

KATALOG ROZWIĄZAŃ TECHNICZNYCH

UWAGA:

1. Producent zastrzega sobie możliwość wprowadzania zmian i modyfikacji wyrobu wynikających z rozwoju produktu
2. Niniejszy katalog ma charakter informacyjny



FABRYKA
PŁYT
WARSTWOWYCH

FABRYKA PŁYT WARSTWOWYCH - TAGO
06-300 Przasnysz, Mchowo 1, tel. (0-29) 751-34-01, fax (0-29) 751-34-03 17

OGÓLNY OPIS WYROBU

Płyty warstwowe EURO-therm z blachy stalowej ocynkowanej,
powlekanej powłoką poliestrową z rdzeniem ze: styropianu,
wełny mineralnej, pianki poliuretanowej.

Spis treści

1. Wstęp
 1. 1. Opis wyrobu
 1. 2. Zastosowanie
2. Dane techniczne
 2. 1. Dane materiałowe
 - a) Dostępne grubości płyty warstwowej EURO-therm
 - b) Charakterystyka blachy
 - c) Charakterystyka kleju
 - d) Charakterystyka rdzenia styropianowego
 - e) Charakterystyka rdzenia z pianki poliuretanowej
 - f) Charakterystyka rdzenia z wełny mineralnej
3. Instrukcja montażu płyt warstwowych
4. Tablice
 4. 1. Dopuszczalne obciążenia wiatrem, daN/m^2 , ściennych płyt jedno- i wieloprzęsłowych, przy temperaturze wewnętrznej pomieszczenia $+20\text{ }^\circ\text{C}$
 4. 2. Dopuszczalne obciążenia wiatrem, daN/m^2 , ściennych płyt jedno- i wieloprzęsłowych, przy temperaturze wewnętrznej pomieszczenia $+0\text{ }^\circ\text{C}$
 4. 3. Dopuszczalne obciążenia śniegiem, daN/m^2 , dachowych płyt jedno- i wieloprzęsłowych
 4. 4. Izolacyjność akustyczna płyt warstwowych EURO-therm
 4. 5. Tablica współczynników przenikania ciepła dla pełnego asortymentu produkcji płyt EURO – therm
 4. 6. Wymagana odporność powłok na działanie środowisk agresywnych
5. Akcesoria
 5. 1. Łącznik samowiercący do mocowania płyt warstwowych do cienkościennej konstrukcji stalowej
 5. 2. Łącznik samowiercący do mocowania płyt warstwowych do grubościennej konstrukcji stalowej
6. Katalog szczegółów technicznych
7. Katalog obróbek blacharskich

1. Wstęp

1.1. Opis wyrobu

Płyty warstwowe EURO-therm są stosowane jako jedno- i wieloprzęsłowe elementy ścian i przekryć dachowych. Zastosowanie płyt warstwowych powinno być zgodne z projektem technicznym uwzględniającym wymagania Polskich Norm i przepisów budowlanych.

Ze względu na nośność i sztywność, płyty warstwowe są przeznaczone jako elementy ścian oraz przekryć dachowych, dla których maksymalne obciążenia nie przekraczają wartości granicznych.

Ze względu na izolacyjność cieplną płyty warstwowe EURO-therm można stosować w obiektach przemysłowych i użyteczności publicznej zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki Przemysłowej i Budownictwa (Dz. U. Nr15 z 1999r. poz. 140). Płyty warstwowe EURO-therm wytwarzane są na bazie płyt styropianowych, z wełny mineralnej lub z pianki poliuretanowej, obustronnie oklejonych blachą stalową, ocynkowaną o grubości: $0,4 \pm 0,7$ mm.

Stosowany w okładzinach styropian samogasnący nie ulega zawilgoceniu i jest zabezpieczony przed oddziaływaniem czynników promieniowania słonecznego. Gęstość styropianu wynosi nie mniej niż 15kg/m^3 .

Okładziny dwustronne tworzą blachy pokryte z jednej strony dwuwarstwową powłoką poliestrową o łącznej grubości $25\mu\text{m}$, od strony styku z rdzeniem blacha pokryta jest powłoką poliestrową zwiększającą przyczepność kleju, grubości nie mniejszej niż $7\mu\text{m}$.

Do połączeń okładzin z rdzeniem termoizolacyjnym stosowany jest dwuskładnikowy klej poliuretanowy, dozowany przez automatykę linii produkcyjnej w proporcjach zapewniających optymalne parametry wytrzymałościowe.

1.2. Zastosowanie

- obiekty halowe, magazynowe, sportowe i rekreacyjne
- administracyjne
- hale przemysłowe
- budynki gospodarcze typu: chlewnie, tuczarnie, ubojnie, kurniki itp.

- chłodnie, mroźnie
- garaże
- ścianki działowe
- sufity podwieszane

2. Dane techniczne

2.1. Dane materiałowe

a) Dostępne grubości płyty warstwowej EURO-therm

- Płyta ścienna – EURO-therm S – produkowana jest w grubościach: 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 210, 220, 230, 240, 250 mm.
- Płyta dachowa – EURO-therm D – produkowana jest w grubościach: 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 210, 220, 230, 240, 250 mm.

b) Charakterystyka blachy

Okładziny dwustronne tworzą blachy pokryte z jednej strony dwuwarstwową powłoką poliestrową o łącznej grubości 25 μ m, od strony styku z rdzeniem blacha pokryta jest powłoką poliestrową zwiększającą przyczepność kleju, grubości nie mniejszej niż 7 μ m. Stosowana blacha jest gatunku S280GD lub S320GD według PN-EN 10147:2003.

Używana blacha posiada Atest Higieniczny.

c) Charakterystyka kleju

Okładziny z blachy i rdzeń powinny być klejone klejem poliuretanowym Alfa Pur KG9012 lub Ekoprodur 1331 B2, produkcji firmy: Prodex Systems, Polychem Systems lub Alfa Systems. Klej powinien być dozowany przez automatykę linii produkcyjnej w proporcjach zapewniających optymalne parametry wytrzymałościowe. Okładziny powinny być połączone z rdzeniem w sposób ciągły. Klej powinien być nakładany na całej powierzchni lub pasmami ciągłymi, w ilości gwarantującej jego rozprowadzenie na całej powierzchni i całkowite sklejenie płyty. Używany klej posiada Atest Higieniczny

d) Charakterystyka rdzenia styropianowego

Stosowany w rdzeniu styropian samogasnący nie ulega zawilgoceniu i jest zabezpieczony przed oddziaływaniem czynników promieniowania słonecznego. Gęstość styropianu wynosi nie mniej niż 15kg/m^3 .

e) Charakterystyka rdzenia z pianki poliuretanowej

Do wykonywania rdzenia stosowana jest pianka poliuretanowa, niepalna o gęstości średniej $40 \pm 3 \text{ kg/m}^3$.

f) Charakterystyka rdzenia z wełny mineralnej

Rdzeń wykonany jest z wełny mineralnej twardej – gęstość: $115\text{kg/m}^3 \pm 15\%$ – odpornej na działanie ognia. Materiał charakteryzuje się następującymi parametrami mechanicznymi:

- wytrzymałość na ściskanie przy 10 % odkształceniu: $>65 \text{ kPa}$
- wytrzymałość na rozrywanie: $>120 \text{ kPa}$
- wytrzymałość na ścinanie: $>48 \text{ kPa}$

3. Instrukcja montażu płyt warstwowych

W momencie odbioru należy sprawdzić, czy ilość i wymiary płyt są zgodne z zamówieniem i projektem technicznym obiektu.

Płyty na budowie należy transportować pojedynczo z wykorzystaniem dźwigu i innych przenośników mechanicznych lub ręcznie. Należy zwrócić uwagę na równe rozmieszczenie podpór, aby nie uszkodzić płyty.

Jako elementy do montażu polecamy system łączników i obróbek blacharskich, zgodnie z wykazem. Należy stosować łączniki samogwintujące i samowierzące w ilościach dostosowanych do rodzaju płyty i konstrukcji, produkcji firm: Koelner i Esseve.

Łączniki	samowiercące i samogwintujące
Ilość (zalecana)	typowo 4 na 1 m ²
Ilość (przy mocowaniu do konstrukcji stalowej)	typowo 2 na płatew lub profil stalowy

UWAGA:

W trakcie montażu należy używać odpowiednich narzędzi, m.in. wkrętarki z wyposażeniem przewidzianym do danego łącznika.

Zabrania się stosowania przecinarek kątowych (typu „gumówka”) i innych narzędzi wytwarzających wysoką temperaturę do docinania płyt i obróbek. Należy stosować wyrzynarki lub specjalne nożyce do cięcia blachy.

Natychmiast po zakończeniu montażu zalecamy usunąć wszelkie zabrudzenia, pozostałości opiłków, itp. powstałe w trakcie prac montażowych.

Proces montażu kończy się zerwaniem folii ochronnej. Jeśli folia wchodzi w zamek, należy ją wcześniej odwinąć.

Przy myciu i konserwacji należy zwrócić uwagę na to, by nie porysować i nie odbarwić powierzchni płyt.

Powierzchnię zewnętrzną i wewnętrzną należy myć przy pomocy ogólnie dostępnych nie agresywnych środków czystości – płynów. Należy używać miękkich szmatek, gąbek i szczotek z miękkim włosiem.

4. Tablice

4. 1. Dopuszczalne obciążenia wiatrem, daN/m², ściennych płyt jedno- i wieloprzęsłowych, przy temperaturze wewnętrznej pomieszczenia +20 °C

Grubość płyty [mm]	Rozpiętość przęsła, [m]														
	2,4	2,7	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	6,3	6,6
70	91	74	60	49	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100	-	125	105	89	75	65	-	-	-	-	-	-	-	-	-
125	-	-	145	124	107	93	81	70	61	-	-	-	-	-	-
150	-	-	-	-	139	121	107	94	83	74	65	-	-	-	-
170	-	-	-	-	-	145	128	113	101	90	80	72	65	-	-
200	-	-	-	-	-	-	-	144	129	116	104	94	85	77	68
230	-	-	-	-	-	-	-	-	-	143	128	117	106	96	88

Siła przypadająca na jeden łącznik mocujący płyty (z podkładką stalową) nie powinna przekraczać 100 daN

4. 2. Dopuszczalne obciążenia wiatrem, daN/m², ściennych płyt jedno- i wieloprzęsłowych, przy temperaturze wewnętrznej pomieszczenia +0 °C

Grubość płyty [mm]	Rozpiętość przęsła, [m]												
	2,4	2,7	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	
150	-	-	151	131	114	100	88	80	-	-	-	-	
170	-	-	-	-	156	137	121	106	95	85	-	-	
200	-	-	-	-	-	-	153	136	122	108	97	-	
230	-	-	-	-	-	-	-	-	149	134	120	100	

Siła przypadająca na jeden łącznik mocujący płyty (z podkładką stalową) nie powinna przekraczać 100 daN

4. 3. Dopuszczalne obciążenia śniegiem, daN/m², dachowych płyt jedno- i wieloprzęsłowych

Grubość rdzenia płyty [mm]	Maksymalne rozpiętości płyt, [m] w zależności od obciążenia, daN/m ²		
	70/100*	90/130*	110/155*
70	3,3	3,0	2,7
125	3,6	3,3	3,0
150	3,9	3,6	3,3
170	4,2	3,9	3,6
190	4,5	4,2	3,9

Siła przypadająca na jeden łącznik mocujący (z podkładką stalową) nie powinna przekraczać 150daN
*) obc. charakterystyczne/ obc. obliczeniowe

4. 4. Izolacyjność akustyczna płyt warstwowych EURO-therm

Rodzaj płyt	R _w [dB]	R _{A1} [dB]	R _{A2} [dB]
Płyty warstwowe ścienne EURO-therm S i dachowe EURO-therm D	24	21	20

KATALOG ROZWIĄZAŃ TECHNICZNYCH
2007

4. 5. Tablica współczynników przenikania ciepła dla pełnego asortymentu produkcji płyt EURO – therm

Lp.	Rodzaj płyty EURO - therm	Grubość [mm]	U W/(m ² K)	U _c W/(m ² K)
1	Płyta ścienna S – St	70	0,52	0,55
2		100	0,38	0,41
3		125	0,30	0,33
4		150	0,26	0,29
5		170	0,23	0,26
6		200	0,19	0,22
7		230	0,17	0,20
8	Płyta dachowa D - St	70	0,53	0,56
9		100	0,38	0,41
10		125	0,31	0,34
11		150	0,26	0,29
12		170	0,23	0,26
13		190	0,20	0,23
14	Płyta ścienna S – Wm	100	0,48	0,51
15		150	0,33	0,36
16		200	0,25	0,28
17	Płyta dachowa D –Wm	100	0,49	0,52
18		150	0,34	0,37
19		200	0,26	0,29
20	Płyta ścienna S - Pu	70	0,34	0,37
21		100	0,24	0,27
22		125	0,19	0,22
23		150	0,17	0,20
24		170	0,14	0,17
25		200	0,12	0,15
26		230	0,11	0,14
27	Płyta dachowa D - Pu	70	0,34	0,37
28		100	0,24	0,27
29		125	0,20	0,23
30		150	0,17	0,20
31		170	0,15	0,18
32		190	0,13	0,16

4. 6. Wymagana odporność powłok na działanie środowisk agresywnych

Poz	Rodzaj środowiska	Czas w godzinach		Metody badań
		Kategoria korozyjności atmosfery wg PN-EN ISO 12944-2:2001*		
		C2	C3	
1	Odporność na działanie mgły solnej	360	500	PN-ISO 7253:2000
2	Odporność na działanie cieczy:	1000	1000	PN-EN ISO 2812-1:2001
	a) woda destylowana 23 i 40°C			
	b) roztwory:			
	0,1% HCl	360	500	
	1% HCl	48	96	
	0,1% H ₂ SO ₄	360	500	
	1% H ₂ SO ₄	48	96	
	0,1% NaOH	500	1000	
1% NH ₄ OH	360	500		
	3% NaCl	500	1000	

*) w przypadku środowiska C1 wg PN-EN ISO 12944-2:2001 nie określa się wymagań dotyczących odporności korozyjnej

5. Akcesoria

5. 1. Łącznik samowierzący do mocowania płyt warstwowych do cienkościennej konstrukcji stalowej

Materiał:

Łącznik: hartowana stal węglowa ocynkowana elektrolitycznie min. 16µm

Typ łba: sześciokątny, 8mm.

