Pastki qirrada shakldor bo'rtiqlarga ega narezka shakkari uchun cherepitsaning birinchi qator karniz cherepitsasining dastlabki (boslang'ich) tasmasi ustidan, pastki qirradan 1-2 sm chetga chiqarib teriladi. Montaj diagonal tasmalar yordamida amalga oshirilishi kerak. Ikkinci qator nishab markazidan, gulgargning yarmigacha o'ngga yoki chapga siljish bilan montaj qilinadi. Uchinchini qator boshidan tanlangan yo'nalishiga qarab ikkinchisiga nisbatan gulgargning yarmigacha o'ngga yoki chapga siljish bilan teriladi.



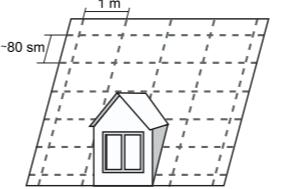
3. Fronton osmani mustahkamlash

Tomning fronton osmasi metall ko'ndalang kesilgan plankalar bilan kuchaytiriladi, ular to'shama osti qatlam ustiga 30-50 mm qo'shilish bilan teriladi va shaxmat tartibida 120-150 mm masofa bilan, qo'shilish joylarida esa 20-30 mm masofa bilan maxsus tom mixlari yordamida mahkamlanadi. Cherepitsani terishdan oldin fronton plankaga 1 mm dan oshmagan qalinlikda mastika surtish, gontning yuqori burchagini esa kesib qo'yish kerak.



Nishabni belgilash

Belgilash chiziqlari yo'naltiruvchi vazifasini bajaradi va TEXNONIKOL SHINGLAS cherepitsasini gorizontal va vertikal chiziq bo'ylab tekislashda yordam beradi. Bu tomg'a biron bir element chiqib turgan yoki qiyalikning geometriyasini buzilgan joylarda ayniqsa muhim. Vertikal chiziqlarning oraliq'i qatorli cherepitsanining kengligiga, gorizontal chiziqlarning oraliq'i esa 5 ta cherepitsanining taxminiy balandligiga (80 sm) to'g'ri keladi. Belgilash chiziqlari faqtgina yo'naltiruvchi vazifasini bajaradi. Ular cherepitsani mixlash uchun nishon bo'la olmaydi.



5. Nishablarning va tomning tepe qirrasini hozirlash

Birinchi uslub

Ushbu usul bo'yicha nishablarning va tomning tepe qirrasini hozirlash uchun konyok-karniz cherepitsasini perforatsiya chiziqlari bo'yicha uch qismiga bo'linganda hosil bo'ladijan konyok cherepitsasidan foydalilanadi.

Qirra. Qirraga chiquvchi qatorli cherepitsa qo'shni nishablar orasida 0,5 sm kenglikdagi oraliq qoldirib kesiladi. Konyok cherepitsasini terish pastdan tepaga qarab bajariladi. Oldindan qismalarga ajratilgan cherepitsanining har bir qismi to'rtadan mix (har bir tomonidan ikkitadan) bilan qoqlidi, bunda tepadagi qism pastdagidagi qismni mahkamlagan mixlarni berkiteshi kerak.

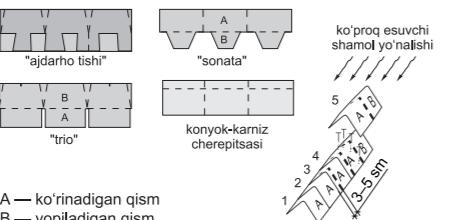
Konyok (ikki yoqqa nishab tomning tepe qirrasasi). Cherepitsani yotqizish ushbu hududda ko'proq esuchi shamol yo'nalishiga teskar tomonidan boshlanadi. Qolgan jihatlarda tom tepe qirrasida cherepitsani montaj qilish nishab qirrasidagi kabi usul bo'yicha bajariladi.

Ikkinci uslub

«Qunduz dum'i», «trio», «sonata», «briks» va «ajdarho tishi» narezka shakkari uchun konyok cherepitsasini qatorli cherepitsadan kesib olish mumkin. Cherepitsanining orqa tomoniga o'z-o'zini yopishtruvchi qatlam bo'limgan joylarda yotqizish vaqtida qo'shimcha ravishda mastika surtildi. Qolgan jihatlarda qirra/konyoklar montaji konyok-karniz cherepitsasi ishlataladigan montajga ayan o'xshash.

