

ИНСТРУКЦИИ ПО МОНТАЖУ для ПРОФИЛЕЙ С бутиловым ГЕРМЕТИКОМ P20C и P30C

В ЧЁМ ПРЕИМУЩЕСТВО ПРОФИЛЕЙ КЛАССА С? ГЕРМЕТИЧНОСТЬ С САМОГО НАЧАЛА!

- Достигаются значения номинального объёмного потока на выходе воздуха, благодаря чему обеспечивается нужное состояние воздуха в помещении
 - Достигаются значения номинального объёмного потока на выходе отводимого воздуха, благодаря чему использованный воздух/токсичные вещества оптимальным образом отводятся наружу
 - Обеспечивается простота регулировки установки, благодаря чему оптимизируется перепад давления между помещениями
 - Предотвращается откладывание пыли и появление бактерий
 - Фильтрованный воздух остаётся чистым
 - Меньше посторонних запахов
 - Благоприятно сказывается на внешнем виде, т.к. не образуется бахромы из грязи
 - Длительный срок службы профилей снижает издержки
 - Передовая, запатентованная технология профилирования обеспечивает высокую стабильность, а также простоту и надёжность монтажа
- Для получения оптимальной герметичности при монтаже шинореек с бутилом должны соблюдаться соответствующие инструкции. **Вы найдёте их на обратной стороне.**

ИНСТРУКЦИИ ПО МОНТАЖУ ДЛЯ ПРОФИЛЕЙ С БУТИЛОВЫМ ГЕРМЕТИКОМ P20C и P30C

1. МОНТАЖ РАМЫ

Общее указание:

Оптимальная рабочая температура составляет около 20 °С, т.к. вязкость бутилового герметика при более низких температурах уменьшается.

1.1 Установить воздуховодный короб на пол отверстием вверх и, вставив профильную раму под наклоном, надеть её на воздуховод легко и равномерно нажимая сверху (илл. 1).

1.2 Подложив брусок, ударами молотка надвинуть профильную раму на воздуховод до упора (илл. 2) Для выполнения требований класса герметичности С нужно проследить за точностью посадки всех деталей воздуховода и профиля (илл. 3).

Внимание: не выполнять точечных ударов, т.к. материал отпружинивает.

2. ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА/ТОЧЕЧНАЯ ПРЕССОВКА

На концах профиля выполнить, как обычно, две сварные точки (расстояние до конца профиля около 10 мм).

Другие сварные точки выполнять с промежутком макс. 200 мм (илл. 4): если монтаж осуществлён надлежащим образом, то высокая клеящая способность бутила (в сравнении со сварной точкой примерно 30%) делает излишней каждую вторую сварную точку.

Для воздуховодов толщиной макс. 350 мм достаточно выполнить сварные точки только на концах профиля.

Для воздуховодов толщиной от 350 до 800 мм достаточно выполнить сварные точки только на концах профиля и одну посередине.

3. НАКЛЕЙКА УПЛОТНИТЕЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

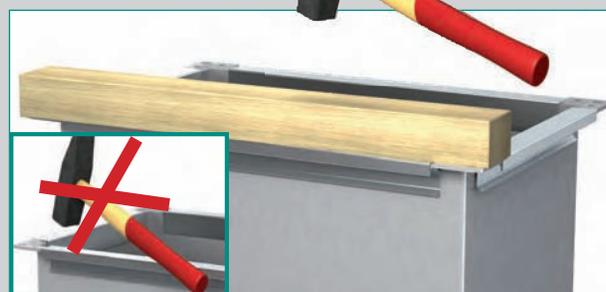
Профиль P20C: 1 уплотнительная лента 15 мм на 4 мм (илл. 5)

Профиль P30C: 2 уплотнительные ленты 12 мм на 4 мм (илл. 6)

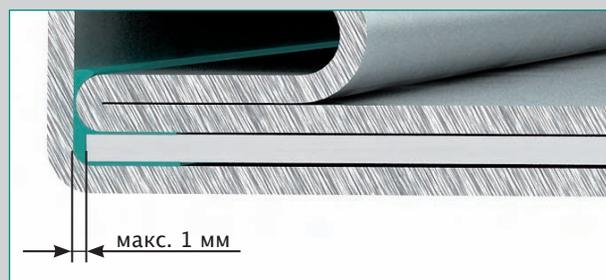
Внимание: по углам, как это обычно принято, выполнить дополнительную изоляцию герметиком.



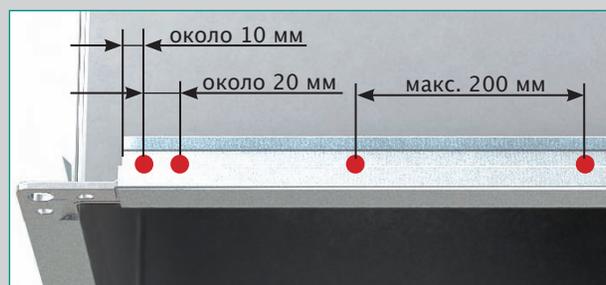
Илл. 1



Илл. 2



Илл. 3



Илл. 4



Илл. 5



Илл. 6