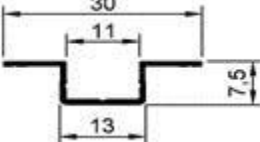
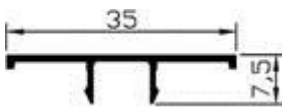
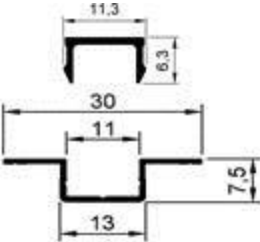
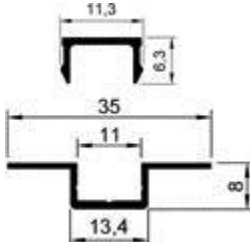
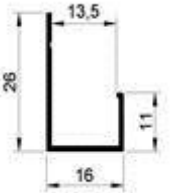
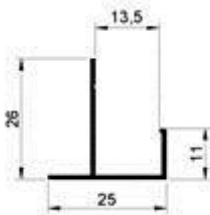
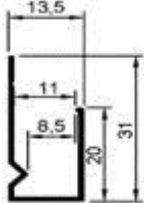
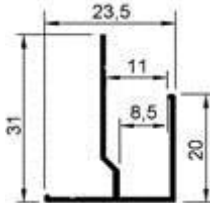
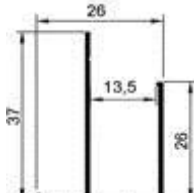


Руководство по монтажу стеновых панелей при проведении отделочных работ внутри помещений

Принципы монтажа стеновых панелей

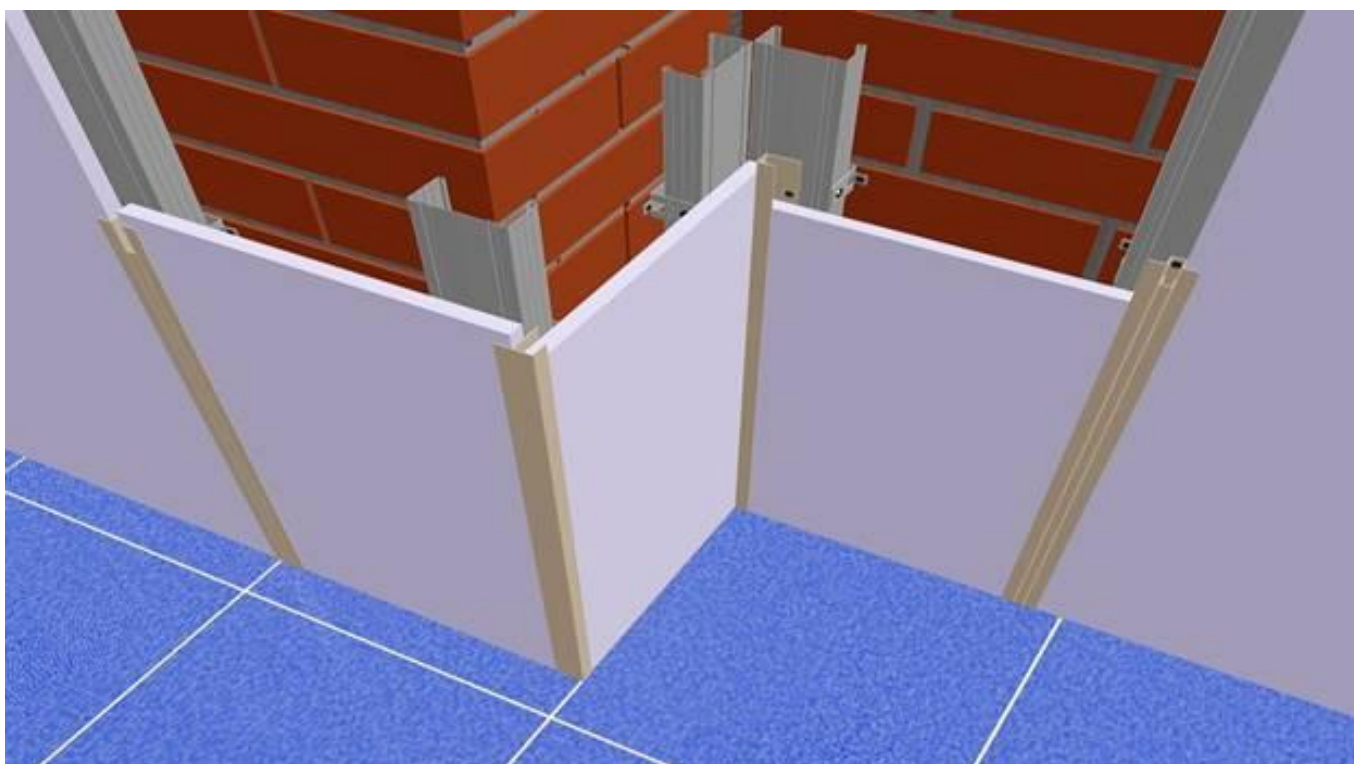
Для закрепления панелей используется специальный профиль, позволяющий не только осуществить монтаж листов, но и при необходимости быстро и без повреждения демонтировать панели (например, для прокладки новых электро- и воздушных коммуникаций) и без труда восстановить стеновое покрытие, в считанные минуты, восстановив целостность конструкции.

