



INSTRUKCJA MONTAŻU

KLASYCZNE DACHÓWKI  
**BLASZANE**

**CLASSIC** SERIES

THE POWER OF ROOFS



## Spis Treści

1.	<b>Specyfikacja techniczna dachówek blaszanych CLASSIC SERIES</b>	<b>STR. 3</b>
2.	<b>System obróbek blacharskich</b>	<b>STR. 5</b>
3.	<b>Zalecenia ogólne</b>	<b>STR. 7</b>
4.	<b>Przygotowanie konstrukcji</b>	<b>STR. 8</b>
5.	<b>Rozstaw łąt</b>	<b>STR. 10</b>
6.	<b>Wycięcie rogu EASY LINK</b>	<b>STR. 11</b>
7.	<b>Łączenie arkuszy</b>	<b>STR. 12</b>
8.	<b>Kolejność montażu arkuszy</b>	<b>STR. 13</b>
9.	<b>Wykończenie rynny koszowej</b>	<b>STR. 14</b>
10.	<b>Montaż gąsiorów</b>	<b>STR. 14</b>
11.	<b>Instalacja wiatrownicy</b>	<b>STR. 15</b>
12.	<b>Instalacja obróbki przyściennej</b>	<b>STR. 16</b>

**NINIEJSZA INSTRUKCJA JEST MATERIAŁEM POGLĄDOWYM  
I NIE ZWALNIA WYKONAWCÓW Z OBOWIĄZKU PRZESTRZEGANIA ZASAD SZTUKI  
DEKARSKIEJ.**

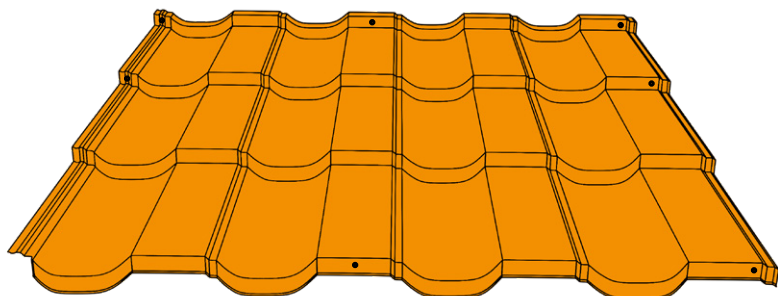
## 1. Specyfikacja techniczna dachówek blaszanych CLASSIC SERIES

Parametry techniczne [w mm]	
Szerokość efektywna	1157
Szerokość całkowita	1202
Grubość blachy	0,5
Wysokość całkowita profilu	51/56/66
Wysokość przetłoczenia dla modułu 350	25/30/40
Wysokość przetłoczenia dla modułu 400	25
Długość arkusza	min. 1160 max. 6010
Waga	ok. 4,5 kg/m <sup>2</sup>
Długość zakładki przy dzieleniu arkuszy	60

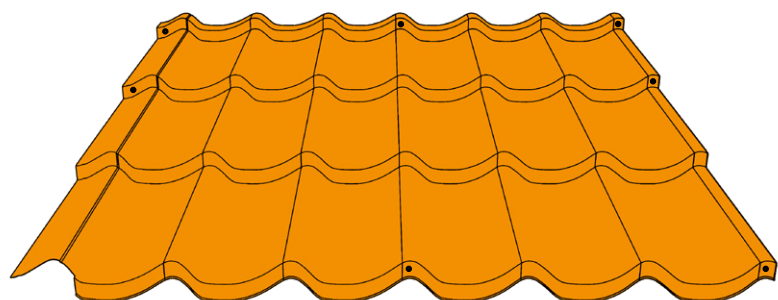
Parametry techniczne [w mm]	
Szerokość efektywna	1100
Szerokość całkowita	1183
Grubość blachy	0,5
Wysokość całkowita profilu	38/43/53/58
Wysokość przetłoczenia dla modułu 350	15/20/30/35
Wysokość przetłoczenia dla modułu 400	15/20
Długość arkusza	min. 1160 max. 6010
Waga	ok. 4,5 kg/m <sup>2</sup>
Długość zakładki przy dzieleniu arkuszy	60

Parametry techniczne [w mm]	
Szerokość efektywna	1105
Szerokość całkowita	1194
Grubość blachy	0,5
Wysokość całkowita profilu	52/57/67
Wysokość przetłoczenia dla modułu 350	25/30/40
Wysokość przetłoczenia dla modułu 400	25
Długość arkusza	min. 1160 max. 6110
Waga	ok. 4,5 kg/m <sup>2</sup>
Długość zakładki przy dzieleniu arkuszy	20

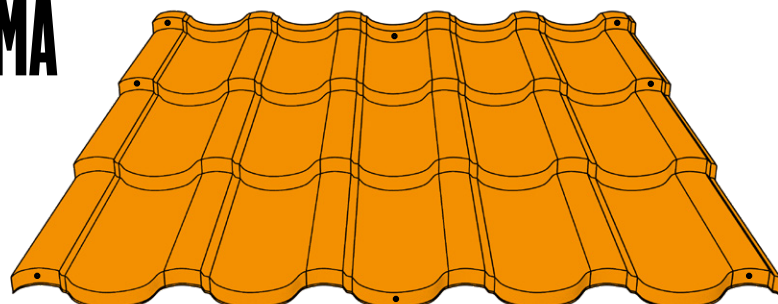
# HETA



# ALFA



# STIGMA



Parametry techniczne [w mm]	
Szerokość efektywna	1120
Szerokość całkowita	1206
Grubość blachy	0,5
Wysokość całkowita profilu	45/50/60
Wysokość przetłoczenia dla modułu 350	25/30/40
Wysokość przetłoczenia dla modułu 400	25
Długość arkusza	min. 1160 max. 6110
Waga	ok. 4,5 kg/m <sup>2</sup>
Długość zakładki przy dzieleniu arkuszy	20

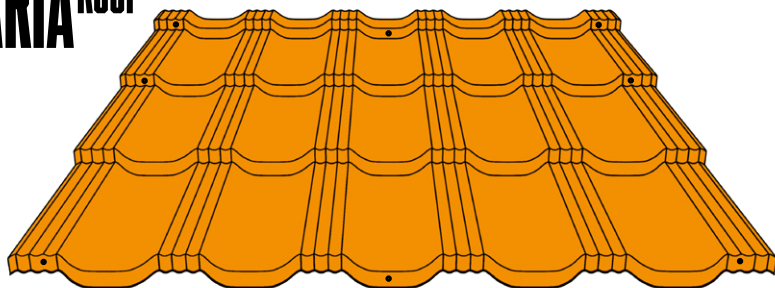


Parametry techniczne [w mm]	
Szerokość efektywna	1150
Szerokość całkowita	1212
Grubość blachy	0,5
Wysokość całkowita profilu	45/50/60
Wysokość przetłoczenia dla modułu 350	25/30/40
Wysokość przetłoczenia dla modułu 400	25
Długość arkusza	min. 1160 max. 6110
Waga	ok. 4,5 kg/m <sup>2</sup>
Długość zakładki przy dzieleniu arkuszy	20