Podkładka: A19, A16 = aluminium z wulkanizowanym EPDM

T19, T16 = stal ocynkowana z wulkanizowanym EPDM

Zastosowanie:

Bezpośrednie mocowanie płyt warstwowych do cienkościennych kształtowników stalowych. Montaż następuje przy użyciu wkrętarki z ogranicznikiem głębokości. Wgnieceniu zewnętrznej okładziny płyty zapobiega drugi gwint o większym skoku pod łbem wkręta, a szczelność

zapewnia samowulkanizująca podkładka.

Wymiary łącznika (średnica x długość) [mm]	Zakres grubości płyty [mm]	Długość robocza wkręta z podkładką [mm]	Maks. grubość wiercenia [mm]	Materiał podkładki	Wielkość łba [mm]
6,3/5,5x80	35-55	70	5	A16,A19,T16,T19	8
6,3/5,5x100	50-75	90	5	A16,A19,T16,T19	8
6,3/5,5x120	70-95	110	5	A16,A19,T16,T19	8
6,3/5,5x130	80-105	120	5	A16,A19,T16,T19	8
6,3/5,5x150	90-125	140	5	A16,A19,T16,T19	8
6,3/5,5x180	120-155	170	5	A16,A19,T16,T19	8
6,3/5,5x230	150-200	220	5	A16,A19,T16,T19	8

5. 2. Łącznik samowiercący do mocowania płyt warstwowych do grubościennej konstrukcji stalowej

Materiał:

Łącznik: hartowana stal węglowa ocynkowana elektrolitycznie min. 16µm

Typ łba: sześciokątny, 8 mm

Podkładka: A19, A16 = aluminium z wulkanizowanym EPDM

T19, T16 = stal ocynkowana z wulkanizowanym EPDM

Zastosowanie:

Bezpośrednie mocowanie płyt warstwowych do grubościennych kształtowników stalowych. Oferowany system umożliwia proste i pewne osadzanie łączników samowiercących ON za pomocą wkrętarki z ogranicznikiem głębokości. Ostrze wierzące łącznika nie ślizga się po powierzchni okładziny. Ryzyko wgniecenia okładzin zostało zniwelowane poprzez zastosowanie drugiego gwintu o większym skoku pod łbem wkręta.

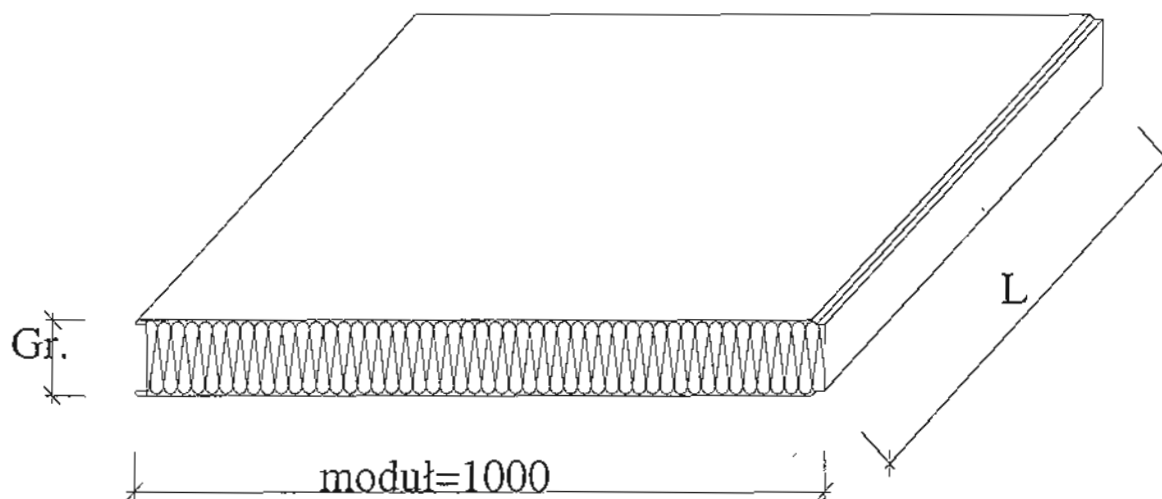
KATALOG ROZWIĄZAŃ TECHNICZNYCH
2007

Wymiary łącznika (średnica x długość) [mm]	Zakres grubości płyty [mm]	Długość robocza wkreta z podkładką [mm]	Maks. grubość wiercenia [mm]	Materiał podkładki	Wielkość łba [mm]
6,3/5,5x80	35-55	65	12	A16,A19,T16,T19	8
6,3/5,5x100	50-75	85	12	A16,A19,T16,T19	8
6,3/5,5x130	80-105	115	12	A16,A19,T16,T19	8
6,3/5,5x150	100-125	135	12	A16,A19,T16,T19	8
6,3/5,5x180	125-155	165	12	A16,A19,T16,T19	8
6,3/5,5x235	160-205	220	12	A16,A19,T16,T19	8

KATALOG SZCZEGÓŁÓW TECHNICZNYCH

Płyty warstwowe EURO-therm z blachy stalowej ocynkowanej,
powlekanej powłoką poliestrową z rdzeniem ze: styropianu,
wełny mineralnej, pianki poliuretanowej.

Rys. 1. Płyta ścienna o profilu gładkim G



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

Okladzina:

Blacha stalowa grubości: $0,4 \pm 0,7$ mm, ocynkowana, powlekana powłoką poliestrową o grubości $25\mu\text{m}$

Rdzeń:

Styropian samogasnący typu PSE FS15

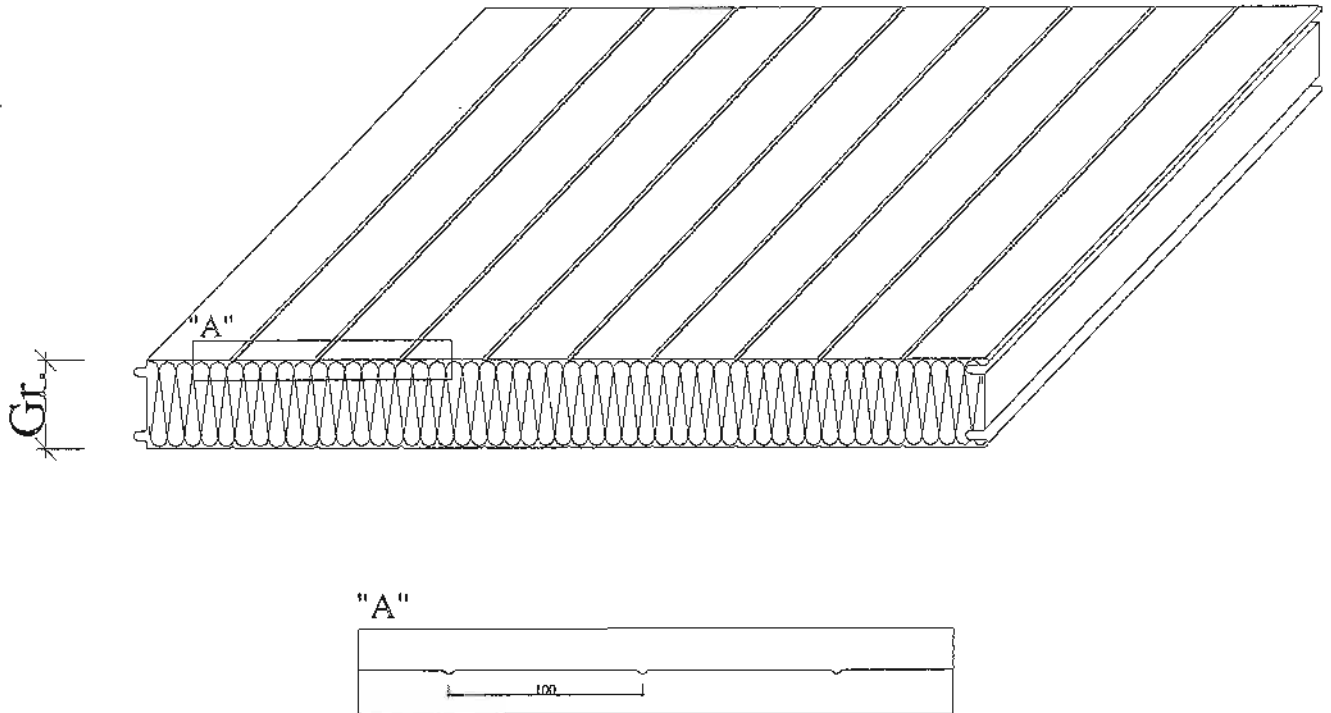
Wetna mineralna, twarda, odporna na działanie ognia gęstość: $115\text{kg/m}^3 \pm 15\%$

Pianka poliuretanowa, niepalna, gęstości średniej $40 \pm 3 \text{ kg/m}^3$

Kolorystyka:

Zewnętrzna i wewnętrzna okładzina wg katalogu RAL

Rys. 2. Płyta ścienna KOR – 1



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

Okładzina:

Blacha stalowa grubości: 0,4÷0,7 mm, ocynkowana, powlekana powłoką poliestrową o grubości 25µm

Rdzeń:

Styropian samogasnący typu PSE FS15

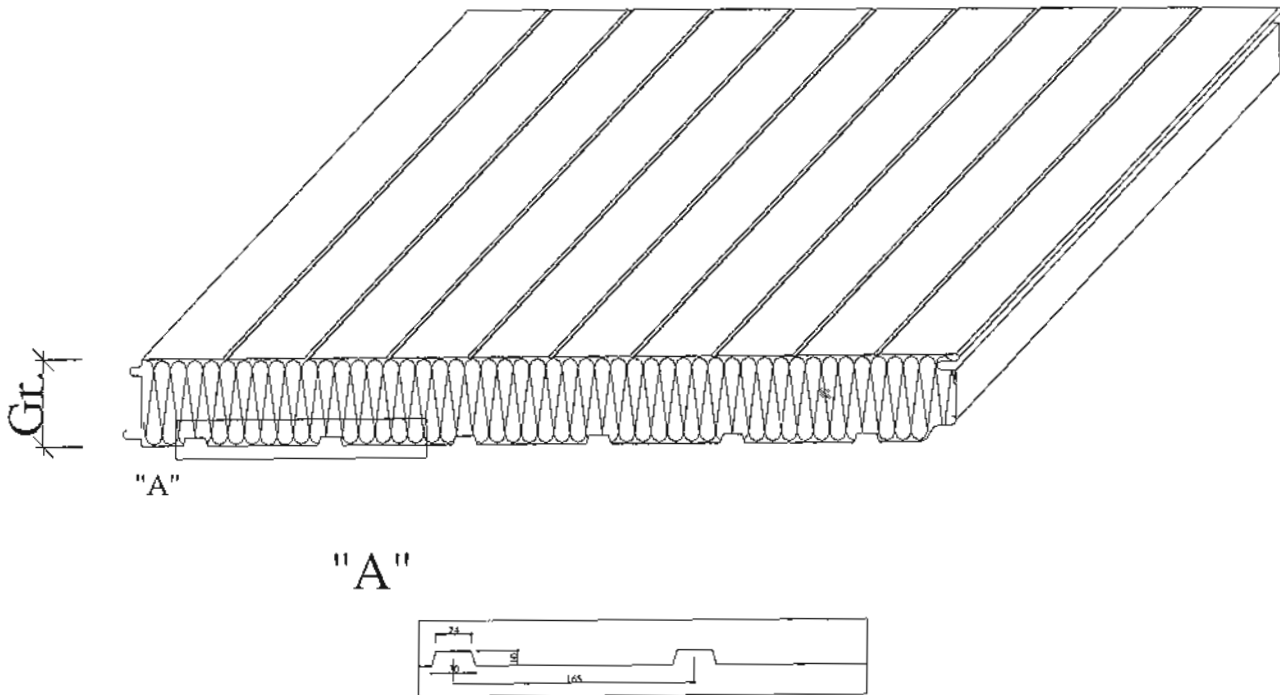
Wełna mineralna, twarda, odporna na działanie ognia gęstość: 115kg/m³±15%

Pianka poliuretanowa, niepalna, gęstości średniej 40 ± 3 kg/m³

Kolorystyka:

Zewnętrzna i wewnętrzna okładzina wg katalogu RAL

Rys. 3. Płyta ścienna KOR – 2



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

Okładzina:

Blacha stalowa grubości: $0,4 \div 0,7$ mm, ocynkowana, powlekana powłoką poliestrową o grubości $25 \mu\text{m}$

Rdzeń:

Styropian samogasnący typu PSE FS15

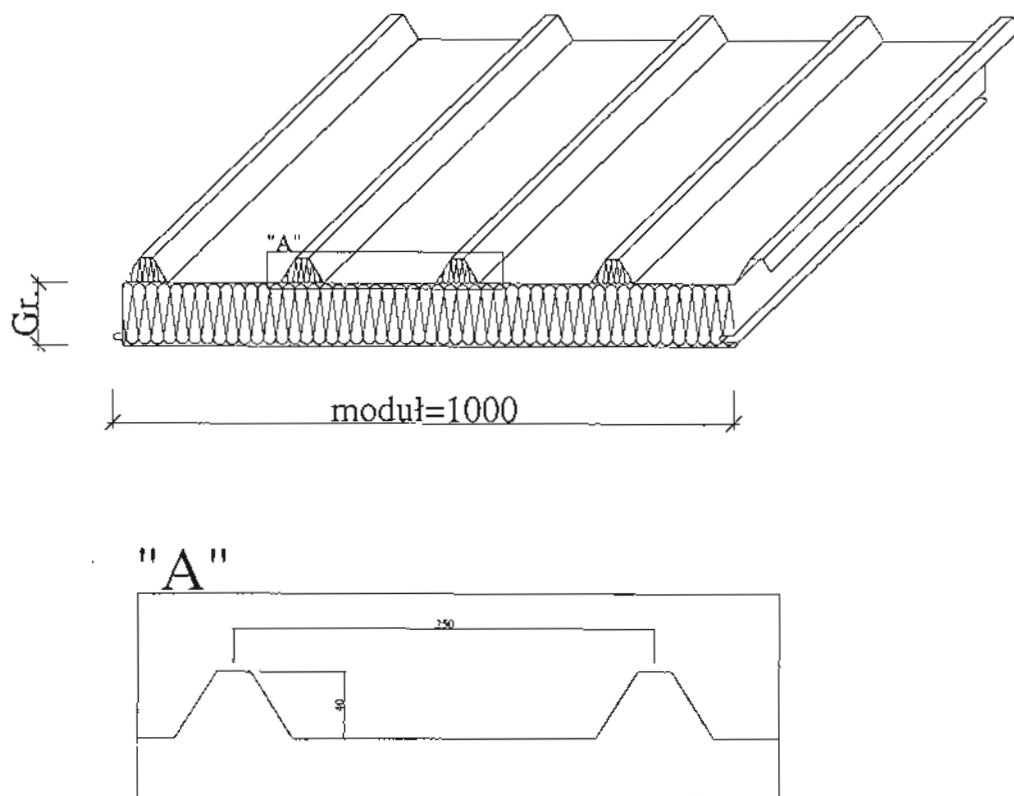
Wełna mineralna, twarda, odporna na działanie ognia gęstość: $115 \text{ kg/m}^3 \pm 15\%$

Pianka poliuretanowa, niepalna, gęstości średniej $40 \pm 3 \text{ kg/m}^3$

Kolorystyka:

Zewnętrzna i wewnętrzna okładzina wg katalogu RAL

Rys. 4. Płyta dachowa styropianowa KOR - D



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

Okładzina:

Blacha stalowa grubości: 0,4÷0,7 mm, ocynkowana, powlekana powłoką poliestrową o grubości 25µm

Rdzeń:

Styropian samogasnący typu PSE FS15

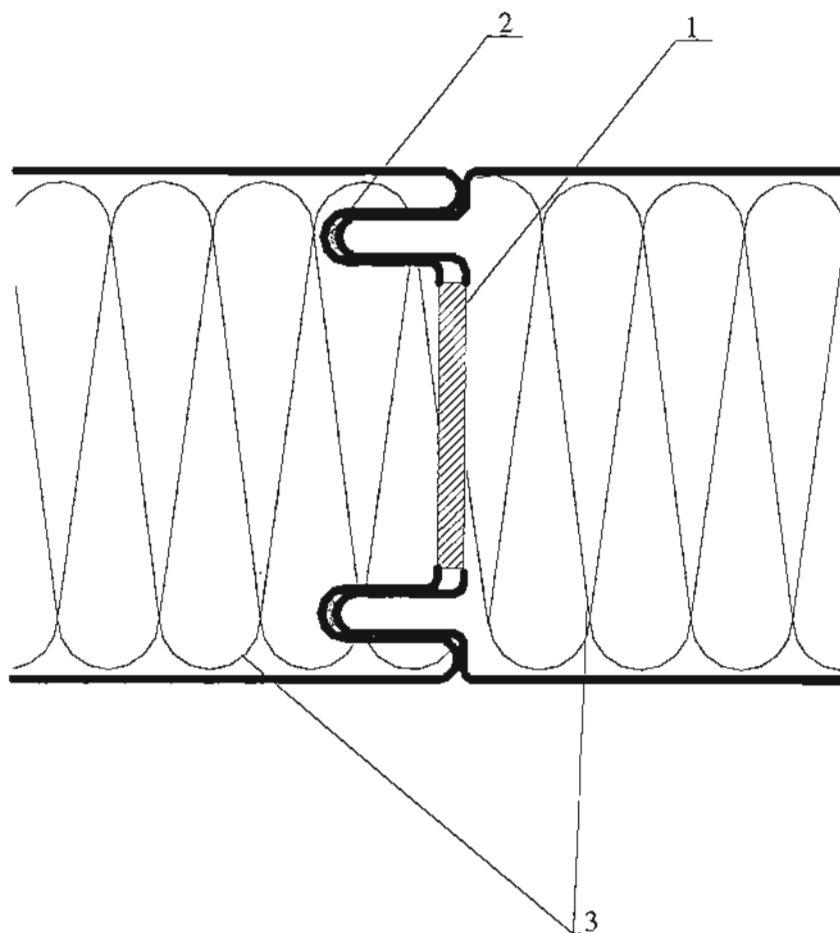
Wełna mineralna, twarda, odporna na działanie ognia gęstość: 115kg/m³±15%

Pianka poliuretanowa, niepalna, gęstości średniej 40 ± 3 kg/m³

Kolorystyka:

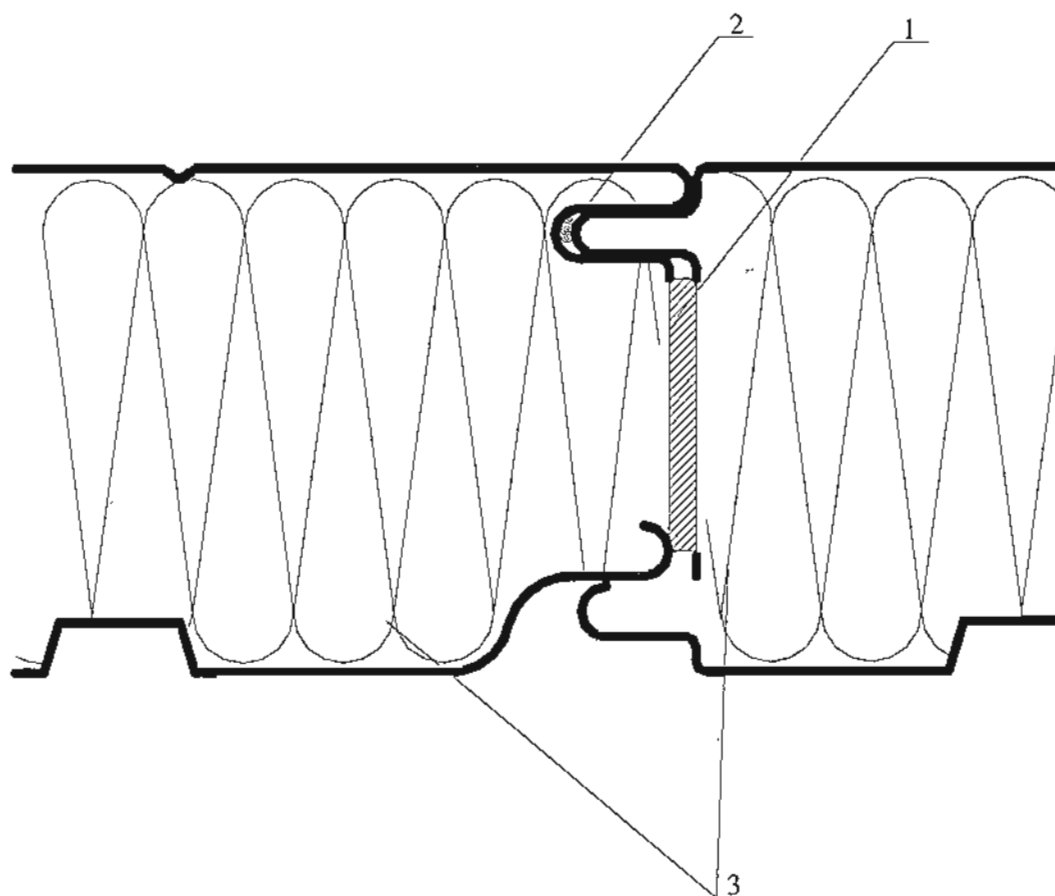
Zewnętrzna i wewnętrzna okładzina wg katalogu RAL

Rys. 5. Połączenie płyt ściennych KOR - 1



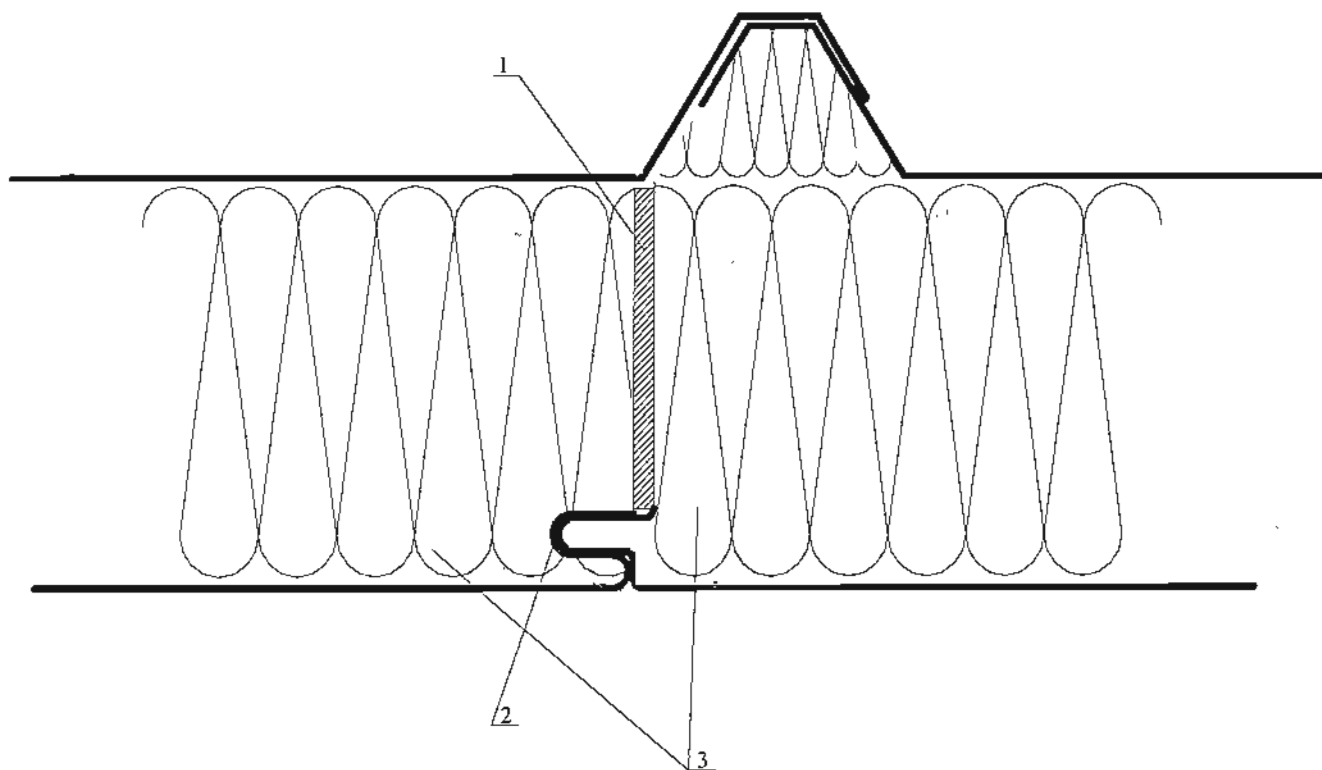
1. Uszczelka
2. Masa sylikonowa
3. Rdzeń