Diqqat! Yilning sovuq vaqtlarida (+5 °C dan past harorda) yoriqlar paydo bo'lishining oldini olish uchun konyok qatorli cherepitsaga chiqarib montaj qilinadi. So'ngra chap va o'ng bichiq montaj qilinadi, ular cherepitsa ostiga kiritiladi.

Eng oxirda tashqi bichiq montaj qilinadi. Montajda suv pog'onaligi tamoyiliga riyo qilish kerak. Chapdan, o'ngdan va orqa tomonidan 8 sm kenglikdagi tarnovni hozirlash kerak. Qatorli cherepitsa bir-biriga ulangan joylarni o'z-o'zini yopishtruvchi qatlam 10 sm kenglikda bo'limgan yerdalda 1 mm dan oshmaydigan qalinlikda TEXNONIKOL FIKSER bitum mastikasi bilan yelimlash va suvni tortish uchun burchaklarini kesib qo'yish kerak. Qiyalikka ko'ndalang joylashgan, kesimi 500x500 mm dan ortiq tutun va ventilyatsiya quvurligiga ularning ortida qor to'planib qolishining oldini olish uchun tarnovcha o'rnatish tavsya etiladi.



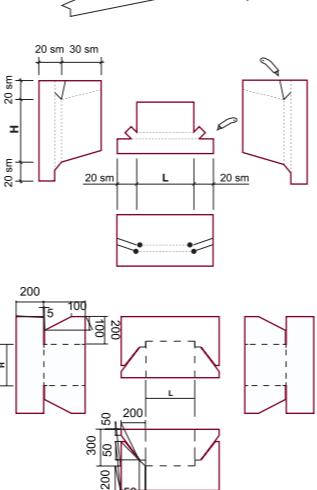
6. Tutashuvlarni amalga oshirish

Tutun va ventilyatsiya quvurlari

germetizatsiyasi uchun yendova qoplmasidan yoki korroziyaga qarshi qoplamali metalldan bichiq tayyorlanadi. Olingen bichiqlar ma'lum joylarda bukildi yoki kesiladi. TEXNONIKOL yendova qoplmasining butun orqa tomoniga 1 mm dan oshmaydigan qalinlikda TEXNONIKOL FIKSER mastikasi surtildi.

Tasma devorda kamida 300 mm ga chiqariladi. Dastlab old bichiq qatorli cherepitsaga chiqarib montaj qilinadi. So'ngra chap va o'ng bichiq montaj qilinadi, ular cherepitsa ostiga kiritiladi.

Eng oxirda tashqi bichiq montaj qilinadi. Montajda suv pog'onaligi tamoyiliga riyo qilish kerak. Chapdan, o'ngdan va orqa tomonidan 8 sm kenglikdagi tarnovni hozirlash kerak. Qatorli cherepitsa bir-biriga ulangan joylarni o'z-o'zini yopishtruvchi qatlam 10 sm kenglikda bo'limgan yerdalda 1 mm dan oshmaydigan qalinlikda TEXNONIKOL FIKSER bitum mastikasi bilan yelimlash va suvni tortish uchun burchaklarini kesib qo'yish kerak. Qiyalikka ko'ndalang joylashgan, kesimi 500x500 mm dan ortiq tutun va ventilyatsiya quvurligiga ularning ortida qor to'planib qolishining oldini olish uchun tarnovcha o'rnatish tavsya etiladi.