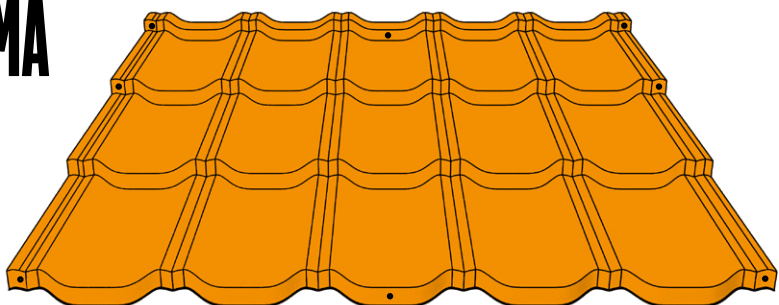


**Dachówki blaszane CLASSIC SERIES o wysokościach przetłoczeń 30 mm, 35 mm i 40 mm posiadają gotowe otwory montażowe na przetłoczeniach.**

## BAVARIA<sup>ROOF</sup>

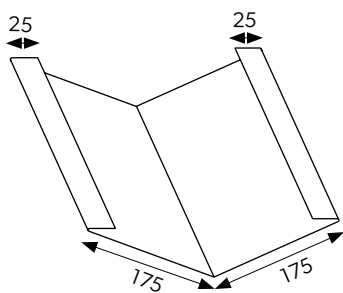


## GAMMA

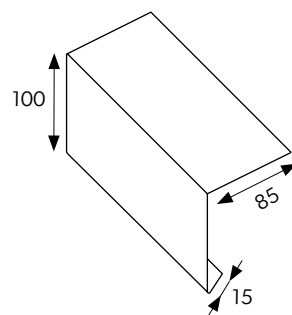


## 2. System obróbek blacharskich

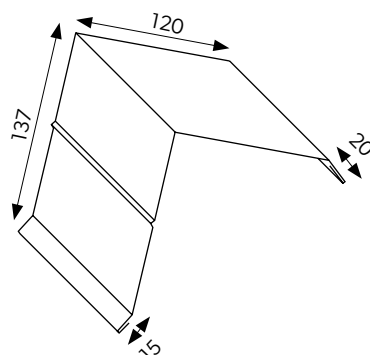
Obróbki wykonywane są z blach posiadających identyczną paletę powłok i kolorów jak produkowane przez nas dachówki blaszane, blachy trapezowe i panele dachowe.



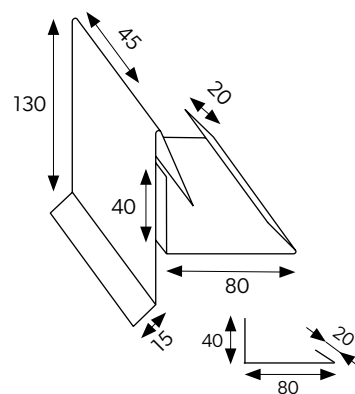
RYNNA KOSZOWA



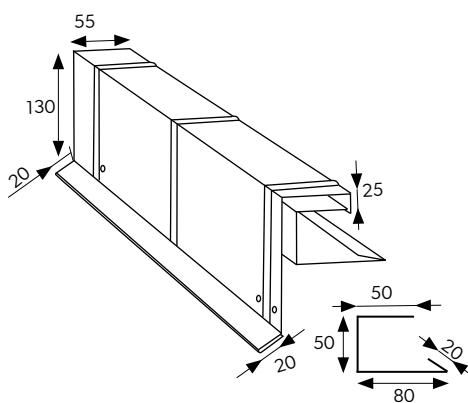
PAS NADRYNNOWY



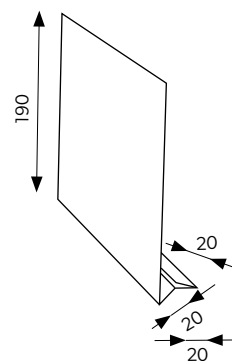
WIATROWNICA I



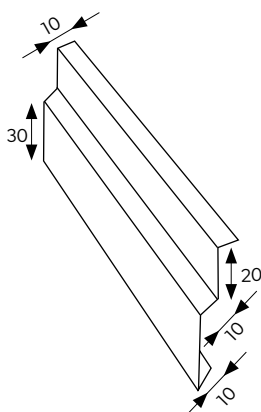
WIATROWNICA II



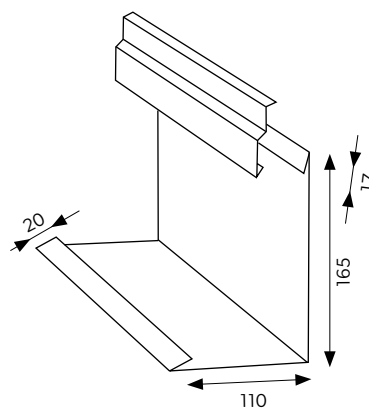
WIATROWNICA III



UNIwersalny PAS PODRYNNOWY / PRZEDŁUŻENIE WIATROWNICY



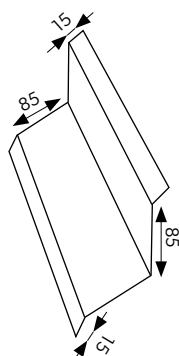
LISTWA DYLATACYJNA



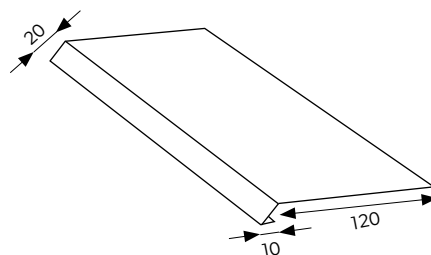
OBRÓBKA PRZYŚCIENNA Z LISTWĄ DYLATACYJNĄ



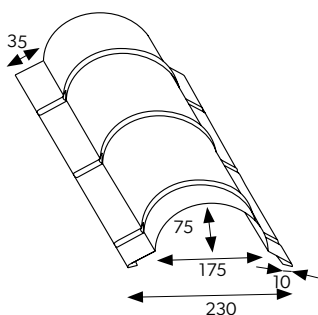
Oferujemy standardowe obróbki blacharskie o długości 2 m i grubości 0,5 mm oraz niestandardowe obróbki do długości 8 m i do grubości 2 mm dostosowane do wszystkich wysokości przetłoczeń (30-40 mm).



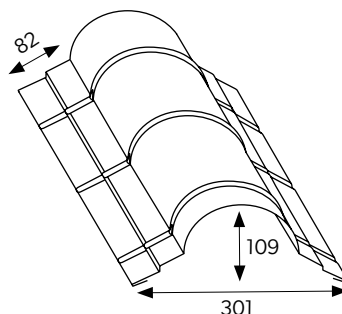
OBRÓBKA PRZYŚCIENNA I



LISTWA OKAPU

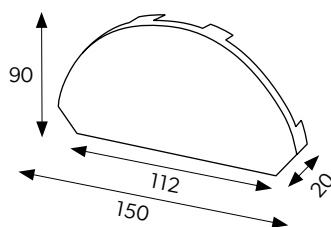


GĄSIOR BARYŁKOWY

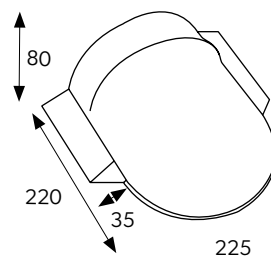


GĄSIOR BARYŁKOWY SZEROKI

Obróbki wykonywane są z blach posiadających identyczną paletę powłok i kolorów jak produkowane przez nas dachówki blaszane, blachy trapezowe i panele dachowe.