Rys. 6. Połączenie płyt ściennych KOR – 2



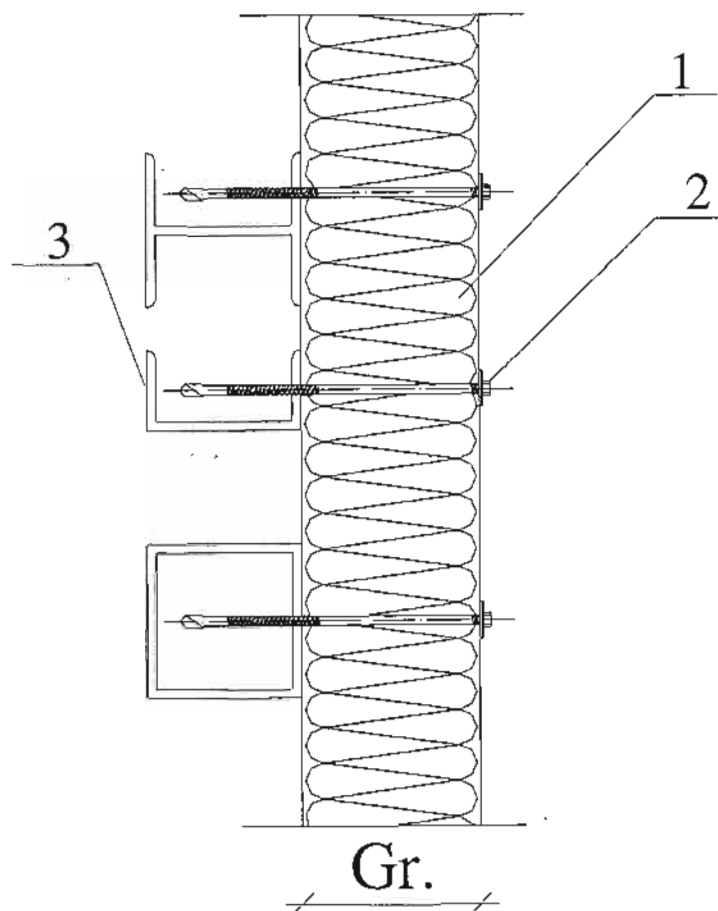
1. Uszczelka
2. Masa silikonowa
3. Rdzeń

Rys. 7. Połączenie płyt dachowych KOR – D



1. Uszczelka
2. Masa silikonowa
3. Rdzeń

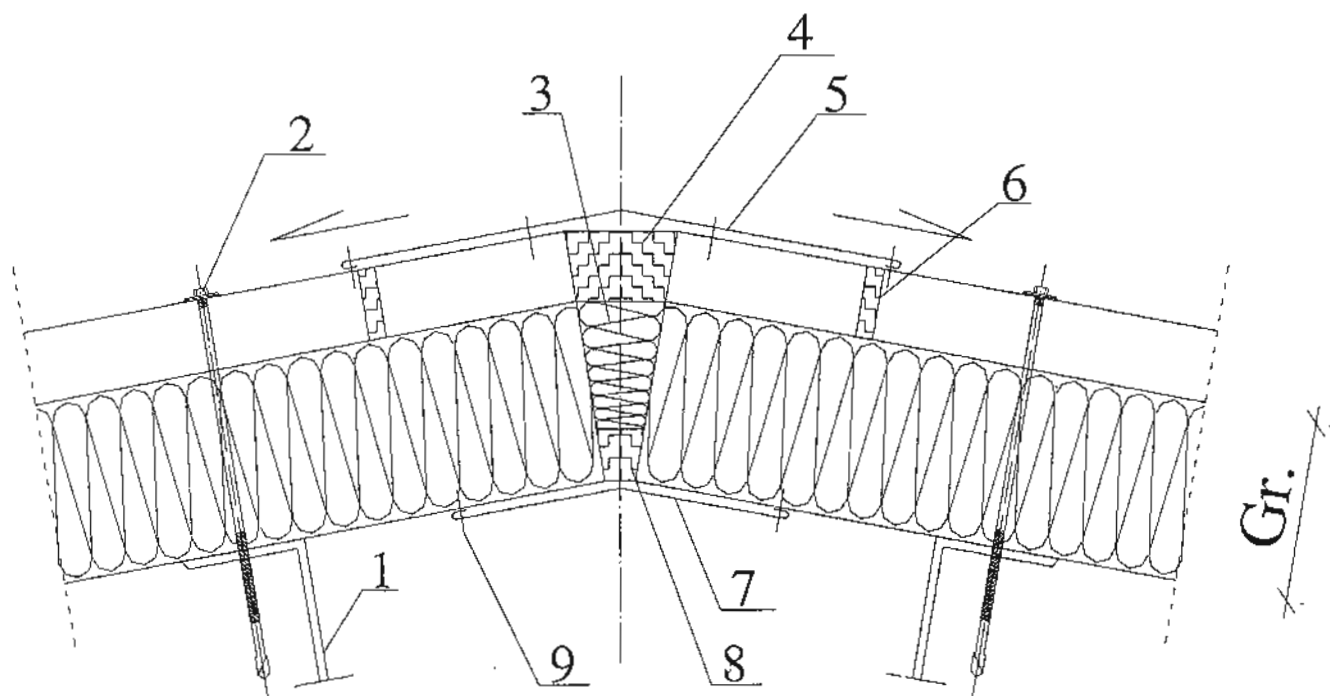
Rys. 8. Montaż płyty ściennej do konstrukcji obiektu



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Płyta ścienna EURO-therm S
2. Łączniki samowiercące i samogwintujące
3. Elementy konstrukcji

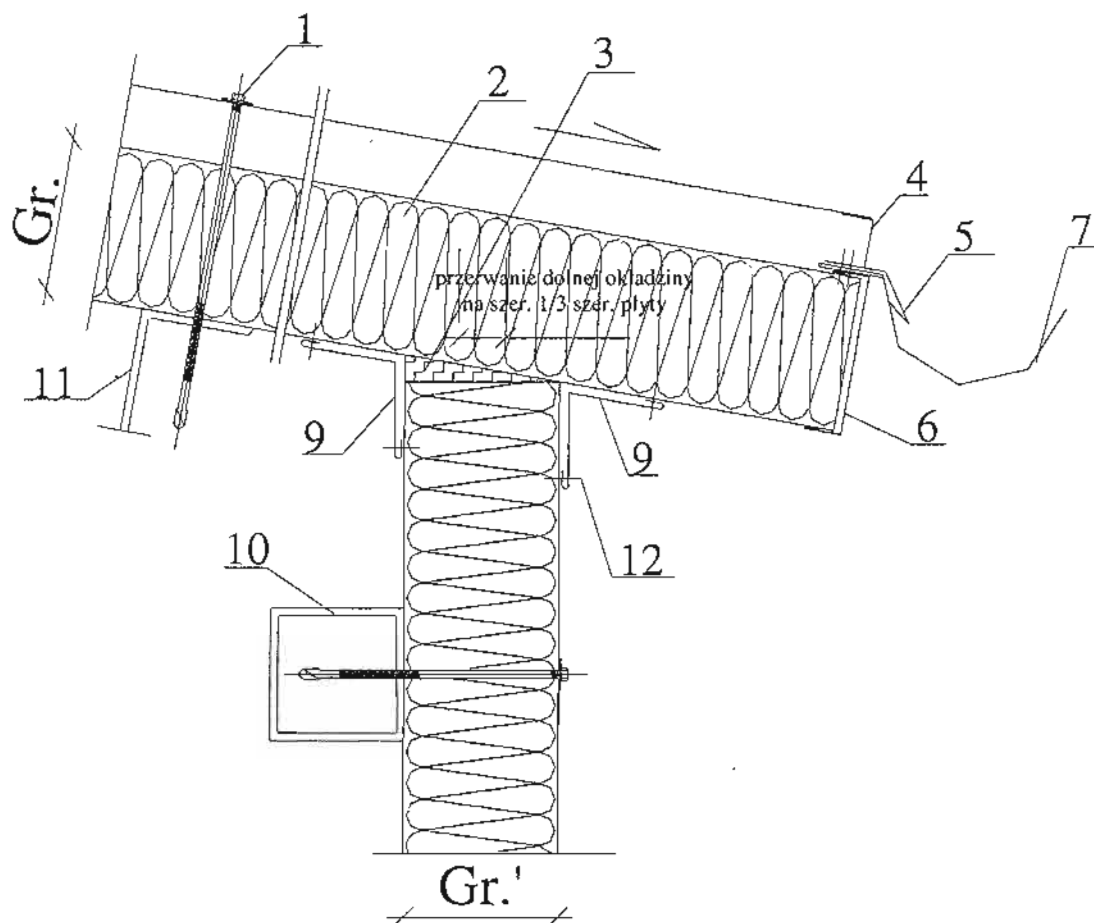
Rys. 9. Szczegół kalenicy przy zastosowaniu płyt EURO-therm



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Płatew
2. Wkręt samowiercący
3. Pianka poliuretanowa
4. Wkładki styropianowe
5. Obróbka blacharska
6. Uszczelka
7. Obróbka blacharska
8. Uszczelka poliuretanowa
9. Wkręt samowiercący

Rys. 10. Połączenie płyty ściennej z płytą dachową, spadek <math><10\%</math>

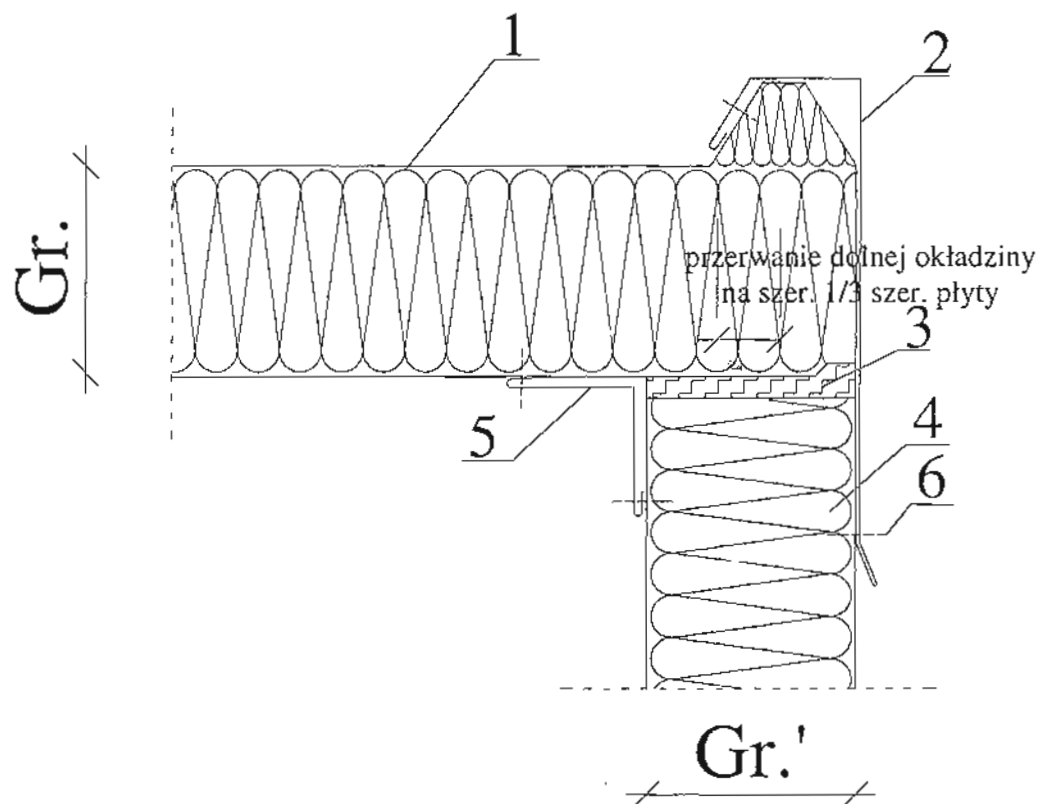


Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

Gr' = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Wkręt samowierzący
2. Płyta dachowa EURO-therm D
3. Uszczelnienie z pianki poliuretanowej
4. Obróbka blacharska
5. Obróbka blacharska
6. Obróbka blacharska OB08
7. Rynna
8. Obróbka blacharska
9. Element konstrukcji
10. Płatew

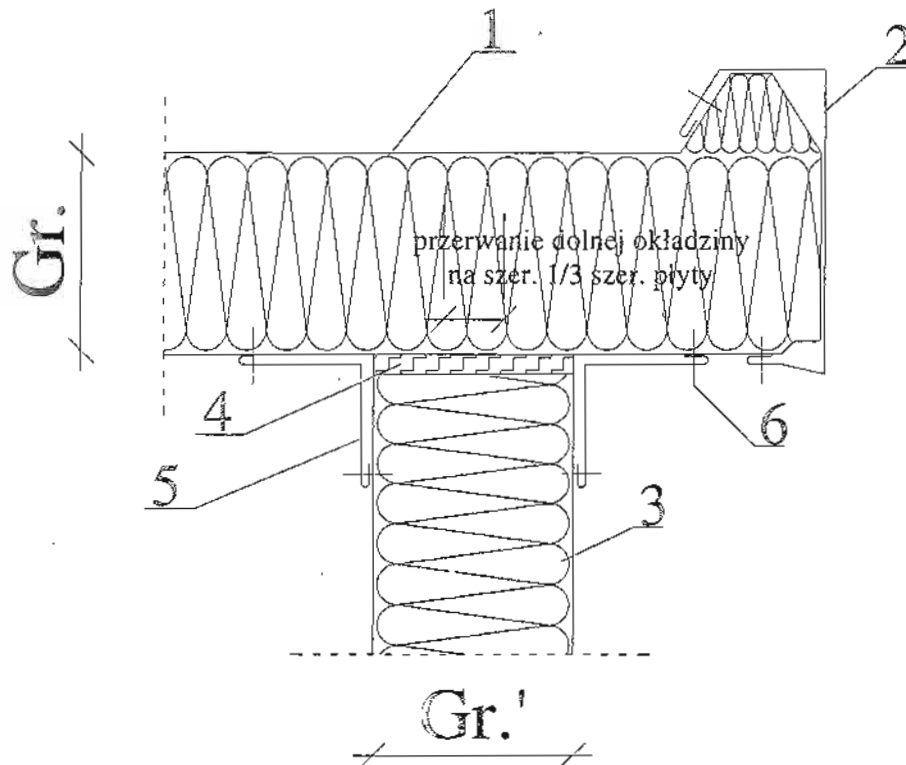
Rys. 11. Połączenie płyty ściennej z płytą dachową



