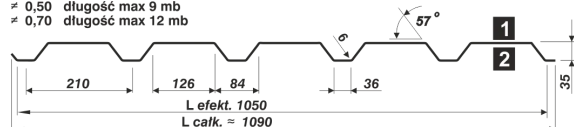


## T35E - Blacha trapezowa elewacyjna

### Informacje techniczne

|                       |                  |                                                           |                      |                                                 |                                   |
|-----------------------|------------------|-----------------------------------------------------------|----------------------|-------------------------------------------------|-----------------------------------|
| Wysokość profilu:     | Szerokość wsadu: | Szerokość użytkowa:                                       | Szerokość całkowita: | Materiał:                                       | Max. zalecana długość arkusza:    |
| 35mm                  | 1000/1250 mm     | 840/1050 mm                                               | 880/1090 mm          | S 250 GD / S280 GD                              | 0,50 mm - 9 mb<br>0,70 mm - 12 mb |
| Min. długość arkusza: | Grubość:         | Powłoka                                                   | Perforacja           | Zastosowanie                                    |                                   |
| 0,5 mb                | 0,5 do 1,0 mm    | poliester<br>połysk/mat,<br>poliuretan, ocynk,<br>aluzynk | tak                  | elewacja,<br>ogrodzenia, bramy<br>garażowe, itp |                                   |

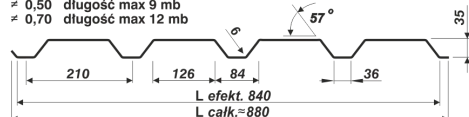
≠ 0,50 długość max 9 mb  
≠ 0,70 długość max 12 mb



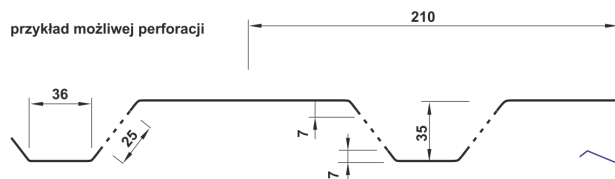
UWAGA:  
Profil elewacyjny uzyskuje się, gdy strona:

- 1 pokryta jest powłoką dekoracyjną  
2 powłoką ochronną (lakier podkładowy)

≠ 0,50 długość max 9 mb  
≠ 0,70 długość max 12 mb



przykład możliwej perforacji



### Zalecenia

## Zalecenia transportowe

- W przypadku odbioru własnym środkiem transportu, samochód powinien posiadać otwartą platformę załadunkową umożliwiającą swobodny załadunek jak i rozładunek.
- Blachy ocynkowane i aluzynkowe należy bezględnie zabezpieczyć przed zamoczeniem!
- Rozładunek „ręczny” powinien być przeprowadzony przez odpowiednią liczbę osób tzn. przy długich arkuszach (ok. 6 mb) powinno uczestniczyć 6 osób, po 3 z każdej strony, zwracając szczególną uwagę, aby nie przesuwać po sobie blach, nie odginać bocznych krawędzi oraz ich nie rozciągać. Deformacja blach podczas rozładunku i przenoszenia powoduje późniejsze problemy z ich prawidłowym montażem (szpary na zamkach).
- Najodpowiedniejszy jest rozładunek w opakowaniach producenta przy użyciu urządzeń mechanicznych.