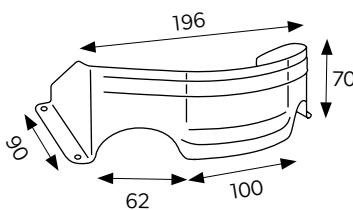
DENKO GĄSIORA BARYŁKOWEGO



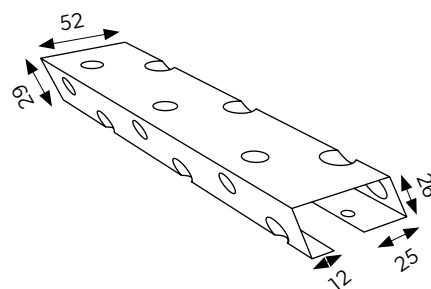
ZAKOŃCZENIE GĄSIORA



Oferujemy standardowe obróbki blacharskie o długości 2 m i grubości 0,5 mm oraz niestandardowe obróbki do długości 8 m i do grubości 2 mm dostosowane do wszystkich wysokości przetłoczeń (30-40 mm).



ŚNIEGOŁAP



UNIWERSALNA OBRÓBKA WENTYLACYJNA / PROFIL STARTOWY

### 3. Zalecenia ogólne

#### Transport

Pojazdy przeznaczone do transportu dachówek blaszanych powinny być dostosowane do przewozu ładunków o długości transportowanych arkuszy. Arkusze należy mocno spiąć w jedną paczkę aby nie dochodziło do tarć mogących uszkodzić powłokę. Uszkodzenia lakieru podkładowego nie podlegają reklamacji. Przenosząc arkusze przy rozładunku ręcznym należy tak dobrać ilość osób, aby zapobiec przesuwaniu po sobie blach oraz ich wyginaniu się chwytając je w miejscach przetłoczeń, gdzie mają największą sztywność.

#### Przechowywanie

Dachówki blaszane CLASSIC SERIES nie powinny być składowane w opakowaniach fabrycznych dłużej niż 3 tygodnie od daty produkcji. Po upływie tego czasu należy rozciąć opakowanie, zedrzeć z arkuszy folię ochronną, przełożyć arkusze między sobą cienkimi przekładkami. Całkowity czas magazynowania nie może być dłuższy niż 5 miesięcy od daty produkcji.



**Ważne – wystąpienie uszkodzeń powierzchni na panelach blachy w wyniku ich zawilgocenia spowoduje oddalenie roszczeń z tytułu reklamacji. Producent nie odpowiada za różnice w kolorze odcienia, wyglądzie powłoki i odchyłach wymiarów (w ramach tolerancji, które dopuszczają odpowiednie dla danego produktu normy) między poszczególnymi zamówieniami.**

#### Cięcie blachy

Niedopuszczalne jest używanie w celu cięcia blach narzędzi powodujących efekt termiczny (nagły wzrost temperatury), np. szlifierki kątovej. Powoduje to uszkodzenie powłoki organicznej i cynkowej, w następstwie czego rozpoczyna się proces korozji, który przyspieszają gorące opiłki wtapiające się w powierzchnię arkusza. Odpowiednimi do tego celu narzędziami są nożyce wibracyjne Nibbler lub na małych odcinkach nożyce ręczne.



**Uwaga - jednym z warunków gwarancji jest zabezpieczenie lakierem nieosłoniętych krawędzi ciętych blachy powlekanej.**

#### Konserwacja

W przypadku uszkodzeń powłoki powstałych podczas transportu, montażu i obróbki należy je dokładnie zaprawić lakierem w miejscu uszkodzenia, oczyszczając uprzednio powierzchnię z brudu i tłuszczu. Na niezabezpieczonych lakierem krawędziach ciętych może dochodzić do rozwarstwienia powłok. Jest to naturalne zjawisko i nie stanowi podstaw do reklamacji materiału. Zaleca się coroczne przeglądy dachu w celu dokonania niezbędnych zabiegów konserwatorskich.



**Przed rozpoczęciem prac należy pamiętać o spisaniu numeru seryjnego z jednego z arkuszy. Jest to potrzebne do wypełnienia formularza gwarancji.**

Cięcie arkuszy na wymiar nie uwzględnia skosów. W przypadku gdy długość spadu przekracza dopuszczalną długość arkusza, materiał jest automatycznie dzielony w połowie.

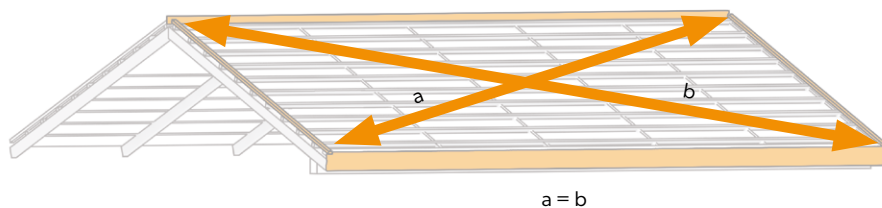


**Dachówki CLASSIC SERIES mogą być stosowane na dachach o kącie pochylenia nie mniejszym niż 9°.**

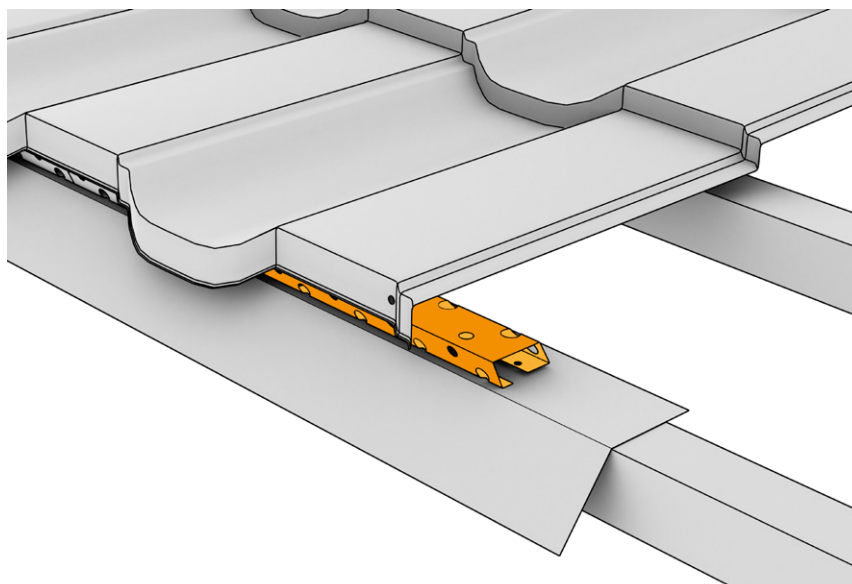
#### 4. Przygotowanie konstrukcji

Dachówki blaszane należy montować na tradycyjnie przygotowane podłoże, z zastosowaniem łąt i kontrłąt. Montaż i przygotowanie podłoża powinno odbywać się zgodnie z zasadami sztuki dekarzkiej. Bardzo ważne jest, aby pamiętać o zapewnieniu wentylacji okapowo-kalenicowej. Podczas montażu dachówek blaszanych o wysokości tłoczenia 25 mm i wyższych wymagane jest zastosowanie uniwersalnej obróbki wentylacyjnej (**rys. 2**). W przypadku niższych tłoczeń należy pierwszą łątę podnieść o wysokość przetłoczenia (**rys. 2.1**). Przed przystąpieniem do montażu należy sprawdzić przekątne dachu. Dachówki CLASSIC SERIES mogą być stosowane na dachach o kącie pochylenia nie mniejszym niż 9 stopni.