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm
Gr.' = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Płyta dachowa EURO-therm D
2. Obróbka blacharska
3. Uszczelnienie z pianki poliuretanowej
4. Płyta ścienna EURO-therm S
5. Obróbka blacharska
6. Wkręt samowiercący

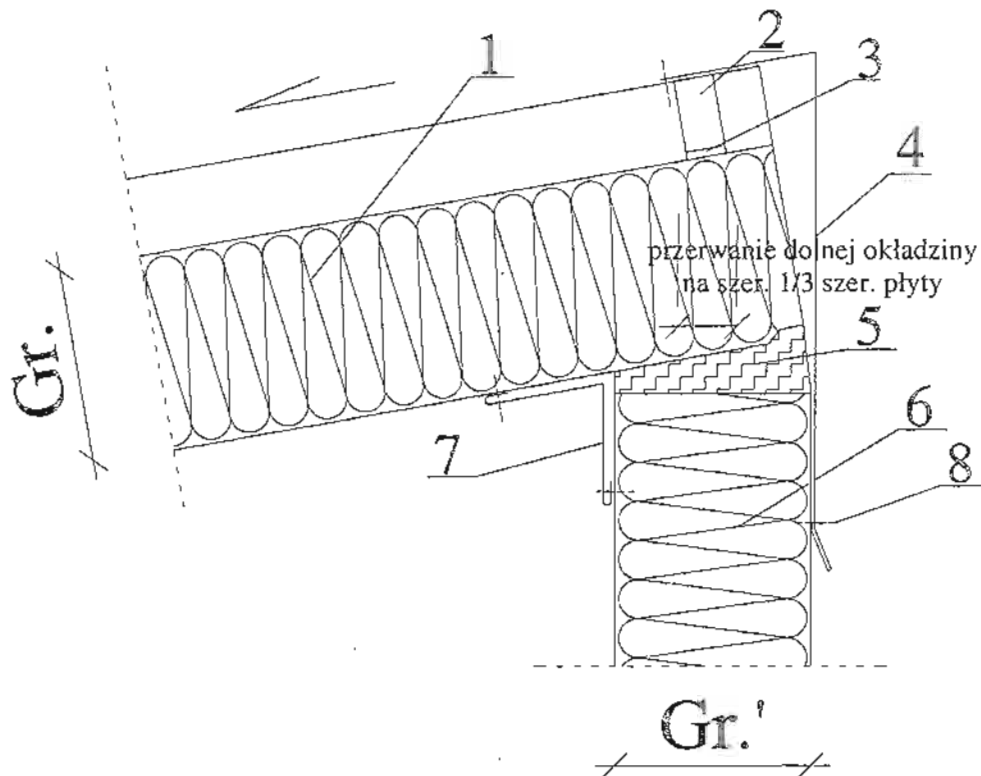
Rys. 12. Połączenie płyty ściennej z płytą dachową-wersja B



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm
Gr.' = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Płyta dachowa EURO-therm D
2. Obróbka blacharska
3. Płyta ścienna EURO-therm S
4. Uszczelnienie z pianki poliuretanowej
5. Obróbka blacharska
6. Wkręt samowiercący

Rys. 13. Połączenie płyty ściennej z płytą dachową-przekrój podłużny

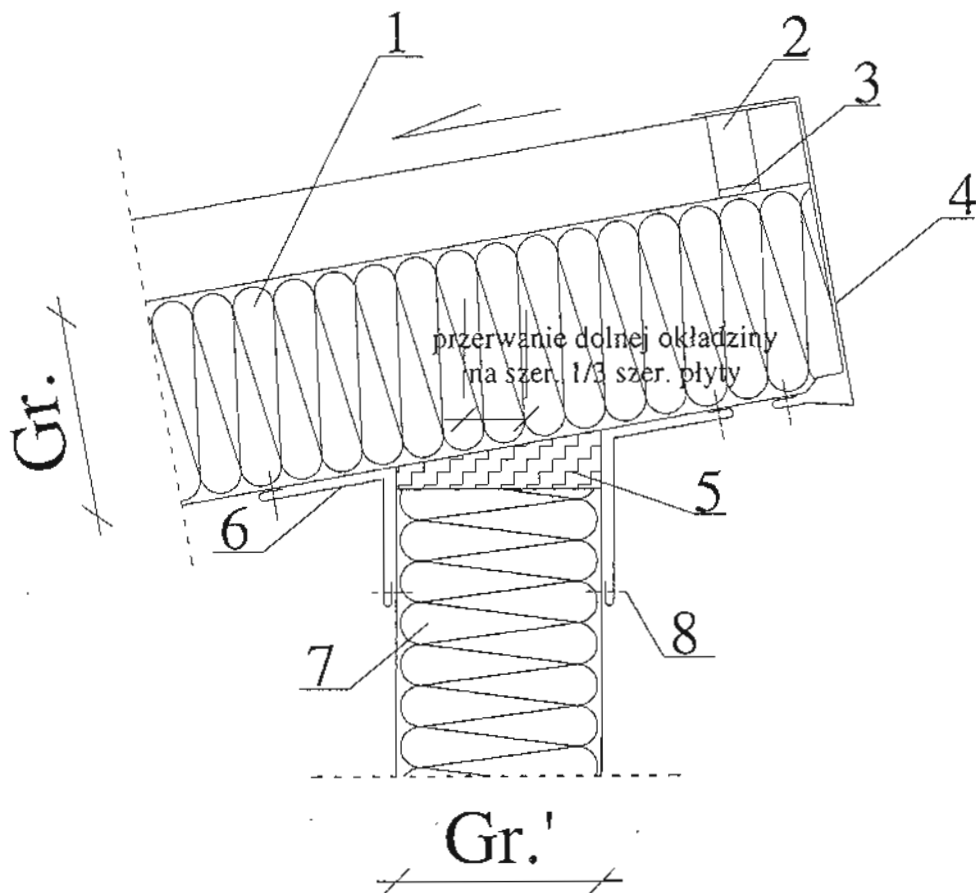


Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

Gr.' = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Płyta dachowa EURO-therm D
2. Uszczelniacz
3. Uszczelniacz dekarcki lub silikon budowlany
4. Obróbka blacharska
5. Uszczelnienie z pianki poliuretanowej
6. Płyta ścienna EURO-therm S
7. Obróbka blacharska
8. Wkręt samowierzący

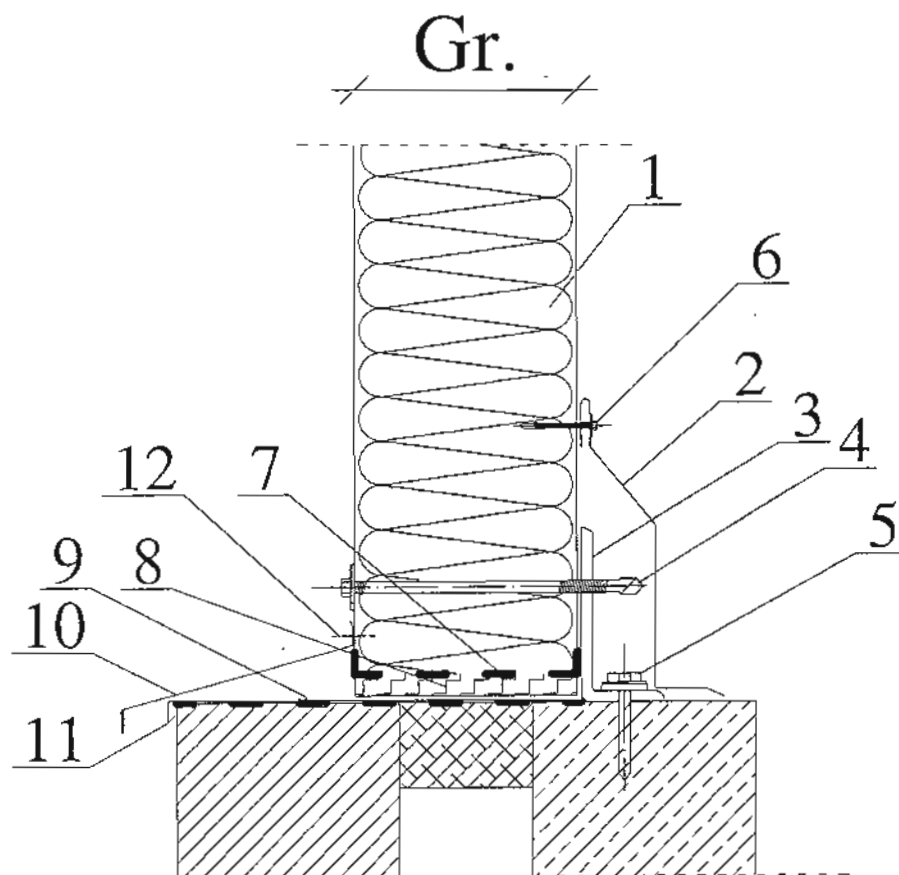
Rys. 14. Połączenie płyty ściennej z płytą dachową-przekrój podłużny-wersja B



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm
Gr.' = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Płyta dachowa EURO-therm D
2. Uszczelniacz
3. Uszczelniacz dekarSKI lub silikon budowlany
4. Obróbka blacharska
5. Uszczelnienie z pianki poliuretanowej
6. Obróbka blacharska
7. Płyta ścienna EURO-therm S
8. Wkręt samowiercący

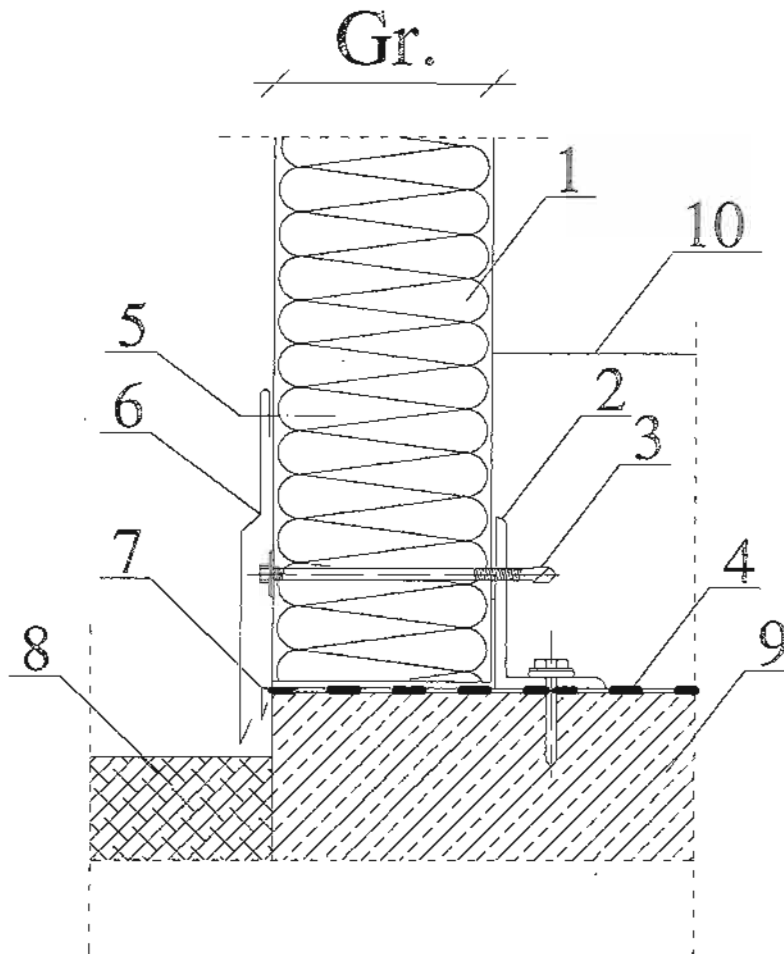
Rys. 15. Połączenie płyty ściennej z cokołem murowanym lub betonowym



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Płyta ścienna EURO-therm S
2. Obróbka blacharska
3. Element konstrukcji
4. Łącznik samowiercący
5. Kotew do betonu
6. Łącznik
7. Folia izolacyjna
8. Pasek wełny mineralnej twardej
9. Izolacja przeciwwilgociowa
10. Obróbka blacharska
11. Obróbka blacharska
12. Uszczelnienie silikonem