- **Омега-профиль** – используется для закрепления панелей в плоскости стен (горизонтально или вертикально) через стоечный профиль.
- **Пи – профиль** – используется для закрытия горизонтального и вертикального зазоров между панелями.
- **F – профиль** – используется в качестве соединительного углового элемента для внешних углов (колонны, откосы окон и т.д.).
- **L – профиль** – используется в качестве соединительного углового элемента для внутренних углов и примыканий панелей к другим элементам внутренней отделки (рамы, коробки и т.д.).

 <p>Омега профиль 30</p>	 <p>Крышка 35 к омеге 30</p>
 <p>Омега профиль 30 + Пи вставка (комплект)</p>	 <p>Омега профиль 35 + Пи вставка (комплект)</p>
 <p>L профиль (12) внутренний угол</p>	 <p>F профиль (12) наружный угол</p>
 <p>L профиль (8) внутренний угол</p>	 <p>F профиль (8) наружный угол</p>
	 <p>F профиль, (12) наружный угол равнобедренный</p>

Последовательность монтажа стеновых панелей:

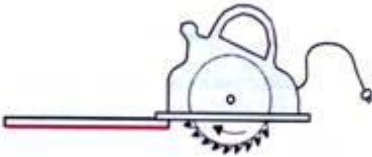
1. Устанавливается каркас из металлического профиля, по технологии идентичной установке гипсокартонных листов с учётом смещения каждого стоечного профиля на толщину установочного омега-профиля (10 или 12 мм). В качестве вертикальных стоек каркасов применяется профиль ПС 60/27 (возможно применение других марок профилей ПС 50, ПС 65, ПС 75, ПС 100), которые монтируются в паре с соответствующим по размеру направляющим профилем ПН 28/27 (или соответствующие по каталогу профилей).
2. Листы прижимаются к каркасу омега — профилем. Омега — профиль (нарезанный заранее необходимой длины) закрепляется к металлическому каркасу самонарезающими винтами.
3. Если в качестве плинтуса используется L-профиль, то лист предварительно вставляется в технологический паз L-профиля и далее уже крепится к каркасу с помощью омега — профиля. Омега — профиль закручивается не до конца, позволяя установить второй соседний лист, и только после его установки омега — профиль прижимается к листам до упора. В качестве крепежа используется самонарезающие винты по металлу с диаметром шляпки не более 6 мм, для удобного монтажа декоративной Пи-заглушки омега-профиля.
4. При монтаже листа на стены высотой больше высоты одного листа, монтаж осуществляется с помощью дополнительного омега — профиля прикрепляемого к дополнительному горизонтальному металлическому профилю каркаса.
5. Монтаж листов следует начинать от установленных оконных и дверных блоков или с зашивки внутренних и внешних углов.
6. Примыкание перегородок к существующим стенам осуществляется с помощью L-профиля.
7. В случае использования навесного потолка для обеспечения качественного подхода панели к потолку, мы советуем по верху краю панелей устанавливать L-профиль. Причем работы по монтажу панелей должны начинаться после полного завершения работ с потолком.
8. Если соединение с полом выполнено без использования L-профиля и в качестве плинтуса используется накладной плинтус из МДФ, ПВХ или кабель-канал, то он крепится к листам с помощью монтажного клея или самонарезающими винтами сквозь листы непосредственно к направляющему профилю (ПН).