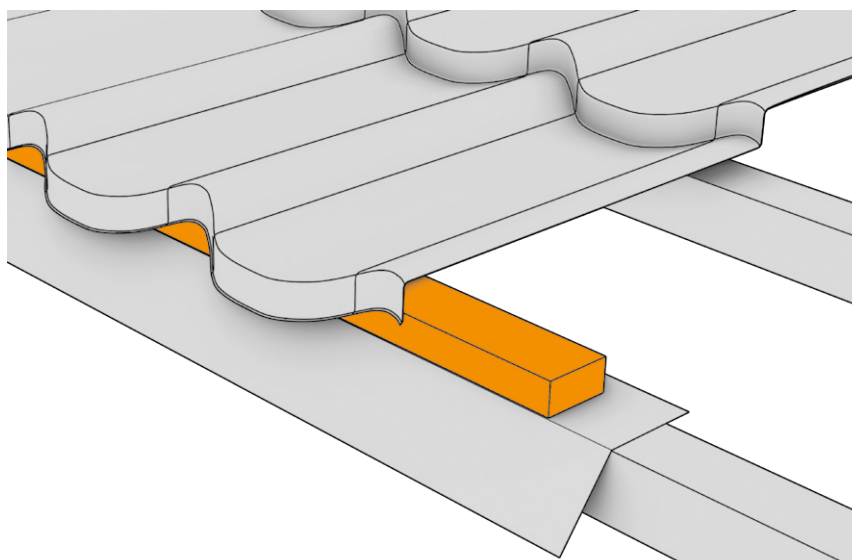
RYS.1



RYS.2



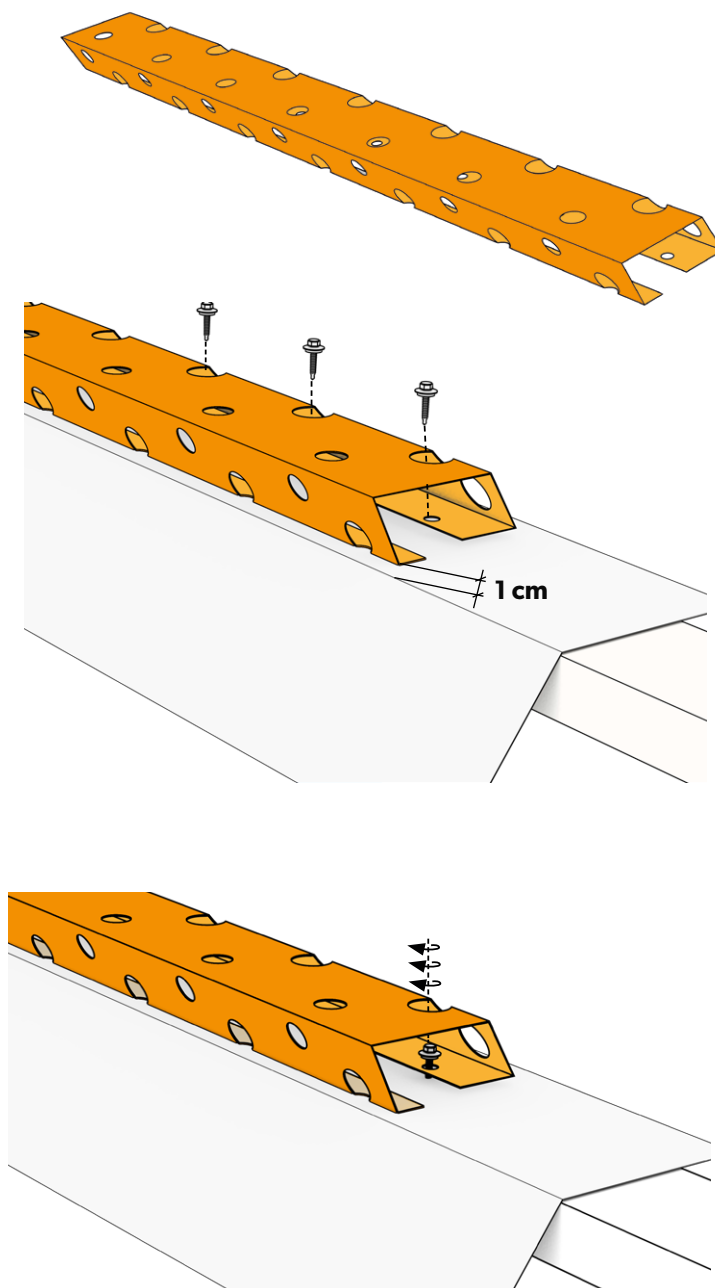
RYS.2.1





RYS.3

Uniwersalną obróbkę wentylacyjną należy zainstalować poprzez otwór montażowy na dolnej półce obróbki. Wkręty należy przeprowadzić przez większy otwór pilotażowy znajdujący się na górnej półce, jak przedstawiono na przekroju obok (**rys 3**).

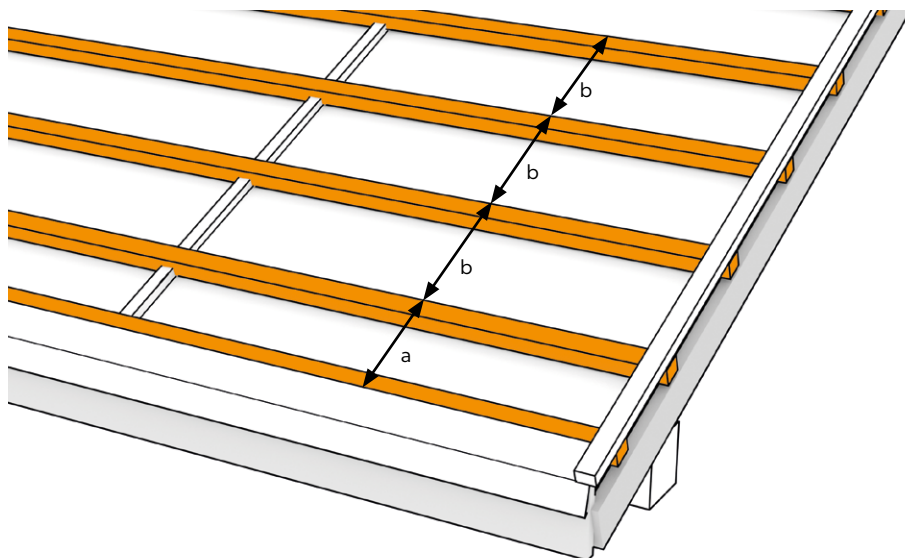


## 5. Rozstaw łąt

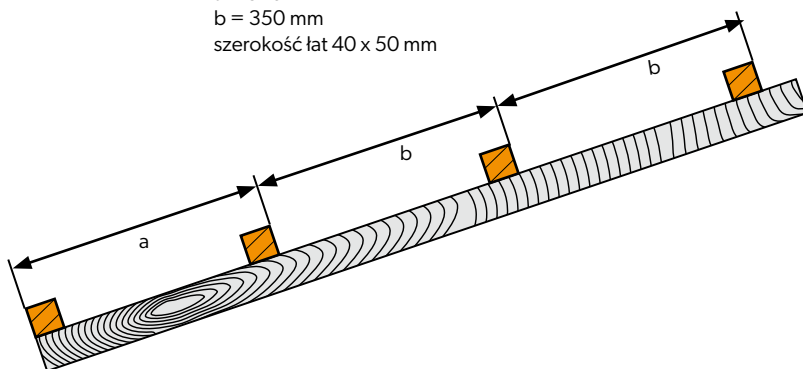
Wykonawca musi dołożyć wszelkich starań i precyzji w łaceniu oraz przygotowaniu dachu do montażu dachówek blaszanych. Kluczowe i mające duży wpływ na efekt końcowy jest dokładne rozmierzenie łąt. Najważniejszy jest rozstaw łąt głównych, który musi być równy długości modułów dachówki (dla dachówek o długości modułu 350 mm musi więc wynosić 350 mm).