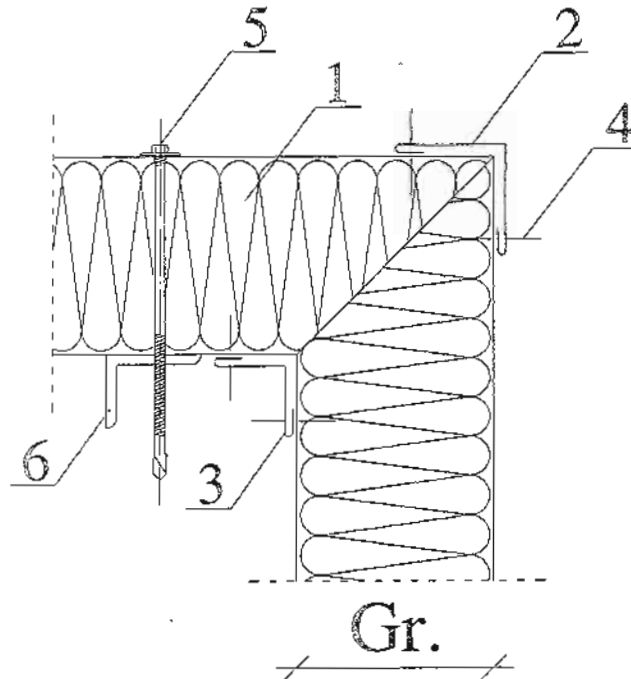
Rys. 16. Połączenie płyty ściennej z fundamentem betonowym



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Płyta ścienna EURO-term S
2. Obróbka blacharska
3. Wkręt samowiercący
4. Izolacja przeciwwilgociowa
5. Wkręt samowiercący
6. Obróbka blacharska
7. Obróbka blacharska
8. Poziom terenu
9. Poziom posadzki

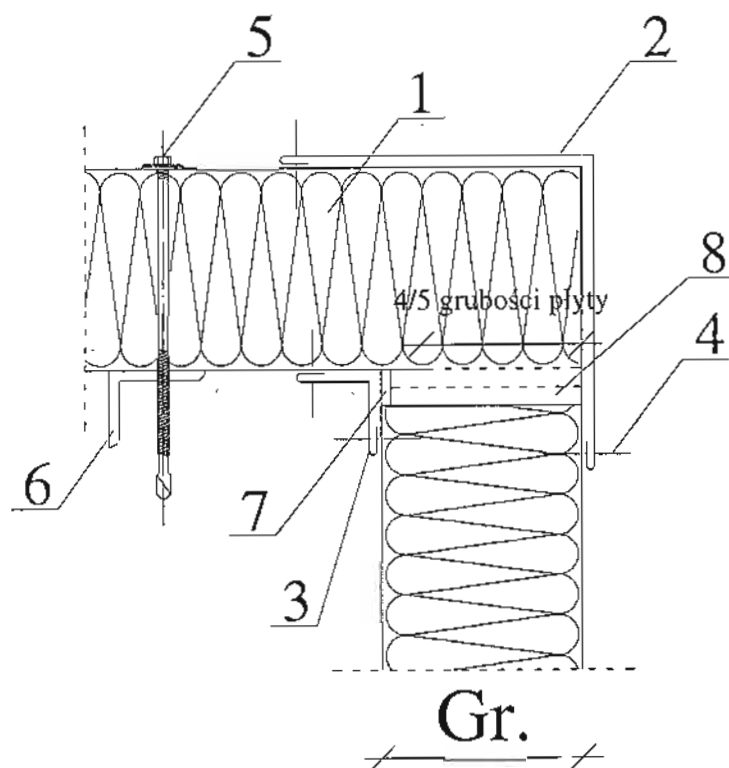
Rys. 17. Połączenie ścian w narożniku



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Płyta ścienna EURO – therm
2. Obróbka blacharska
3. Obróbka blacharska
4. Wkręt samowiercący
5. Łącznik samowiercący w ilości 2 na płatew
6. Płatew

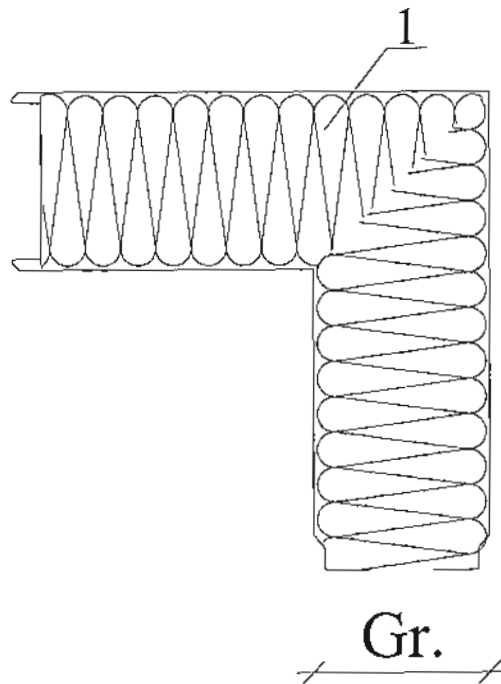
Rys. 18. Połączenie ścian w narożniku – wersja B



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Płyta ścienna EURO – therm
2. Obróbka blacharska
3. Obróbka blacharska
4. Wkręt samowiercący
5. Łącznik samowiercący w ilości 2 na płatew
6. Płatew
7. Silikon
8. Pianka montażowa

Rys. 19. Panel narożnikowy



Gr: = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

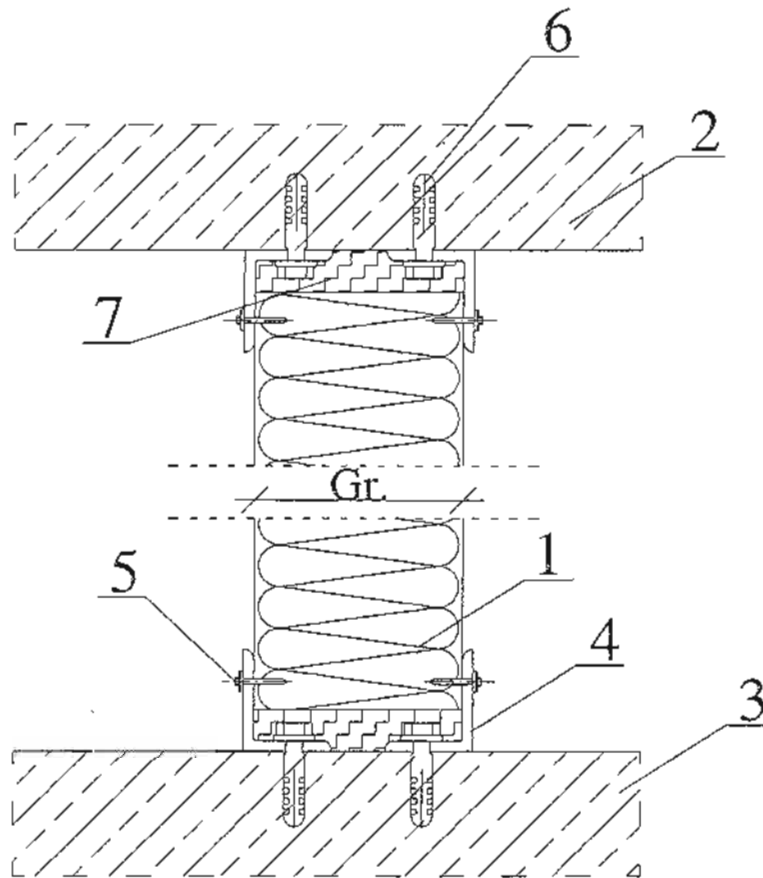
1. Panel narożnikowy

Dzięki zastosowaniu płyty warstwowej narożnikowej połączenie zostanie wykonane bez specjalnego uszczelnienia, bez obróbek i bez łączników.

Płyta tego typu jest szczególnie polecana do zastosowań w chłodniach.

Panel narożnikowy poprawia nie tylko izolacyjność termiczną, ale także zwiększa estetykę wykonywanego obiektu.

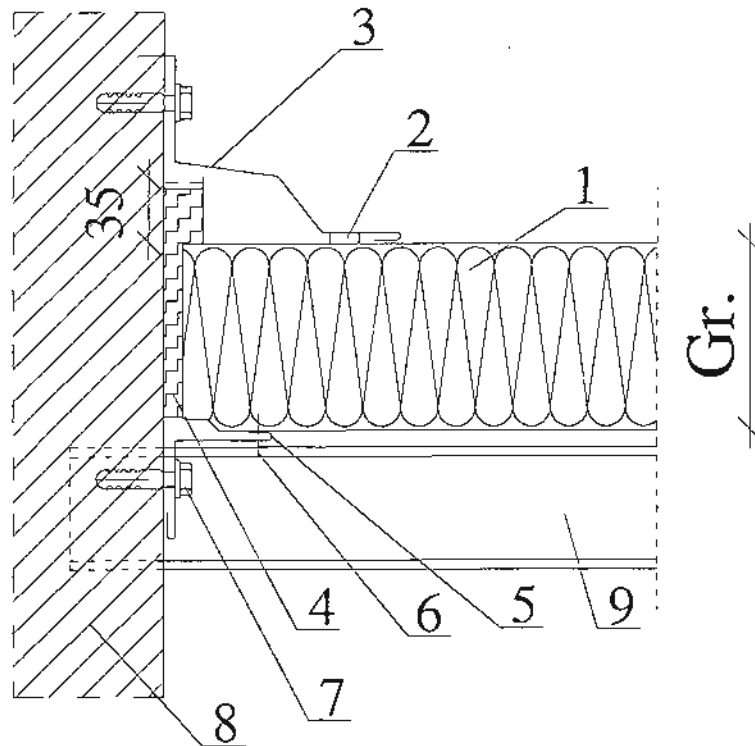
Rys. 20. Mocowanie ścianki działowej do stropu i do posadzki



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Płyta ścienna EURO – therm
2. Strop
3. Posadzka
4. Kątownik stalowy zimnogięty
5. Łącznik samowiercący
6. Łącznik – kotew do betonu
7. Pianka montażowa

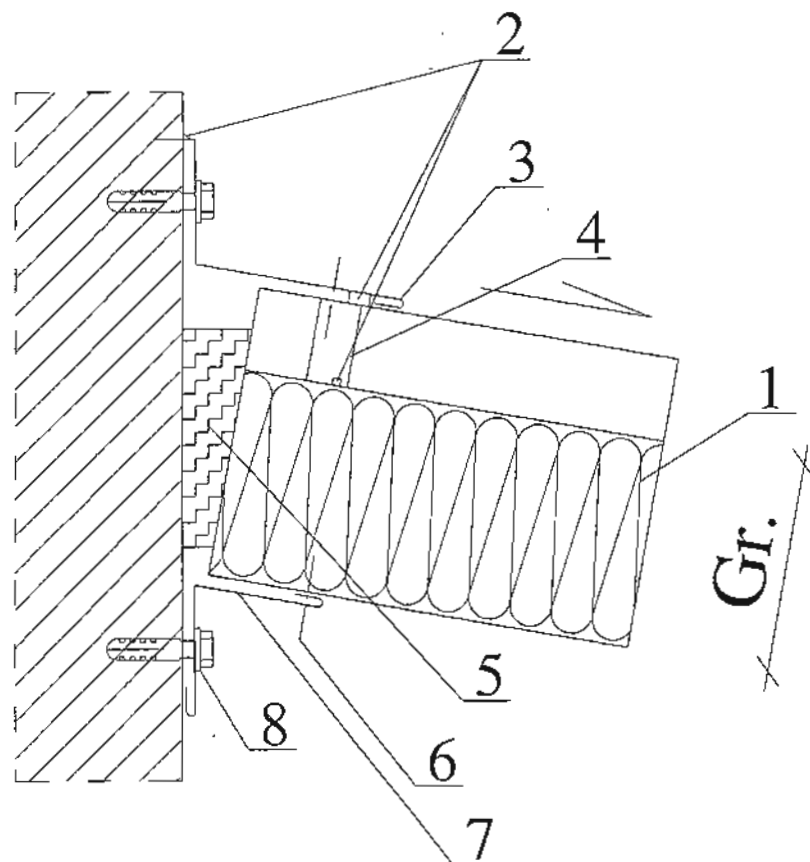
Rys. 22. Połączenie płyty dachowej z murem dla niepełnego modułu



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Płyta ścienna EURO – therm
2. Silikon na całej długości obróbki
3. Obróbka blacharska
4. Uszczelnienie z pianki montażowej
5. Obróbka blacharska
6. Wkręt samowiercący
7. Kołek rozporowy
8. Mur
9. Płatew

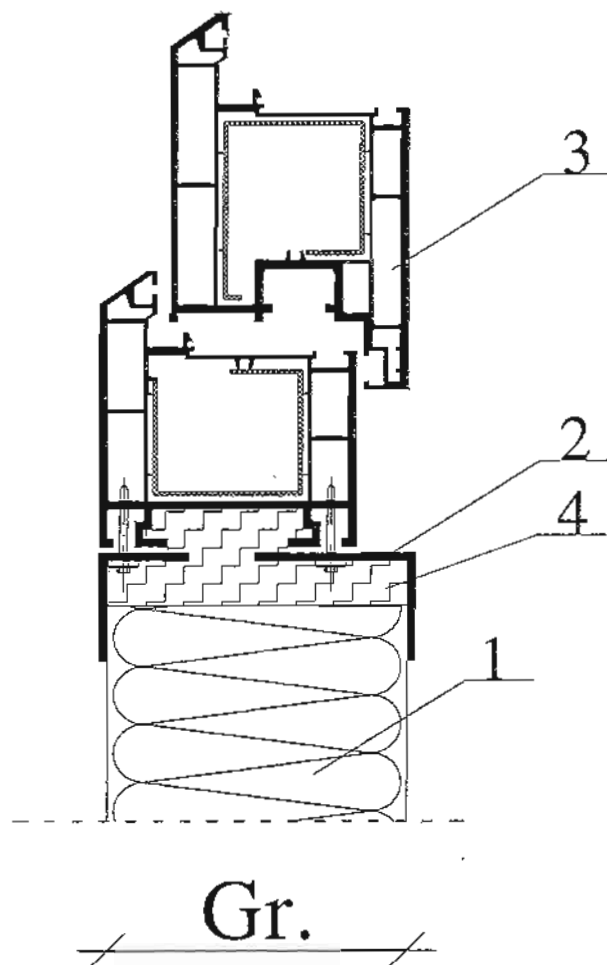
Rys. 23. Połączenie płyty dachowej z murem w kalenicy