## Zalecenia sposobu składowania

- Oliwienie i pasywowanie blach ocynkowanych stanowi zabezpieczenie przed białą korozją jedynie na czas transportu.
- Blachy składowane w pakietach i kręgach nie mogą być przechowywane na wolnym powietrzu lub w pomieszczeniach narażonych na działanie wilgoci i zmiennych temperatur. Powłoki cynkowe i aluzynkowe w szczególności niepoddane jeszcze wpływom warunków atmosferycznych, a więc bez zabezpieczającej je strefy ochronnej, są wrażliwe na kondensat wodny przy ograniczonym dostępie powietrza (blacha składowana w sztaplach). Szczególną uwagę należy zwrócić na rozładunek w warunkach zimowych i magazynowanie w ogrzewanych magazynach. Na skutek znacznej różnicy temperatur pomiędzy arkuszami wytrąca się woda.
- Blachy zamoczone w czasie transportu lub składowania należy wysuszyć, następnie przełożyć arkusze przekładkami umożliwiającymi swobodną cyrkulację powietrza. Po wysuszeniu blachy ocynkowane (aluzynkowe) należy przejrzeć i pokryć warstwą oleju konserwującego.
- Blachy przeznaczone do dłuższego składowania należy przejrzeć, a następnie pokryć warstwą oleju maszynowego (dot. blach ocynkowanych i aluzynkowych), a przede wszystkim zabezpieczyć przed wilgocią (dot. wszystkich blach).
- Efektem nie przestrzegania powyższych zaleceń jest powstanie stosunkowo szybko (dla blach ocynkowanych i aluzynkowych może to być zaledwie kilka dni) korozji cynku – czyli białych, luźno związanych z podłożem warstw, nie stanowiących zabezpieczenia przed korozją.
- Blachy powlekane w opakowaniach fabrycznych nie powinny być składowane dłużej niż 3 tygodnie od daty produkcji. Po tym czasie opakowanie należy rozciąć, a arkusze przełożyć przekładkami umożliwiającymi swobodną cyrkulację powietrza. Maksymalny czas magazynowania nie powinien być dłuższy niż 6 miesięcy licząc od daty produkcji pod rygorem utraty gwarancji.
- Folie ochronne stosowane są, aby dodatkowo zabezpieczyć blachy powlekane przed uszkodzeniami mechanicznymi, naprężeniami i uderzeniami mogącymi wystąpić w czasie transportu, przeładunku czy profilowania. Folie ochronne nigdy nie zwalniają z obowiązku właściwego zabezpieczenia blach podczas magazynowania ani przed szkodliwym działaniem czynników chemicznych podczas procesu ich przetwarzania. Zaleca się stopniowe usuwanie folii z gotowych profili, element po elemencie, przed zamocowaniem elementów ściennych i dachowych na budynku. Usunięcie folii ochronnej z powierzchni blachy powinno nastąpić w ciągu trzech tygodni od daty wyprodukowania blachy jeśli towar przechowywany jest we właściwy sposób, tj. z zachowaniem dodatniej temperatury, braku dużej wilgotności, bez bezpośredniego działania promieni słonecznych. Brak zachowania odpowiednich warunków przechowywania towaru może skrócić czas usuwania folii do trzech dni licząc od daty dostawy towaru.
- Niewłaściwy sposób składowania może powodować utrudnienia w usuwaniu folii ochronnej oraz pozostawiać na arkuszach ślady po kleju.

## Cięcie i montaż

- Do cięcia blach należy używać nożyc elektrycznych z głowicą rotującą. Po zakończeniu montażu bezwzględnie oczyścić powierzchnię z opiłków, wkrętów itp. W przypadku uszkodzenia powierzchni należy jak najszybciej wykonać niezbędny (punktowy) retusz, przy zastosowaniu lakieru odpowiedniego z oryginalnym kolorem blach.
- W przypadku użycia szlifierki reklamacje nie będą uwzględniane.

Pozostałe informacje znajda Państwo w instrukcjach montażu dedykowanych poszczególnym produktom.

## Konserwacja i mycie

W celu przedłużenia okresu trwałości dachów i elewacji wykonanych z blach powlekanych należy regularnie je kontrolować i konserwować.