Odstęp pomiędzy dolną krawędzią pierwszej łąty i górną krawędzią drugiej łąty od strony okapu powinien wynosić 320 mm (**zgodnie z rys. 4 - również dotyczy dachówek o długości modułu 350 mm**).

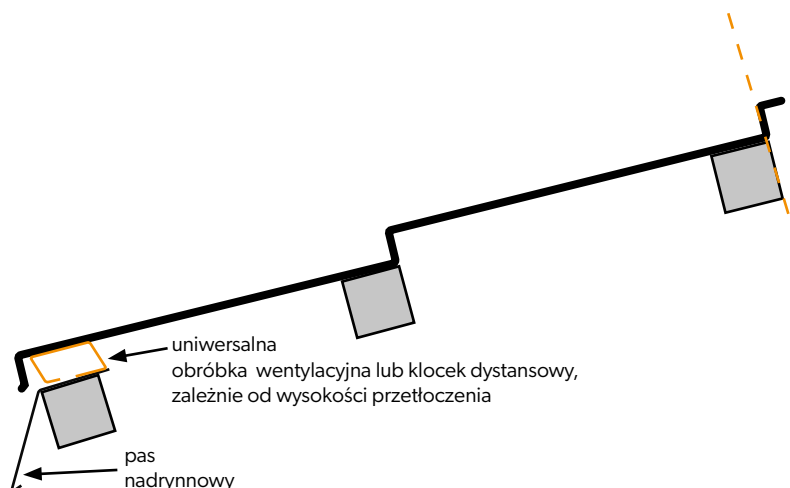
### RYS.4



a = 320 mm  
b = 350 mm  
szerokość łąt 40 x 50 mm



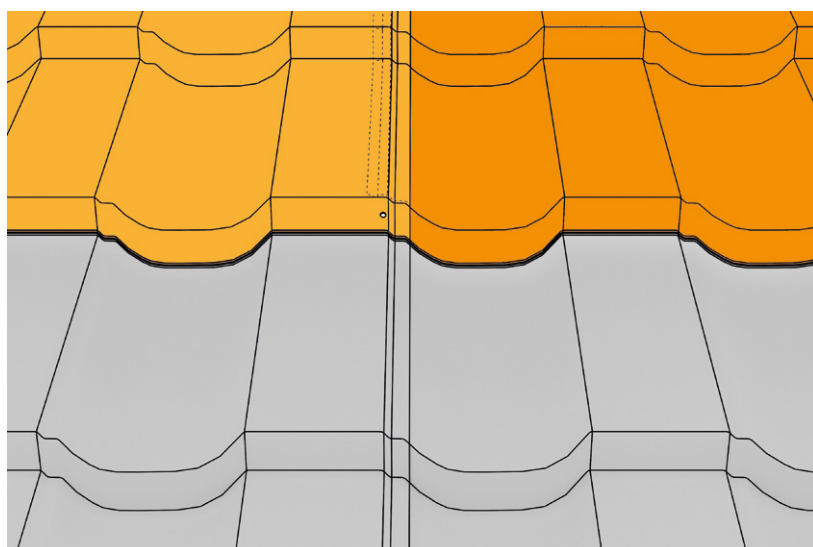
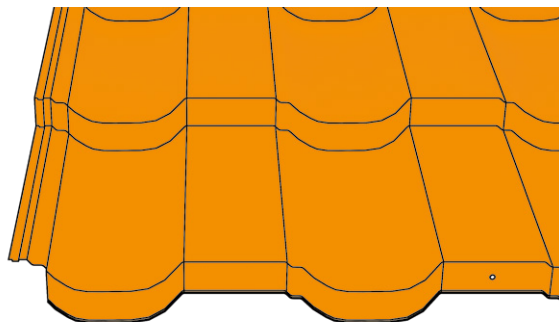
**Przy prawidłowo wylstwowanym dachu ostatnie przetłoczenie powinno się licować z górną krawędzią łąty.**



## 6. Wycięcie rogu EASY LINK

Specjalne wycięcie i profilowanie skrajnego przetłoczenia, które umożliwia idealne spasowanie i wypoziomowanie arkuszy bez widocznych łączeń wzdłużnych (dotyczy dachówek niesymetrycznych ALFA oraz HETA, **rys. 5**).

**RYS.5**

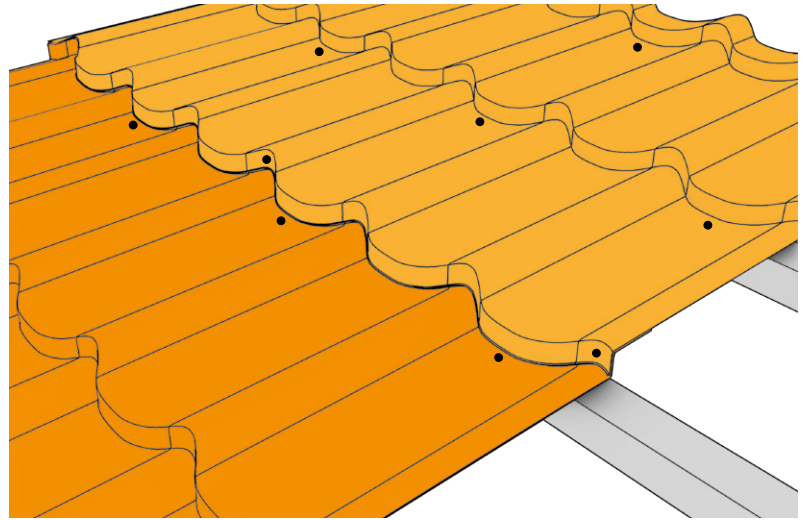


## 7. Łączenie arkuszy

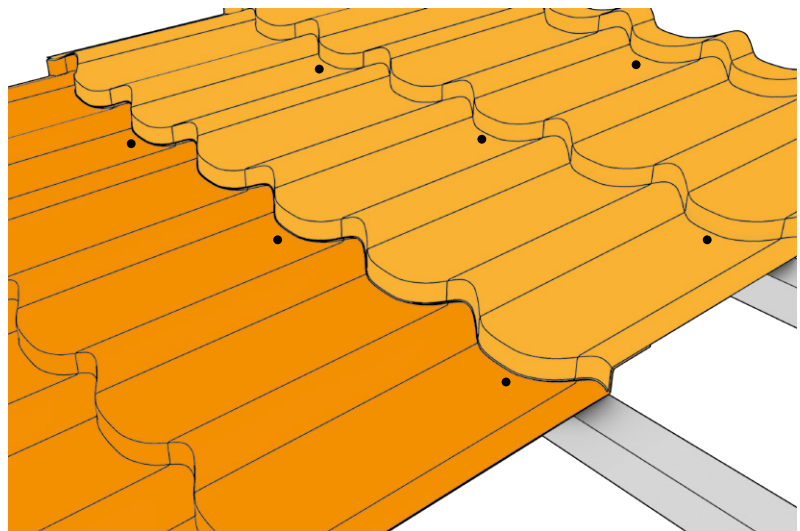
Montaż prowadzony jest od okapu do kalenicy w rzędach wzdłużnych. Każdy kolejny arkusz w rzędzie zszywamy z poprzednim (poniższym) poprzez środkowy i prawy skrajny otwór montażowy, a dopiero następnie wkręcamy do łąt (**rys. 6**).