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Płyta ścienna EURO – therm
2. Silikon na całej długości obróbki
3. Obróbka blacharska
4. Uszczelka
5. Uszczelnienie z pianki montażowej
6. Wkręt samowierzący
7. Obróbka blacharska
8. Kołek rozporowy

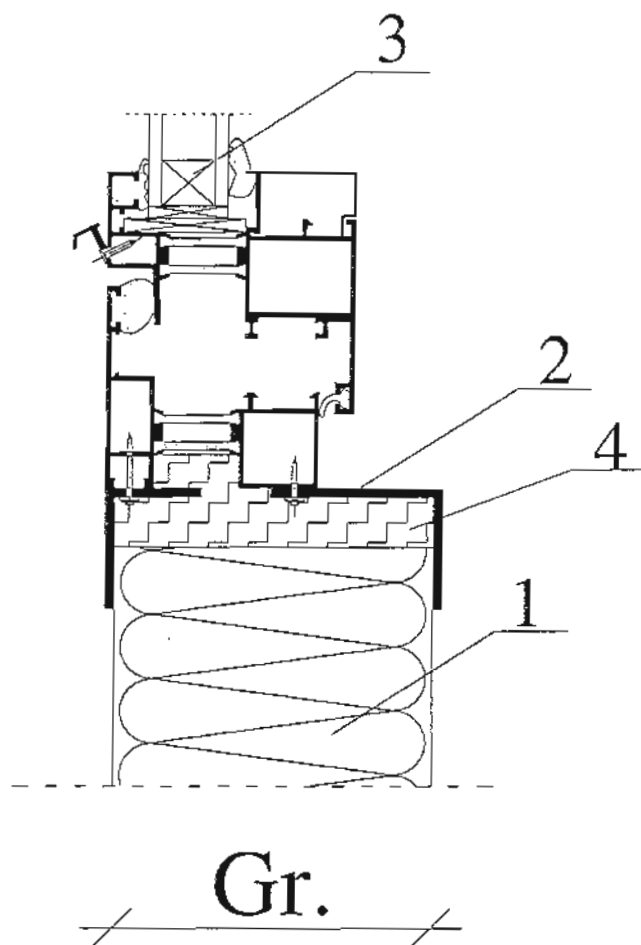
Rys. 24. Mocowanie okna PVC w płycie EURO-therm



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Płyta EURO - therm
2. Obróbka ościeży okna – profil dostarcza producent okien
3. Okno PVC
4. Pianka montażowa

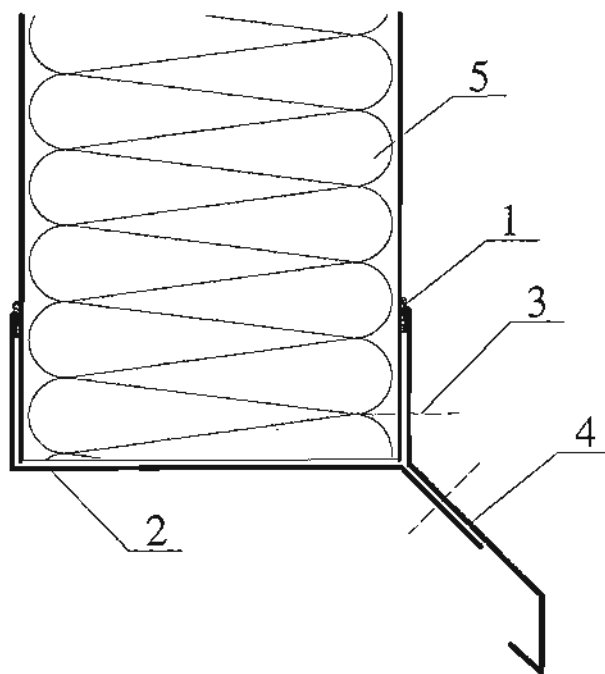
Rys. 25. Mocowanie okna z profilu aluminiowego w płycie EURO-therm



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Płyta EURO – therm
2. Obróbka ościeży okna – profil dostarcza producent okien
3. Okno aluminiowe
4. Pianka montażowa

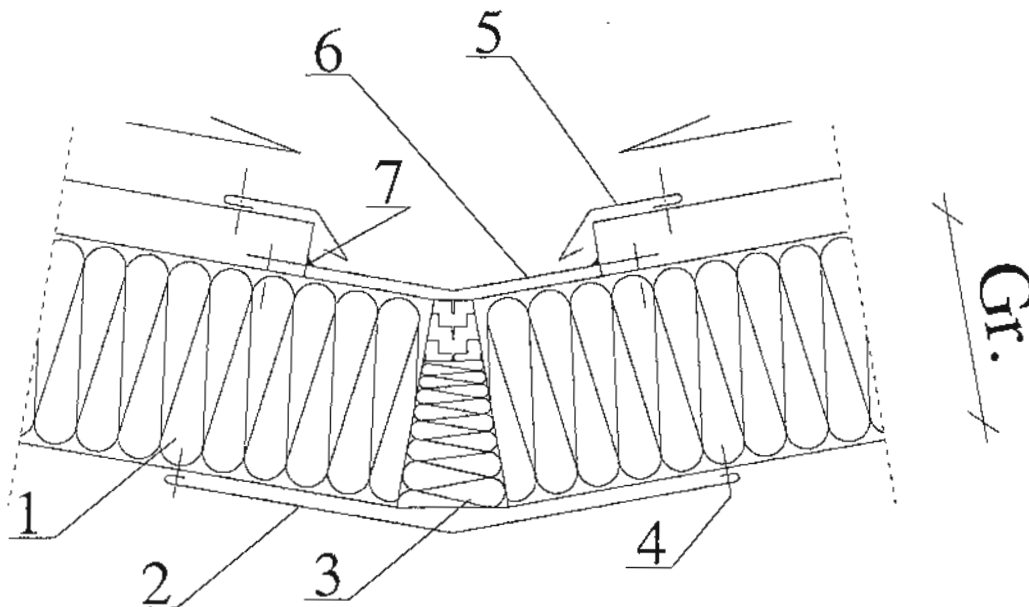
Rys. 26. Obróbka pozioma zakończenia panela



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Silikonowa masa uszczelniająca
2. Obróbka OB27
3. Nit jednostronny (co 200 mm)
4. Obróbka OB26
5. Panel ścienny

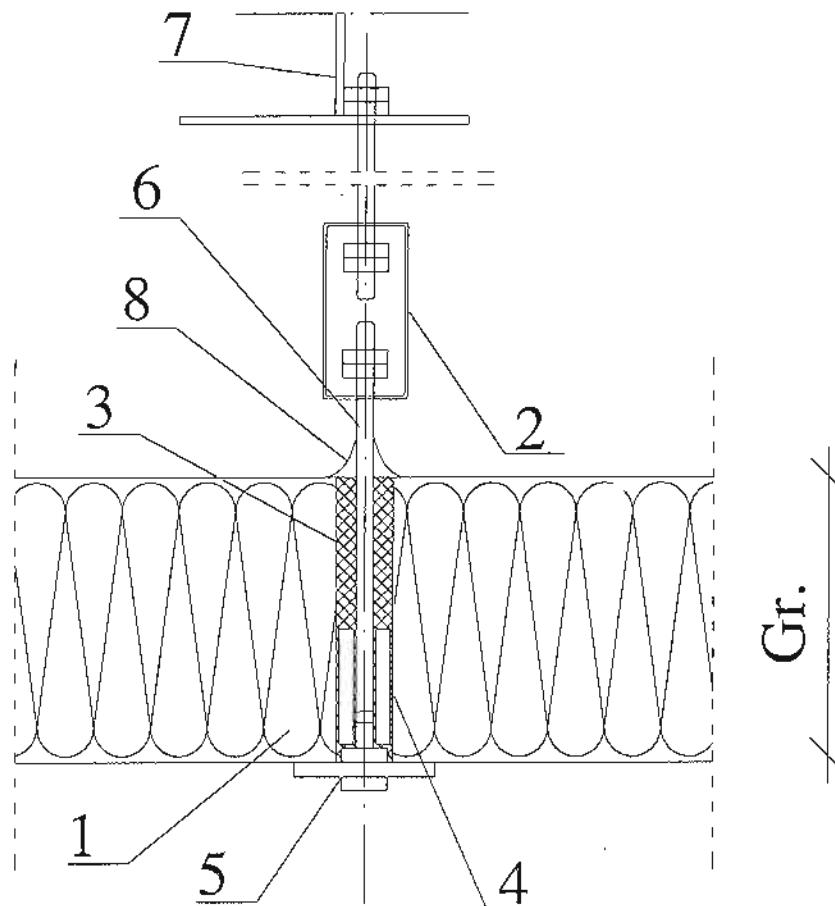
Rys. 27. Połączenie koszowe płyt EURO – therm



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Płyta EURO – therm
2. Obróbka blacharska
3. Pianka montażowa
4. Wkręt samowiercący
5. Obróbka blacharska
6. Obróbka blacharska
7. Uszczelniacz dekarSKI

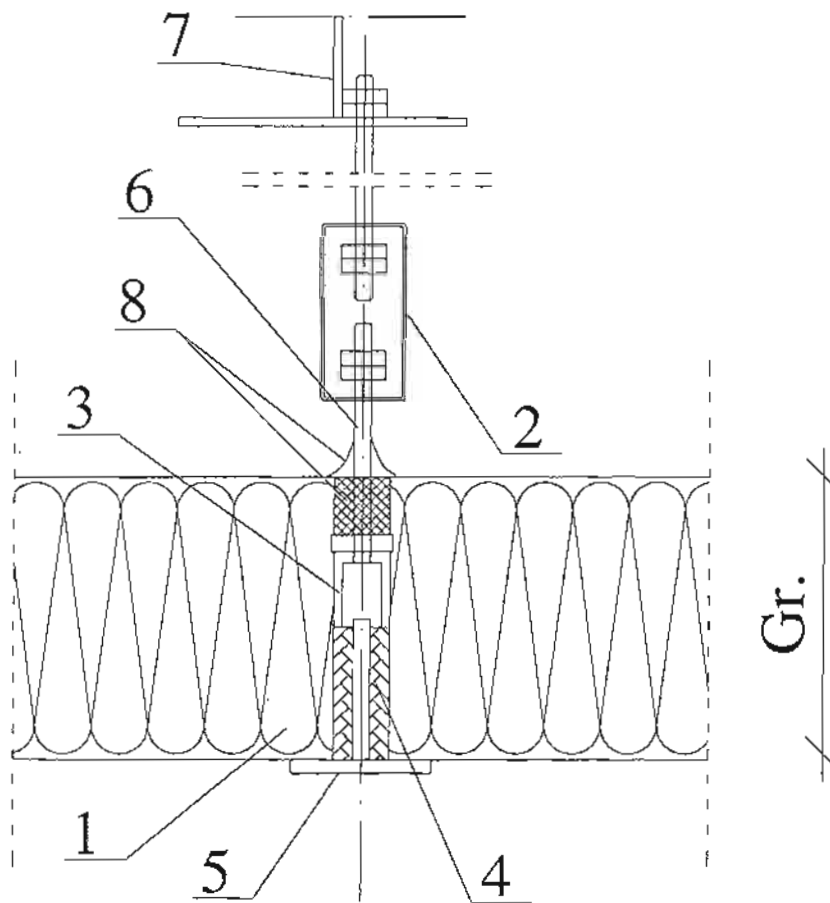
Rys. 28. Podwieszenie pośrednie płyt ściennych EURO – therm (mroźnie)



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Płyta ścienna EURO – therm
2. Łącznik 100x50x3 ocynk
3. Pianka poliuretanowa
4. Tuleja rezoteksowa Ø18 M10 co 1200 mm
5. Podkładka 100x100x4 ocynk
6. Wieszak do podwieszania płyt ściennych EURO – therm (z nakrętkami i podkładką co 1200 mm)
7. Płatew
8. Uszczelniacz silikonowy