Правила монтажа и ошибки, допускаемые при монтаже декоративных элементов интерьера на панель

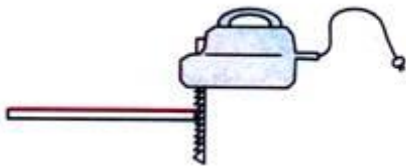
1. Резка панелей

Резка панелей производится с помощью ручной циркулярной пилы, электрического лобзика или специализированных стационарных станках для резки древесных листовых материалов. Основное правило резки - зубья пилы должны входить в материал со стороны лицевой поверхности.



Требование к полотнам и ручной циркулярной пиле:

- скоростная пила (скорость вращения 5000 об./мин.)
 - мелкий зуб
 - твёрдосплавные зубья
 - трапециевидные плоские или переменные зубья
- Лицевая сторона



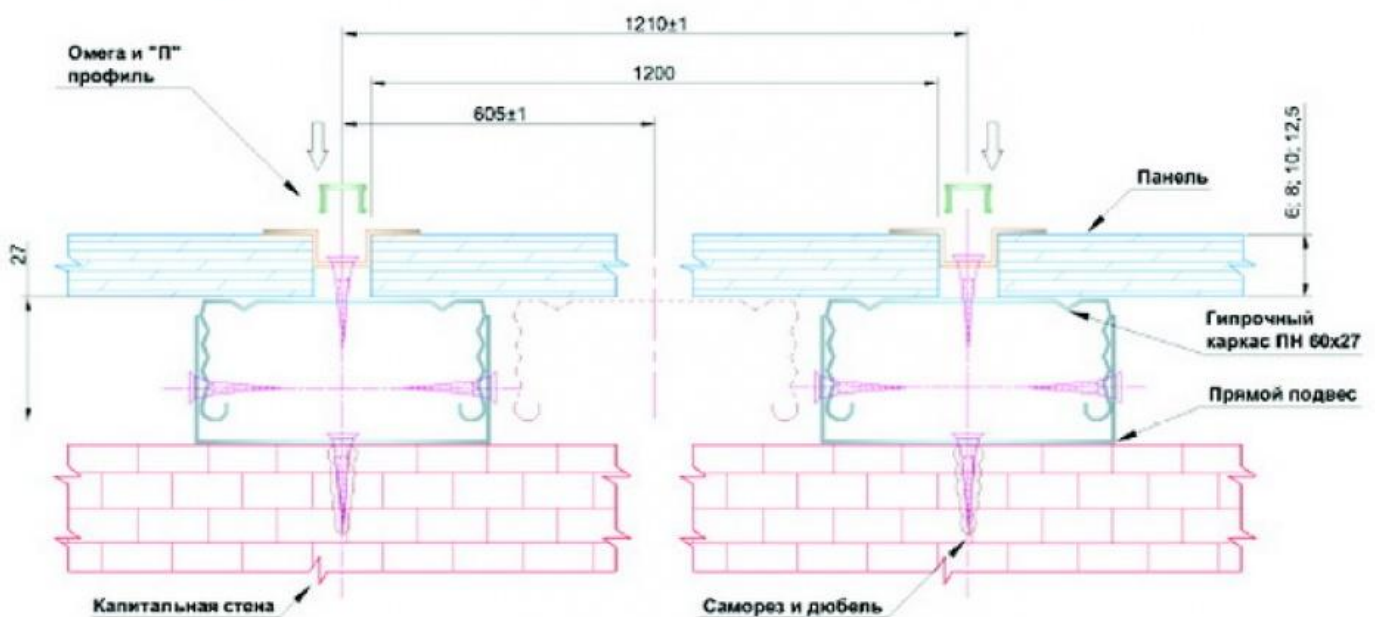
Требования к полотнам и электрическому лобзику:

- мелкий зуб
- подъём ≥ 65 мм
- резка/направление зубьев к поверхности материала

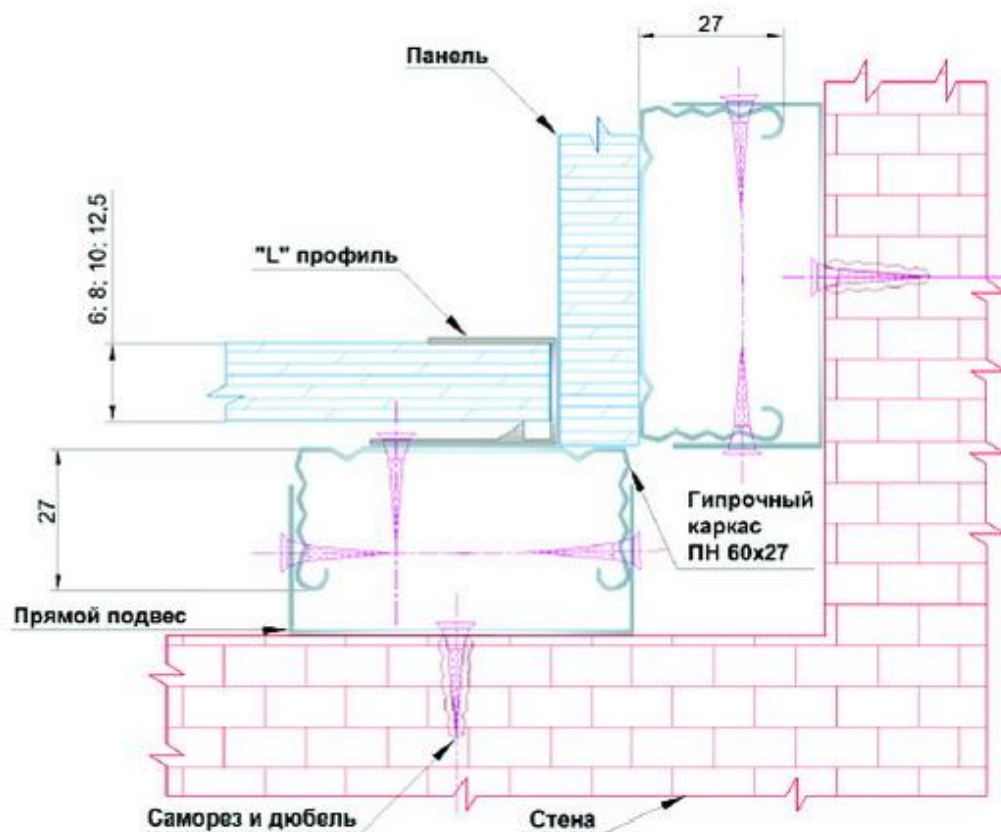
2. Монтаж внутренних и внешних углов панелей

При выполнении монтажа внутренних и внешних углов крепление установочных профилей L и F производится только к обрешётке, например из профилей ПС и ПН