W przypadku wersji bez otworów, blachę dokręcamy bezpośrednio do łąt w podcieniu jej przetłoczenia (**rys. 6.1**).

### RYS.6



### RYS.6.1



## 8. Kolejność montażu arkuszy

Montaż dachówek blaszanych CLASSIC SERIES powinien być prowadzony od okapu w stronę kalenicy.

Prawidłową kolejnością montażu dachówek blaszanych jest montaż od strony prawej do lewej. **(rys. 7)**

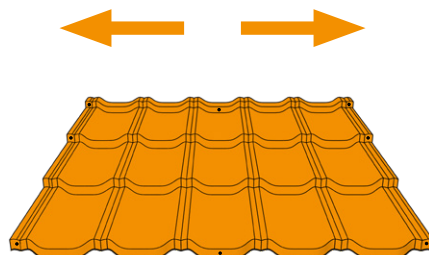
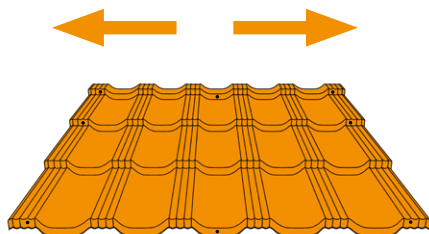
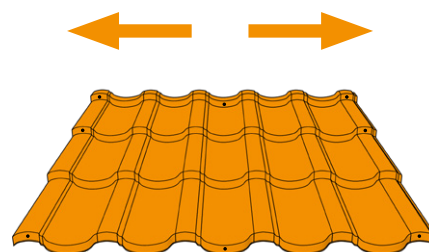
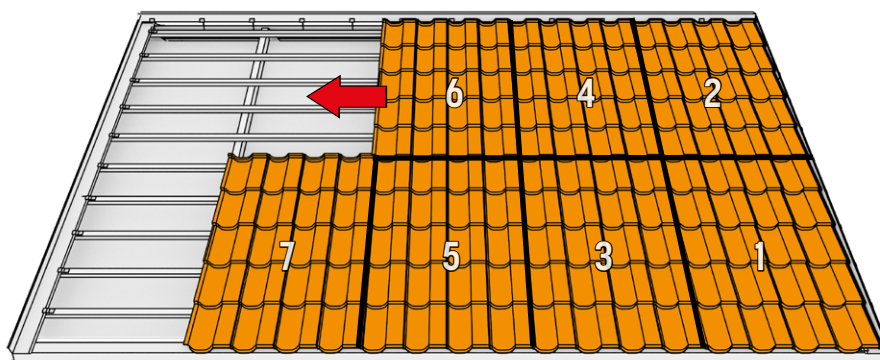
W przypadku dachówek blaszanych: STIGMA, BAVARIA Roof oraz GAMMA możliwy jest również montaż rzędami od lewej strony do prawej.

Ustawiamy pierwszy skrajny arkusz, dokręcamy go do łąt wkrętami farmerskimi. Każdy kolejny arkusz w rzędzie zszywamy z poprzednim (poniższym) poprzez środkowy i prawy otwór montażowy następnie dokręcamy do łąt. W przypadku wersji bez otworów, blachę dokręcamy bezpośrednio do łąt w podcieniu jej przetłoczenia.



**W przypadku symetrycznych dachówek STIGMA, BAVARIA Roof, oraz GAMMA możliwy jest montaż również rzędami z lewej strony do prawej.**

RYS.7

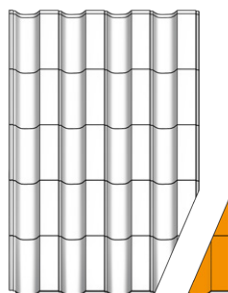
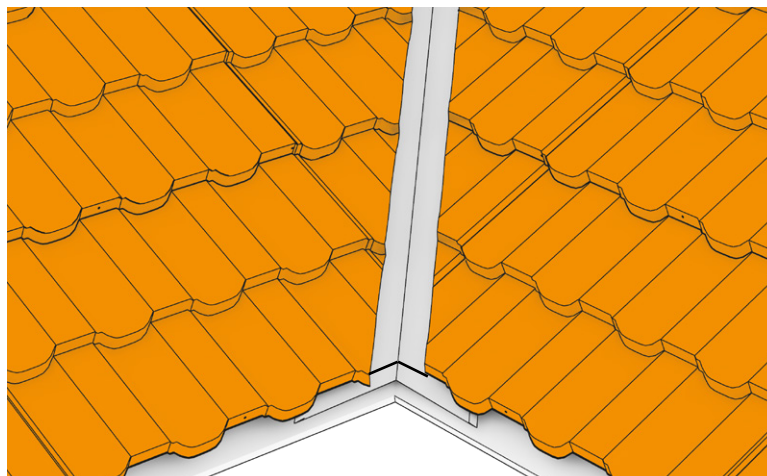


## 9. Wykończenie rynny koszowej

Docinanie arkuszy do rynny koszowej należy prowadzić w linii kosza co zapewni estetyczne wykończenie. **(rys.8)**

Jako uszczelnienie rynny koszowej zalecamy wykorzystanie uszczelki rozprężnej do wysokości przetłoczenia blachy.

### RYS.8

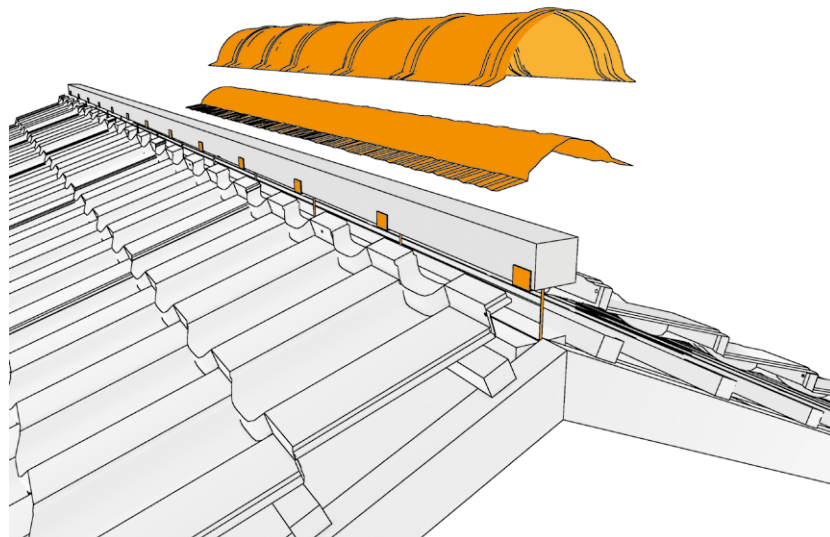


## 10. Instalacja gąsiorów

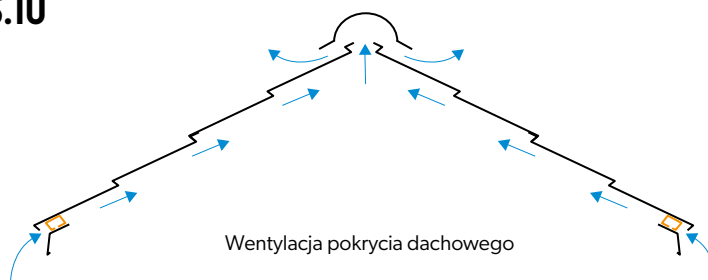
Łatę kalenicową należy zamontować na wspornikach, aby zapewnić ciągłość przestrzeni wentylacyjnej pokrycia. **(rys.9)**

Gąsioro mocujemy krótkimi wkrętami 4,8 x 20 mm „blacha z blachą” w co drugie grzbiecie fali stosując uprzednio taśmę kalenicową lub uszczelki profilowane.

