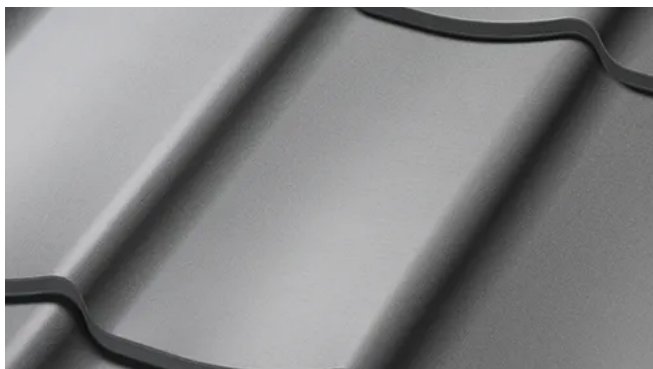


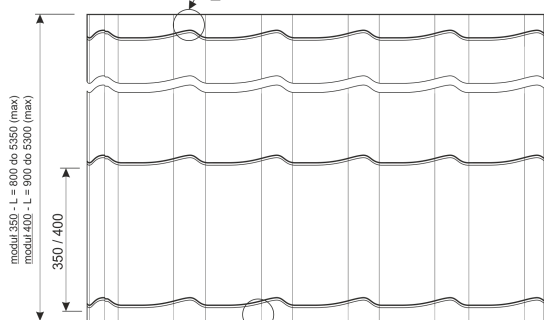
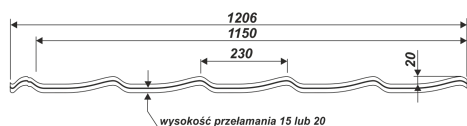


Rubin - Blachodachówka na wymiar

Blachodachówka RUBIN, elegancji, minimalistyczne przetłoczenie. Dostępne w dwóch wariantach długości modułu (350 i 400 mm) oraz wysokość przełamania (skoku) - 15 / 20 mm. Szerokość efektywna (krycia): 1150 mm.

Informacje techniczne

Długość modułu:	wysokość przetłoczenia:	wysokość profilu:	szerokość użytkowa:	szerokość całkowita:	grubość blachy
350 lub 400 mm	15 lub 20 mm	20 mm	1150 mm	~1206mm	0,50 mm
max. zalecana długość arkusza:	min. długość arkusza:	min. nachylenie połaci:			
dla modułu 350 – 5000 mm dla modułu 400 – 5300 mm	dla modułu 350 – 800 mm dla modułu 400 – 900 mm	9°			



koniec arkusza*



początek arkusza

© Wzór blachodachówki RUBIN Plus oraz znak słowno graficzny RUBIN Plus są własnością Pruszyński Sp. z o.o. i podlegają ochronie.
© 2007 Pruszyński Sp. z o.o.

* - jeżeli wymiar tylnej zakładki będzie mniejszy niż 70 mm - arkusz nie będzie posiadał ostatniego przetłoczenia

Długość arkuszy pełnomodułowych

Ilość modułów	Długość arkusza – RUBIN 350/15	Długość arkusza – RUBIN 400/20
2	0,8	0,9
3	1,15	1,3
4	1,5	1,7
5	1,85	2,1
6	2,2	2,5
7	2,55	2,9
8	2,9	3,3
9	3,25	3,7
10	3,6	4,1
11	3,95	4,5
12	4,3	4,9
13	4,65	5,30
14	5,00	4,7
15	5,35	6,1
16	5,7	n/a
17	6,05	n/a

Zalecenia

Transport i składowanie

- W przypadku odbioru własnym środkiem transportu, samochód powinien posiadać otwartą platformę załadunkową umożliwiającą swobodny załadunek jak i rozładunek.
- 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 przesuwając 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.
- Na placu budowy arkusze powinny być składowane w fabrycznym opakowaniu, pod zadaszeniem. Magazynowanie w takich warunkach nie powinno trwać 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.

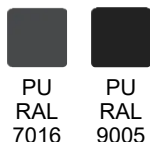
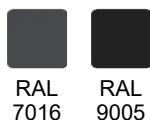
Konserwacja i mycie

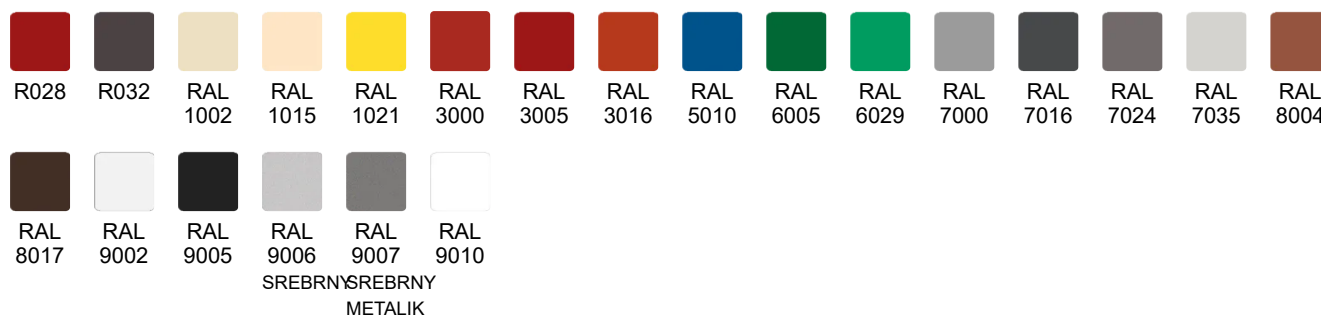
- W celu przedłużenia okresu trwałości dachów i elewacji wykonanych z blach powlekanych należy regularnie je kontrolować i konserwować.
- **Przegląd** – Raz w roku (najlepiej wiosną) należy dokonać przeglądu dachu/elewacji w celu wczesnego wykrycia ewentualnych uszkodzeń.
- **Czyszczenie blachy** – Dachy/elewacje wykonywane z blachy powlekanej wymagają czyszczenia co najmniej raz w roku. Osadzający się na blasze brud może spowodować nierównomierne odbarwienie 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:
 - środowisku o stałym kontakcie z wodą o dużym stopniu zasolenia,
 - kontakcie z chemią budowlaną, w tym beton, tynk, mokre drewno itp.,
 - w środowisku narażonym na występowanie agresywnych chemikaliów
 - 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

Grubość tylko 0,5 mm

**PURLAK***powłoka poliuretanowa, połysk***Grubość tylko 0,5 mm****PURMAX***powłoka hybrydowa, połysk***Grubość tylko 0,5 mm****ULTRAMAT®***poliester matowy***Grubość tylko 0,5 mm****PMG35®***poliester mat gruboziarnisty***Grubość tylko 0,5 mm****PS25***poliester połysk***Grubość tylko 0,5 mm**



Kolory specjalne

inne

Grubość tylko 0,5 mm



- ❗ 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 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 blachodachówek na wymiar z innymi elementami takimi jak np. obróbki blacharskie należy zamawiać je u jednego dostawcy.