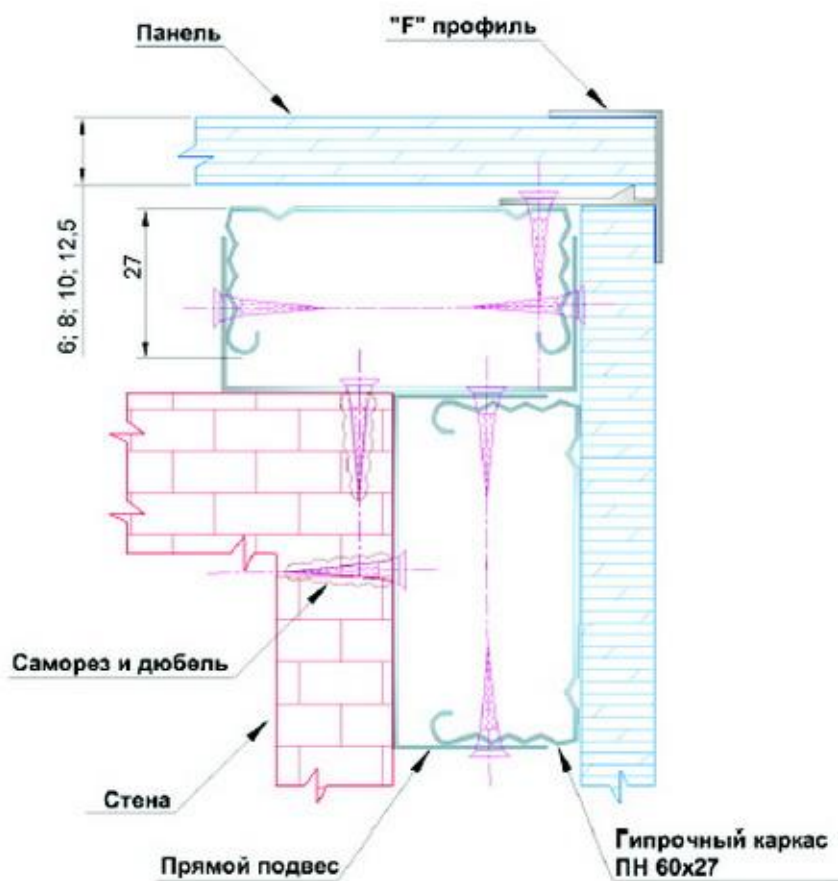
Прямое вертикальное или горизонтальное соединение панелей



Внутренний угол



Внешний угол



3. Монтаж панелей вокруг дверных и оконных проёмов

Монтаж листов в помещении нужно начинать от дверных и оконных проёмов. Справа и слева от дверного проёма ставятся листы прямоугольной формы. Над дверью листы соединяются при помощи вырезанной прямоугольной вставки из листов. Особенности вырезания Т и Г образных форм из полноформатных листов описано в п.7.

Если из полноформатных листов неправильно вырезать Г-образные элементы и соединить их над дверью (см.рис 2), то со временем возможно появление трещин в местах стыковки дверной коробки и неправильно вырезанного угла панели.