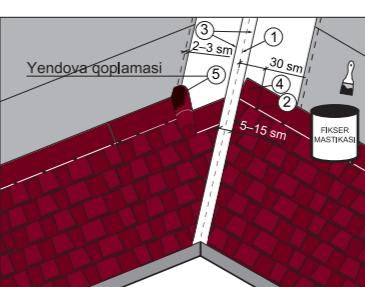
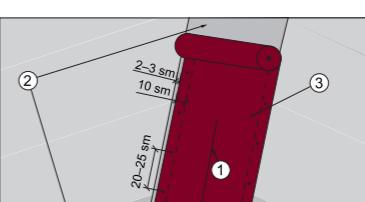
7. Yendovani tayyorlash

Ochiq usul

Yendova o'qi bo'ylab o'z-o'zini yopishtruvchi ANDEREP to'shama osti qoplama yuzasiga gorizontal chiziq bo'ylab 2-3 sm siljish bilan TEXNONIKOL yendova qoplamasini o'rnatiladi. Yendova qoplamasining teskari tomoniga uning butun perimetri bo'ylab 1 mm dan oshmaydigan qalinlikda va 10 sm kenglikda TEXNONIKOL FIKSER bitum mastikasi surtildi. Yendova qoplamasining old tomoniga har 20-25 sm masofada 2-3 sm siljish bilan maxsus tom mixlari qoqlidi.

Qatorli cherepitsa yendova qoplamasining yuzasiga teriladi va tom qirrasini o'qi (1) tomoniga kesish chiziq'igacha (3) montaj qilinadi. Tepa qismida har bir cherepitsa qo'shimcha ravishda tom mixlari (2) yordamida mahkamlanadi. Yendovaning markaziy o'qidan (1) 30 sm masofada maxsus mixlarni qoqmaslik kerak. Shundan keyin chilvir (otbivka) yordamida ikkitib bo'rlangan chiziq (3) tortiladi. So'ngra qatorli cherepitsa chiziq bo'yicha kesiladi. Yendovada suvni tortish uchun har bir cherepitsani kesish (4) kerak va o'z-o'zini yopishtruvchi qatlam bo'limgan joylarda teskari tomoniga 1 mm dan oshmaydigan qalinlikda va 10 sm kenglikda TEXNONIKOL FIKSER mastikasini surtish kerak (5).

Dastlab qatorli cherepitsanining montajini tomning qiyaligi kamroq bo'lgan nishabdan undan tikroq qiyalikli nishabni kamida 30 sm ga yopib bajariladi. Tepa qismida har bir cherepitsa qo'shimcha ravishda tom mixlari (2) yordamida mahkamlanadi. Yendovaning markaziy o'qidan (1) 30 sm masofada maxsus mixlarni qoqmaslik kerak. Tomning qiyaligi kamroq bo'lgan nishablarning barchasi shu tarza yopiladi. So'ngra tomning tikroq qiyalikli nishabda bo'r chiziq (3) tortiladi. Bo'r chiziq'dan (3) yendovaning markaziy o'qigacha (1) bo'lgan masofa 7-8 sm ni taskil etadi. Tikroq nishabdagi cherepitsa bo'r chiziq bo'ylab kesiladi. Yendovada suvni tortish uchun har bir cherepitsani kesish (4) kerak va o'z-o'zini yopishtruvchi qatlam bo'limgan joylarda teskari tomoniga 1 mm dan oshmaydigan qalinlikda va 10 sm kenglikda TEXNONIKOL FIKSER mastikasini surtish kerak (5).



Kesish usuli

Dastlab qatorli cherepitsanining montajini tomning qiyaligi kamroq bo'lgan nishabdan undan tikroq qiyalikli nishabni kamida 30 sm ga yopib bajariladi. Tepa qismida har bir cherepitsa qo'shimcha ravishda tom mixlari (2) yordamida mahkamlanadi. Yendovaning markaziy o'qidan (1) 30 sm masofada maxsus mixlarni qoqmaslik kerak. Tomning qiyaligi kamroq bo'lgan nishablarning barchasi shu tarza yopiladi. So'ngra tomning tikroq qiyalikli nishabda bo'r chiziq (3) tortiladi. Bo'r chiziq'dan (3) yendovaning markaziy o'qigacha (1) bo'lgan masofa 7-8 sm ni taskil etadi. Tikroq nishabdagi cherepitsa bo'r chiziq bo'ylab kesiladi. Yendovada suvni tortish uchun har bir cherepitsani kesish (4) kerak va o'z-o'zini yopishtruvchi qatlam bo'limgan joylarda teskari tomoniga 1 mm dan oshmaydigan qalinlikda va 10 sm kenglikda TEXNONIKOL FIKSER mastikasini surtish kerak (5).