- **Przegląd** – Raz w roku (najlepiej wiosną) należy dokonać przeglądu dachu/elewacji w celu wczesnego wykrycia ewentualnych uszkodzeń.
- **Czyszczenie blachy** – Dachy/elewacje wykonywane z blachy powlekanej wymagają czyszczenia co najmniej raz w roku. Osadzający się na blasze brud może spowodować nierównomierne odbarwianie się koloru (wynik nierównomiernego oddziaływania promieni UV), a także do zmniejszenia odporności na korozję (brud zatrzymuje wilgoć na blasze stopniowo ją uszkadzając). Zabrudzone i poplamione miejsca mogą być czyszczone przy pomocy miękkiej szczotki i wody (temp. max. 60°C). Jeśli jest to konieczne dopuszcza się dodanie do wody łagodnego detergentu (pH 6÷7, max. 10% roztwór). Do czyszczenia może być także użyta woda pod ciśnieniem (max. 100 bar), jednakże strumień wody nie może być stosowany zbyt blisko powierzchni arkusza (min. 30 cm), a także nie może być skierowany prostopadłe do powierzchni. Przy łącznikach strumień wody powinien być skierowany ku dołowi tak, aby uniknąć wnikania wody pod ciśnieniem w szczeliny wokół łączników. Ze starymi powłokami należy obchodzić się z wyjątkową ostrożnością. Mycie należy przeprowadzać od góry ku dołowi i zawsze oczyszczone miejsce należy niezwłocznie dokładnie opłukać czystą wodą.
- **Nie wolno** stosować proszków do szorowania, rozpuszczalników nitro, roztworów chlorowych, aromatycznych środków, jak również środków zawierających salmiak (chlorek amonu) lub sole sodowe.
- **Uszkodzenia** – Naprawianie ewentualnych uszkodzeń w trakcie trwania okresu gwarancji powinno być konsultowane z Wykonawcą dachu/elewacji i może być wykonywane tylko za jego aprobatą. Naprawa szkód na małych powierzchniach odbywa się przy pomocy lakierów do napraw, schnących na powietrzu. Malowanie dużych powierzchni jest z zasady możliwe tylko za pomocą specjalnych farb przemysłowych dostosowanych do renowacji pokryć. Powierzchnię do malowania należy ograniczyć tylko do miejsc tego wymagających (zadrapania do warstwy metalu, ogniska korozji itp.). Przygotowanie powierzchni do malowania należy wykonać wg ogólnie przyjętych zasad. Należy zawsze dokładnie usunąć wszelkie ślady korozji – najlepiej za pomocą specjalnych szczotek lub drobnoziarnistego papieru ściernego. Następnie trzeba naprawianą powierzchnię dokładnie odpylić, odtłuścić i oczyścić. Do odtłuszczenia powierzchni można użyć benzyny ekstrakcyjnej lub wody z dodatkiem środków powierzchniowo-czynnych (najlepiej z dodatkiem 1-2% roztworu amoniaku). Naprawiane strefy mogą wykazywać różnice w kolorze w porównaniu z oryginalnymi kolorami blach z powodu naturalnego oddziaływania zjawisk atmosferycznych (starzenie się lakieru pod wpływem działania promieniowania UV).
- **Nie wolno** stosować blach stalowych powlekanych organicznie w:
  - o środowisku o stałym kontakcie z wodą o dużym stopniu zasolenia,
  - o kontakcie z chemią budowlaną, w tym beton, tynk, mokre drewno itp.,
  - o w środowisku narażonym na występowanie agresywnych chemikaliów
  - o połączeniu z materiałami o innym potencjale elektrochemicznym
- **UWAGA**– W trakcie przeglądu, czyszczenia, konserwacji i napraw należy bezwzględnie przestrzegać zasad BHP.

Firma Pruszyński Sp. z o.o. nie odpowiada za ewentualne wypadki powstałe w wyniku wykonywania powyższych czynności.