### RYS.9



### RYS.10



## 11. Instalacja wiatrownicy

Ponieważ na skraju połaci dachowej mamy do czynienia bardzo często z silnym oddziaływaniem wiatru, musimy pamiętać o odpowiednio mocnym zainstalowaniu obróbki wiatrownicy. W tym przypadku stosujemy WIATROWNICĘ III.

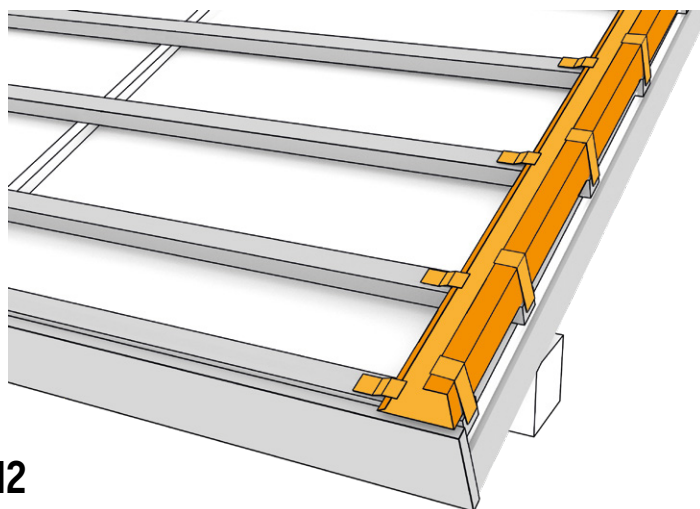
W pierwszej kolejności instalujemy do łat korytko wiatrownicy (**rys. 11**). Element ten należy zainstalować za pomocą haftr zarówno od strony połaci jak i od strony zewnętrznej. Przed przystąpieniem do pokrycia dachu na dolną płaszczyznę obróbki naklejamy uszczelkę rozprężną o rozprężności do 3 cm (zgodnie z wysokością tłoczenia blachy).

Do zewnętrznego elementu wiatrownicy należy użyć wkrętów farmerskich, a w razie konieczności łączenia wiatrownic zastosować zakład 15-30 mm.

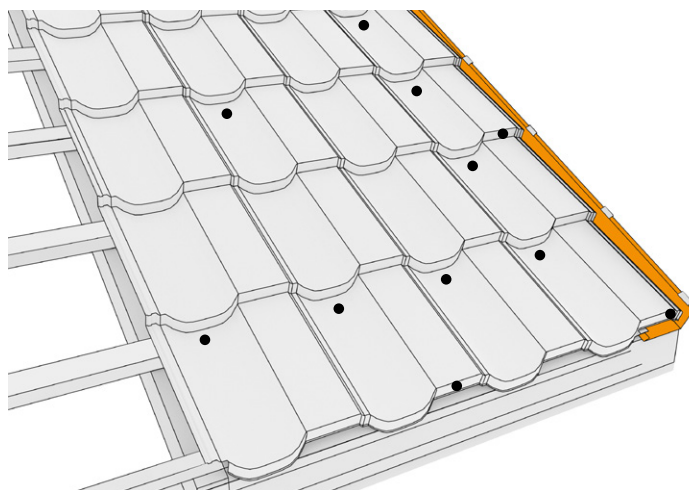
W skrajnych arkuszach, nachodzących na korytko wiatrownicy należy zaślepić otwory montażowe wkrętami w miejscach nachodzenia blachy na obróbkę (dotyczy wersji produktu z gotowymi otworami montażowymi).

**Prawidłowe rozmieszczenie mocowań na połaci powinno obejmować wszystkie skrajne punkty montażowe oraz co drugi wewnątrz połaci (rys. 13).**

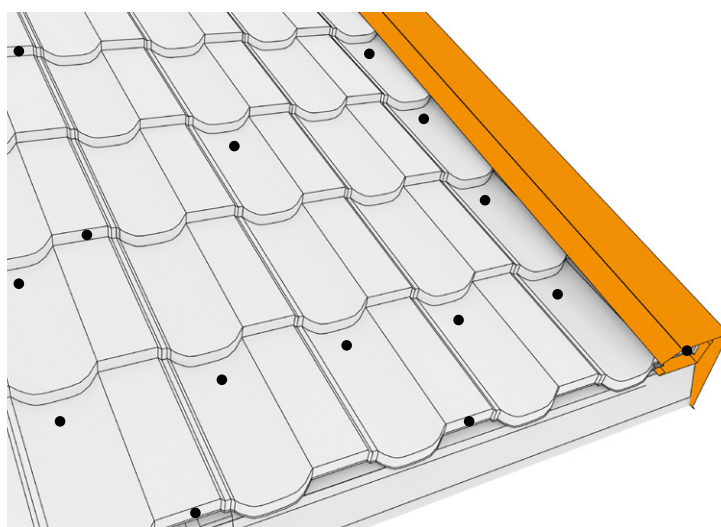
**RYS.11**



**RYS.12**



**RYS.13**



## 12. Instalacja obróbki przyściennej

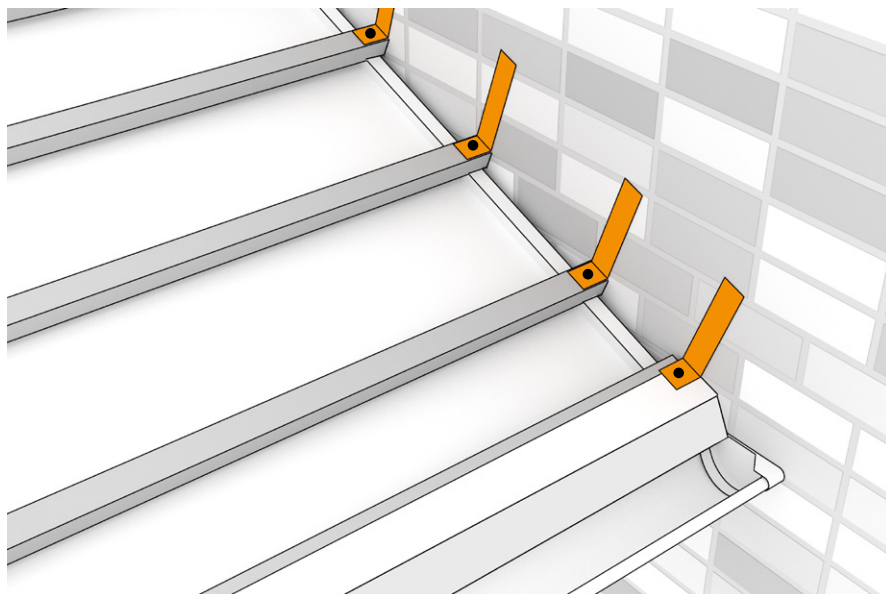
Pierwszym krokiem jest przygotowanie i zamocowanie do połaci uchwyty, które posłużą do zamocowania obróbki przyściennej (**rys.14**). Uchwyty takie można przygotować z pasków blachy zagiętych pod kątem prostym. Ponieważ uchwyty te trzeba będzie w kolejnym etapie zagiąć mocując nimi obróbkę przyścienną, muszą być one odpowiednio wyższe od obróbki.

Przygotowując obróbkę należy podwinąć jej górną krawędź, co umożliwi pewne i niewymagające dodatkowych mocowań połączenie z przygotowanymi wcześniej uchwytemi.