Дверной блок

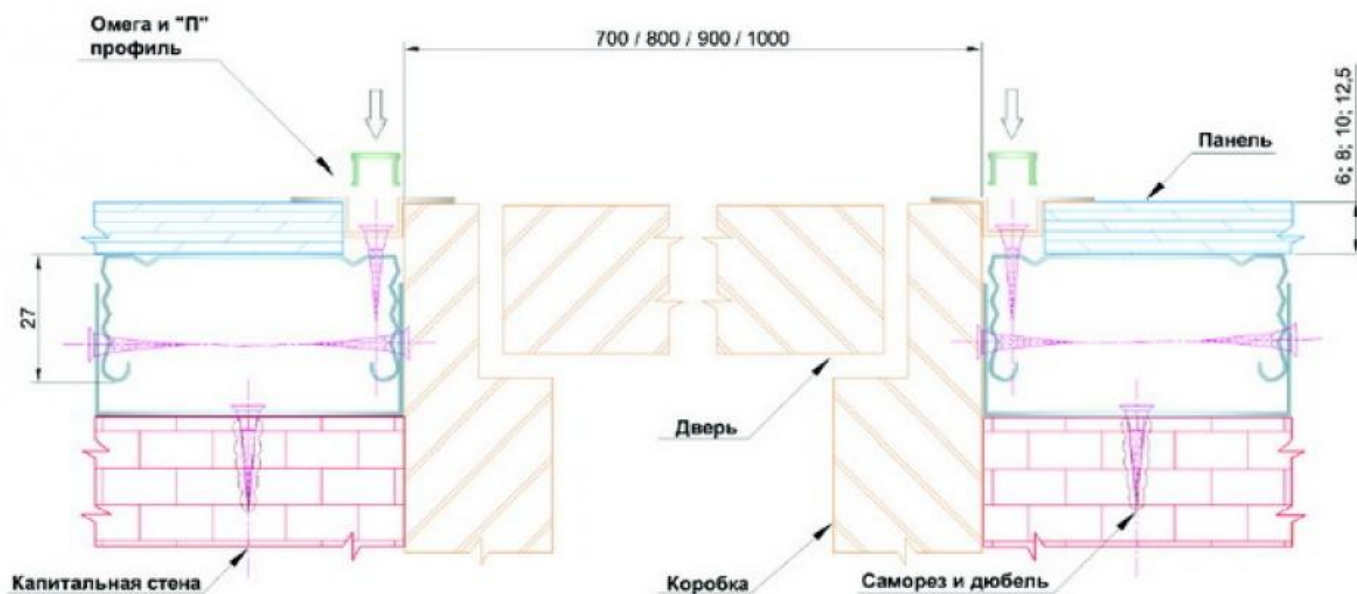
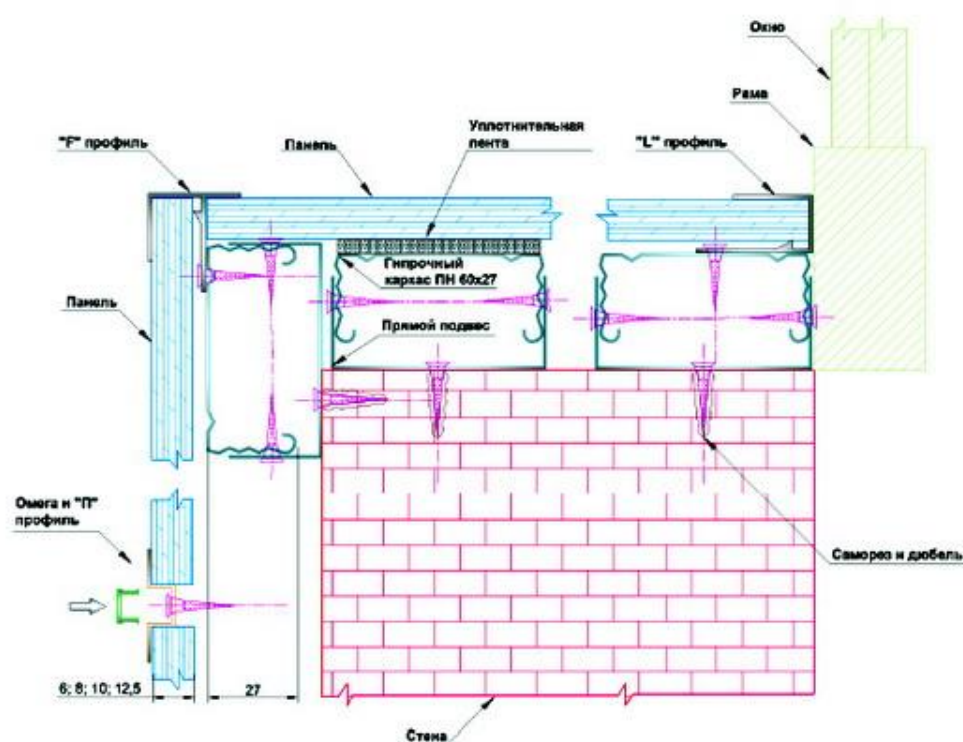


Рис.2

Оконные откосы



4. Крепление торцевого L-профиля подвесного потолка к панели

Способ 1. При креплении торцевого L-профиля на панель, предварительно просверливают сверлом по металлу сквозное отверстие в панели, диаметр которого на 1-2 мм больше чем диаметр самонарезающего винта, далее сквозь отверстие закрепляют плинтус или галтель. Просверливание отверстия производится не менее чем 20мм от края панели.

Способ 2. Крепление торцевого L-профиля осуществляется самонарезающими винтами по металлу в установочный профиль Омега.

Способ 3. Использовать пристеночный "теневой" профиль для подвесного потолка, основной особенностью которого заключается в креплении его самонарезающими винтами непосредственно на профиль ПС и ПН, а не к панелям.

Если не соблюсти эти правила, то в месте крепления самореза (см. рис 3) непосредственно в плиту может возникнуть микротрещина, которая может распространиться со временем далее по листу.



5. Крепление плинтуса или галтели к панели

Способ 1. При креплении плинтуса или галтели на панель, предварительно просверливают сверлом по металлу сквозное отверстие в панели, диаметр которого на 1-2 мм больше чем диаметр самонарезающего винта, далее сквозь отверстие закрепляют плинтус или галтель. Просверливание отверстия производится не менее чем 20мм от края панели.