## PURMAT

*powłoka poliuretanowa, matowa*



## PURLAK

*powłoka poliuretanowa, połysk*



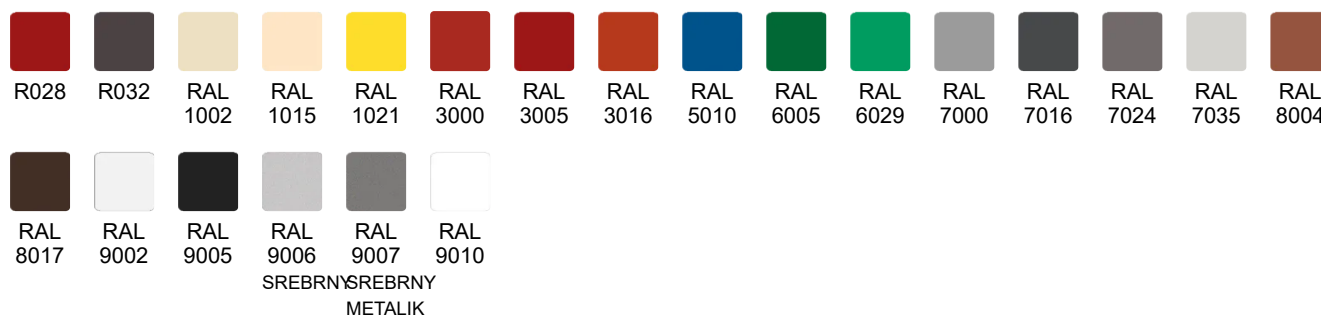
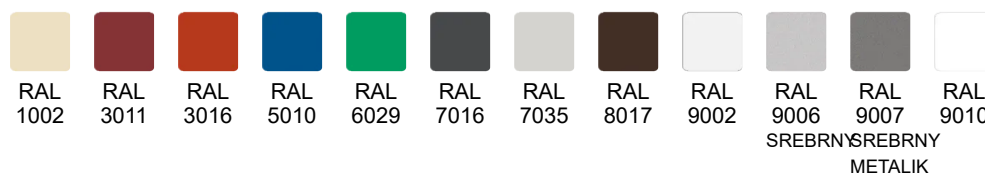
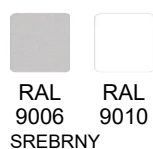
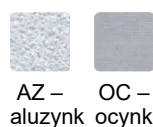
**PURMAX***powłoka hybrydowa, satyna***0,5 mm**RAL  
7016RAL  
9005**ULTRAMAT®***poliester matowy (Arcelor PL)***Grubość tylko 0,5 mm**PMG  
R011PMG  
R028PMG  
R032PMG  
R033PMG  
R750RAL  
7016PMG  
RAL  
8017**PMG35®***poliester mat gruboziarnisty*PMG  
R011PMG  
R028PMG  
R032PMG  
R033PMG  
R750PMG  
RAL  
7016PMG  
RAL  
8017**PS25***poliester połysk***Dowolna grubość**

R028



R032

RAL  
1002RAL  
1015RAL  
1021RAL  
3000RAL  
3005RAL  
3011RAL  
3016RAL  
5010RAL  
6005RAL  
6029RAL  
7000RAL  
7016RAL  
7024RAL  
7035RAL  
8004RAL  
8017RAL  
9002RAL  
9005RAL  
9006RAL  
9007RAL  
9010SREBRNY  
SREBRNY  
METALIK**Grubość 0,5 mm**

**Grubość 0,7 mm****Grubość 1,0 mm****Grubość 1,2 mm****Grubość 1,5 mm****Powłoki metaliczne***powłoki bazowe***Powłoki metaliczne**

❗ Firma PRUSZYŃSKI gwarantuje każdorazowo realizację poszczególnego zamówienia w jednakowym kolorze (odcieniu). Z uwagi na skomplikowanie procesów powlekania możliwe jest jednak występowanie różnic w odcieniach pomiędzy poszczególnymi dostawami, w związku z tym odpowiedzialność za spójność

kolorystyczną jest ograniczona jedynie do jednej dostawy. W przypadku domawiania blach trapezowych do konkretnej partii bardzo prosimy o zaznaczenie na zamówieniu lub poinformowanie Handlowca, iż jest to kontynuacja zlecenia oraz dostarczenia próbki kolorystycznej. Celem zapewnienia spójności kolorystycznej blach trapezowych z innymi elementami takimi jak np. obróbki blacharskie należy zamawiać je u jednego dostawcy.

**Pruszyński Sp. z o.o**Sokolów, 05-806 Komorów  
ul. Sokołowska 32bTel. (48-22) 738 60 00  
Fax (48-22) 738 61 01  
Infolinia: 880 222 444[pruszynski.com.pl](http://pruszynski.com.pl)[pruszynski@pruszynski.com.pl](mailto:pruszynski@pruszynski.com.pl)