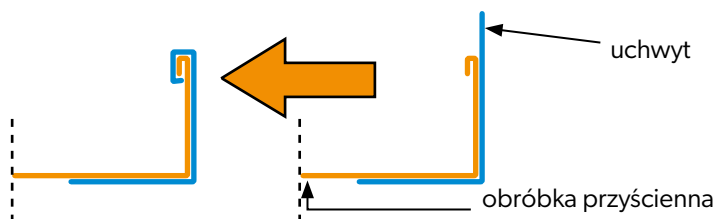
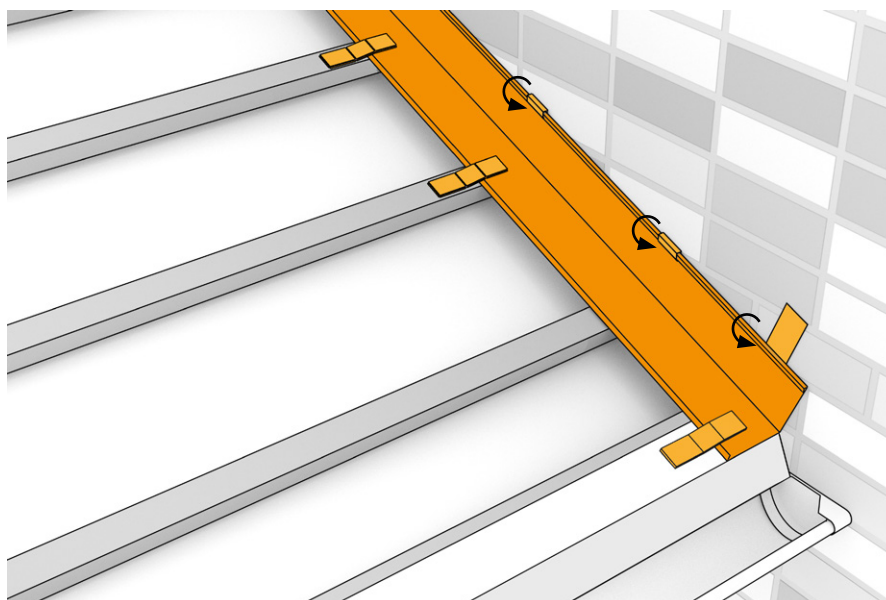
Przed instalacją należy przyłożyć obróbkę do krawędzi dachu celem jej dopasowania z uwzględnieniem rodzaju ściany i kąta nachylenia połaci. Dociętą i zagiętą obróbkę instalujemy do łąt za pomocą płaskich haftr. Należy zwrócić szczególną uwagę, aby obróbka przylegała do ściany na całej długości. W razie konieczności łączenia obróbek przyściennych zastosować zakład 50 mm, przy czym zakład należy zwiększyć w przypadku nachylenia połaci dachu poniżej 25°.

Następnie obróbkę mocujemy do ściany przygotowanymi wcześniej uchwytemi. (**rys.15**)

RYS.14



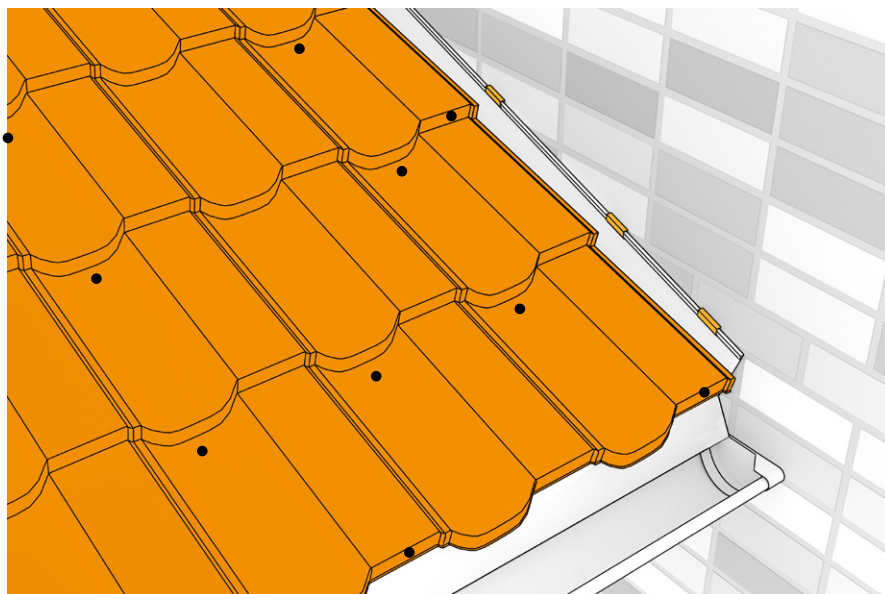
RYS.15





## RYS.16

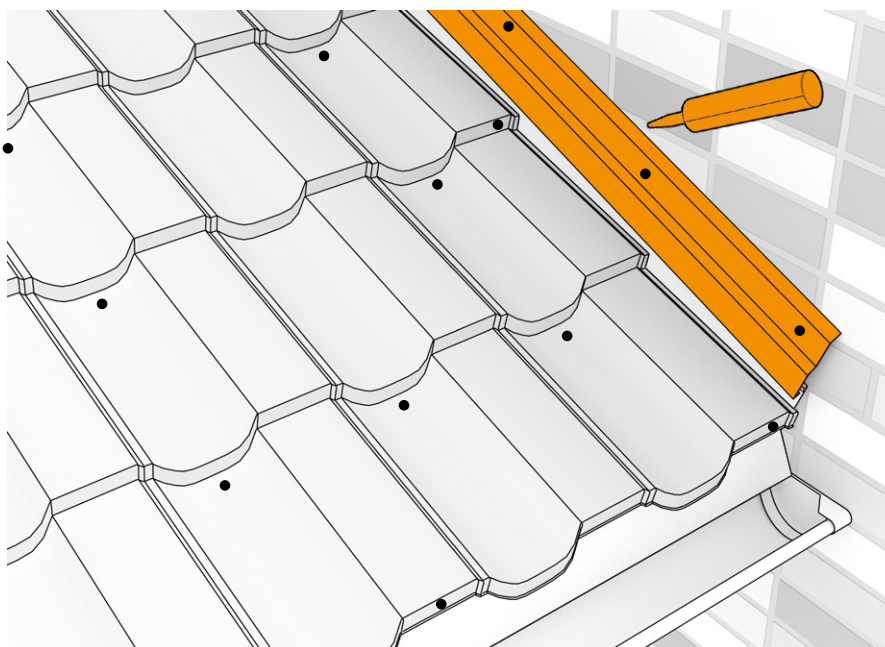
Podobnie jak w przypadku instalacji wiatrownicy, w skrajnych arkuszach, nachodzących na obróbkę należy zaślepić otwory montażowe wkrętami (dotyczy wersji produktu z gotowymi otworami montażowymi- **rys.16**).



## RYS.17

Łączenie ze ścianą należy zabezpieczyć listwą dylatacyjną i w razie potrzeby dodatkowo uszczelniając uszczelniaczem dekarskim.

Listwę dylatacyjną należy zamocować do ściany. (**rys.17**)





**BLACHPROFIL 2® Sp. z o. o.**

ul. Nadwiślańska 11/139  
30-527 Kraków  
NIP: 6762431701

+48 12 415 55 51  
centrala@bp2.eu  
bp2.eu

**Zakłady produkcyjne:  
Production Plants:**

Grojec, ul. Grojecka 39  
32-566 Alwernia k/Krakowa

ul. Budowlanych 10  
41-303 Dąbrowa Górnicza