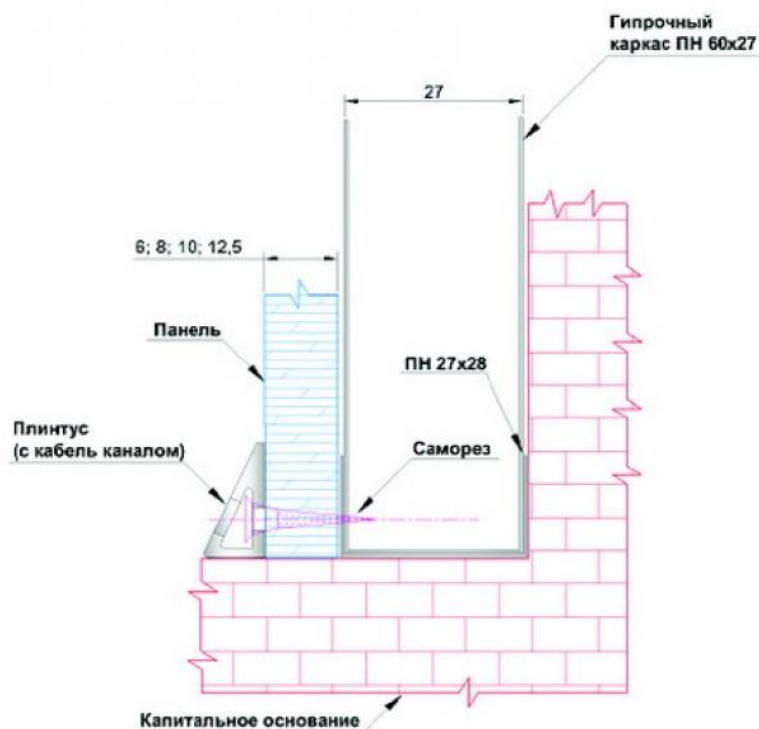
Способ 2. Крепление плинтуса или галтели осуществляется в установочный профиль Омега.

Способ 3. Крепление плинтуса или галтели осуществить с помощью монтажного клея.

Если не соблюсти эти правила, то в месте крепления самореза (см.рис 4) непосредственно в плиту может возникнуть микротрещина, которая может распространиться со временем далее по листу.



Примыкание к полу при помощи плинтуса



6. Вырезание квадратных и прямоугольных отверстий в панелях для монтажа электрических розеток, аварийно-пожарных сигналов оповещения, крепления радиаторов центрального отопления, труб, технологических люков, крепежа элементов вентиляционных систем и т.п

При монтаже указанного оборудования необходимо закруглять все внутренние углы (см. рис. 5). Необходимо первоначально просверлить 4 отверстия (круглой биметаллической пилой \varnothing 14мм) в углах технологического люка (квадрата или прямоугольника), далее соединить отверстия прямыми резами при помощи углошлифовальной машинки, применяя диск по металлу толщиной 1,2 мм. Кромки полученных технологических отверстий требуется обработать наждачной бумагой с двух сторон зерном Р 80-100.

Монтажные отверстия для труб различного назначения производятся круглой биметаллической пилой диаметром на 2-3 мм больше, чем диаметр устанавливаемой трубы. Кромки полученных технологических отверстий требуется обработать наждачной бумагой с двух сторон зерном Р 80-100.

Если не соблюсти эти правила, то в месте вырезания отверстия (см. рис. 5) в плите может возникнуть микротрещина, которая может распространиться со временем далее по листу

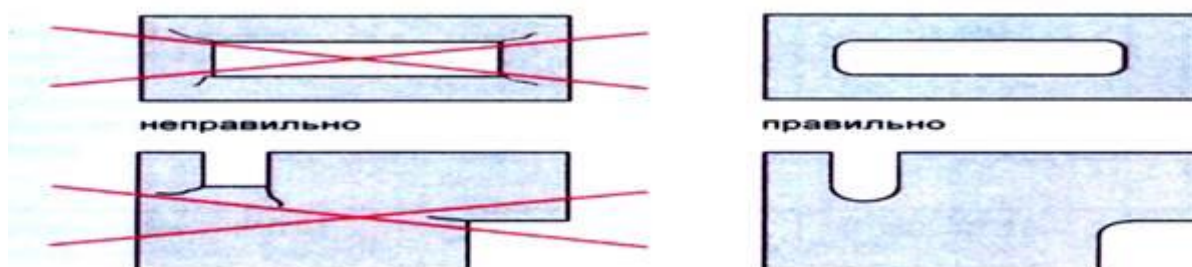


Рис.5

7. Получение Г и Т - образных форм из полноформатного листа

При вырезании из полноформатного листа Г и Т образных форм необходимо использовать те же методы как в п.6. Кромки внутренних отверстий, полученных после вырезания отверстий необходимо обработать наждачной бумагой с зерном Р 80-100 (см.рис.6).



8. Особенности монтажа панелей в блок – контейнерах или быстровозводимых зданиях

При монтаже панелей в блок - контейнерах или быстровозводимых зданиях обязательно оставлять зазор равный 2 – 3 мм между боковой гранью панелей и внутренней поверхностью «L», «F» или «Омега и Пи» - профилем.

Выполнение данного требования позволяет исключить возникновение дополнительных напряжений и, соответственно, повреждение панелей при деформации быстровозводимых зданий или деформации блок – контейнеров при транспортировании и выгрузки – погрузки.

9. Непосредственное крепление панелей самонарезающими винтами

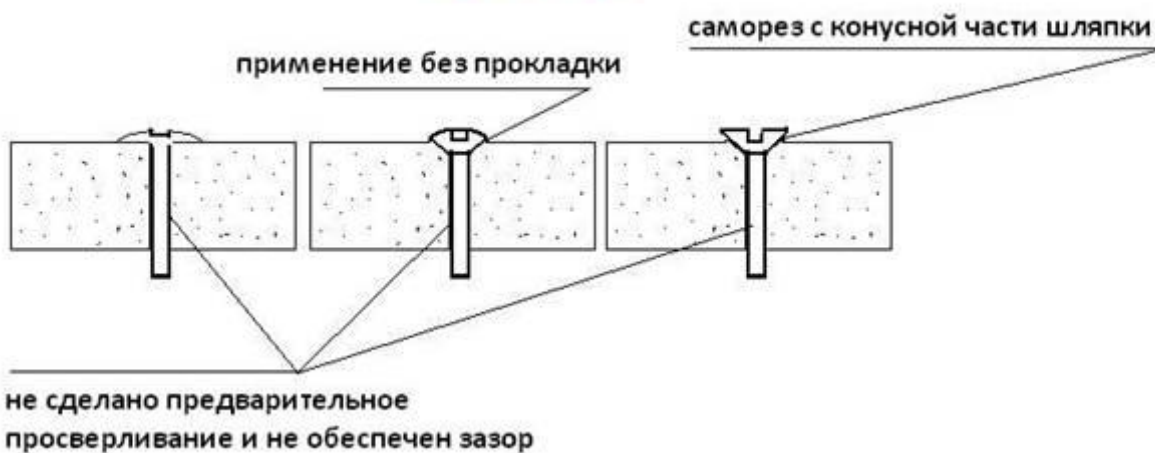
Во избежание повреждения декоративной поверхности выбранной вами в соответствии с вашим дизайном, сверление производят с лицевой стороны.

При сверлении диаметр отверстий для винта должны быть на 1-2 мм больше, чем диаметр самих винтов. Винт не должен касаться краёв просверленного отверстия, должны быть обеспечены необходимые зазоры, что бы материал имел возможность двигаться в случае внешних воздействий (см. рис.7).

Во избежание излишнего затягивания винтов, следует использовать пластиковые или резиновые прокладки. Для непосредственного крепления плиты запрещается использовать самонарезающие винты с конусообразной головкой.

При несоблюдении этих правил со временем могут возникнуть напряжения на краях отверстия, которые могут вызвать появление трещин на декоративной поверхности листа

НЕПРАВИЛЬНО



ПРАВИЛЬНО



Рис.7