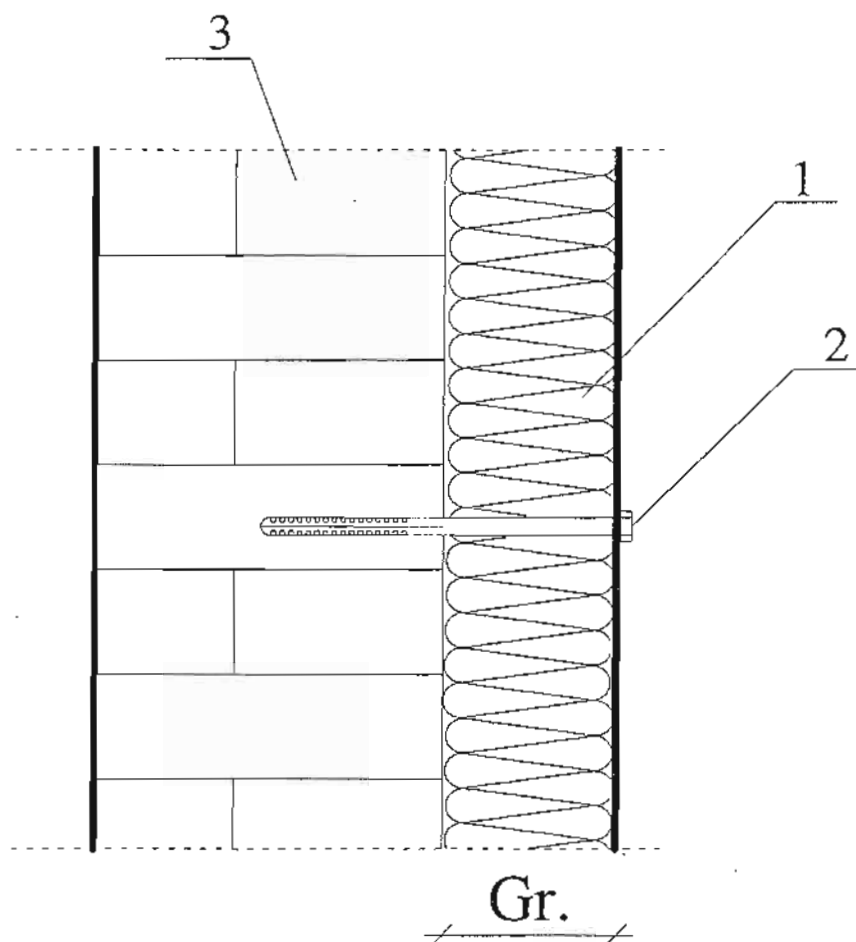
Rys. 29. Podwieszenie dwóch płyt ściennych EURO – therm (mroźnie)



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Płyta ścienna EURO – therm
2. Łącznik 100x50x3 ocynk
3. Wieszak zatrzaskowy
4. Pianka poliuretanowa
5. Teownik do podwieszania płyt ściennych EURO – therm
6. Wieszak do podwieszania płyt ściennych EURO – therm (z nakrętkami i podkładką co 120 mm)
7. Płatew
8. Uszczelniacz silikonowy

Rys. 30. Mocowanie płyty ściennej jednostronnej do muru (docieplenie)



Gr. = 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 250 mm

1. Płyta ścienna EURO – therm
2. Łącznik
3. Ściana docieplana

Okładzina:

Blacha stalowa grubości: 0,4÷0,7 mm, ocynkowana, powlekana powłoką poliestrową o grubości 25µm

Rdzeń:

Styropian samogasnący typu PSE FS15

Wełna mineralna, twarda, odporna na działanie ognia gęstość: 115kg/m³±15%

Pianka poliuretanowa, niepalna, gęstości średniej 40 ± 3 kg/m³

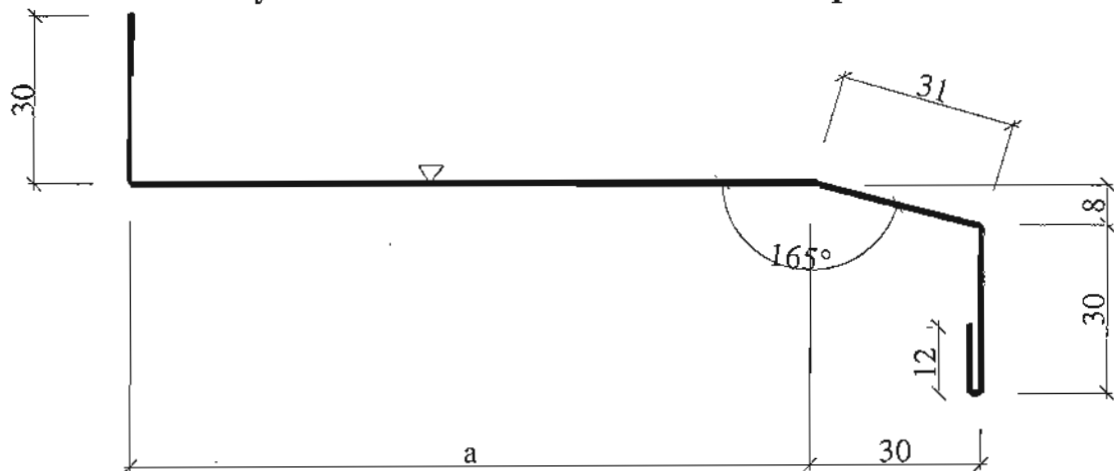
Kolorystyka:

Zewnętrzna i wewnętrzna okładzina wg katalogu RAL

KATALOG OBRÓBEK BLACHARSKICH

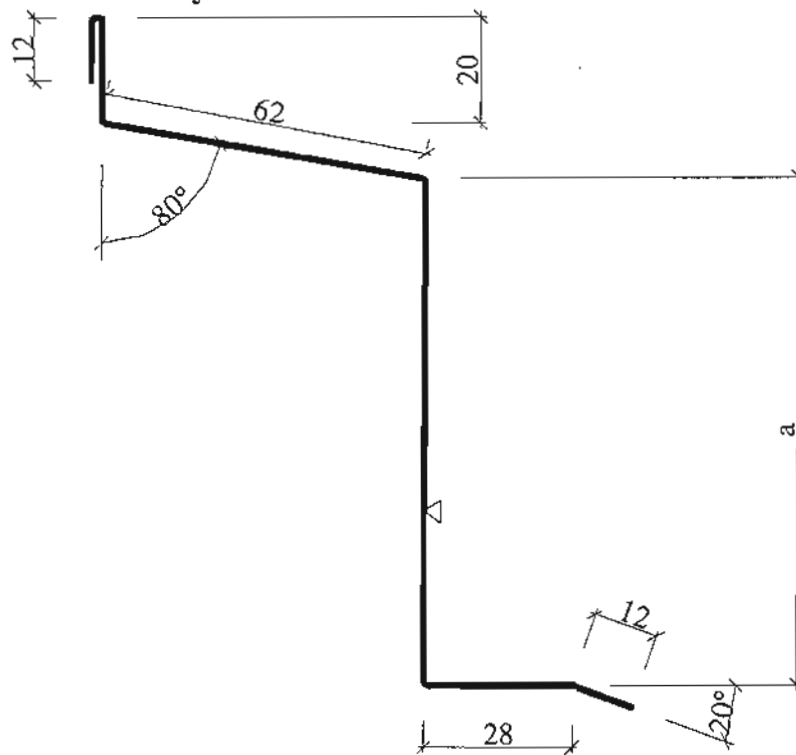
Płyty warstwowe EURO-therm z blachy stalowej ocynkowanej,
powlekanej powłoką poliestrową z rdzeniem ze: styropianu,
wełny mineralnej, pianki poliuretanowej.

Rys. 1. Obróbka blacharska OB01 – Okapnik



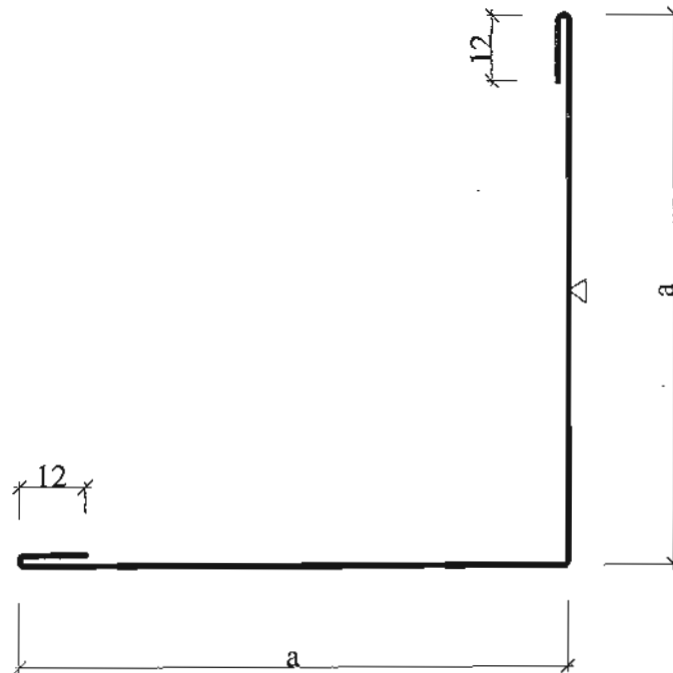
Oznaczenie	a [mm]	Długość [mm]	Masa [kg]
OB011	20	3000	1,61
OB012	40	3000	1,87
OB013	60	3000	2,13
OB014	80	3000	2,40
OB015	100	3000	2,66
OB016	120	3000	2,93

Rys. 2. Obróbka blacharska OB02



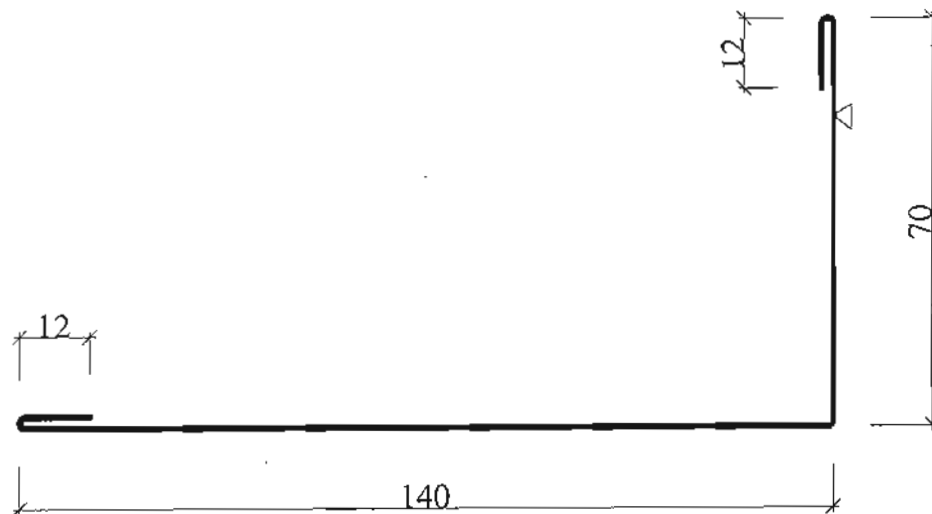
Oznaczenie	a [mm]	Długość [mm]	Masa [kg]
OB021	55	3000	2,48
OB022	95	3000	3,01

Rys. 3. Obróbka blacharska OB03 – Listwa narożnikowa



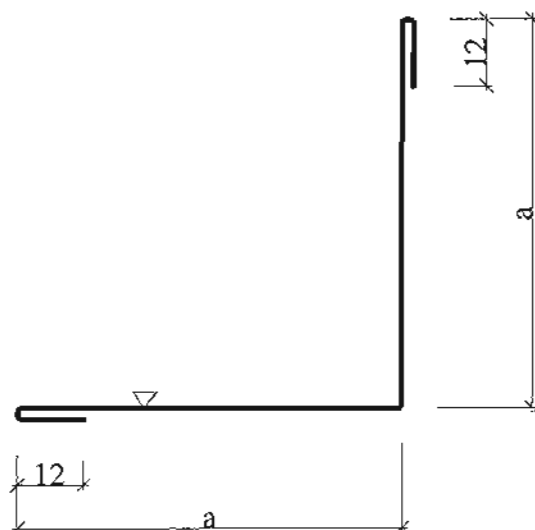
Oznaczenie	a [mm]	Długość [mm]	Masa [kg]
OB031	100	3000	2,94
OB032	140	3000	4,00
OB033	160	3000	4,53
OB034	180	3000	5,06

Rys. 4. Obróbka blacharska OB04 – Listwa narożnikowa



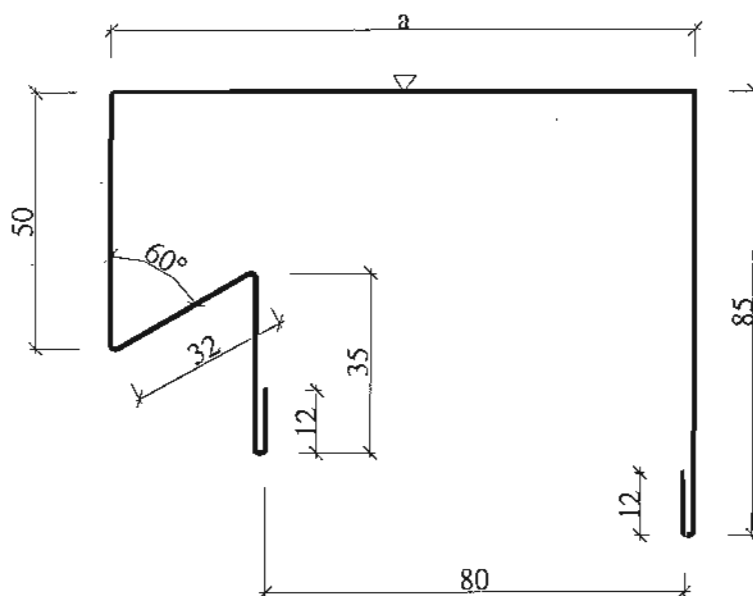
Oznaczenie	Długość [mm]	Masa [kg]
OB04	3000	3,08

Rys. 5. Obróbka blacharska OB05 – Listwa narożnikowa



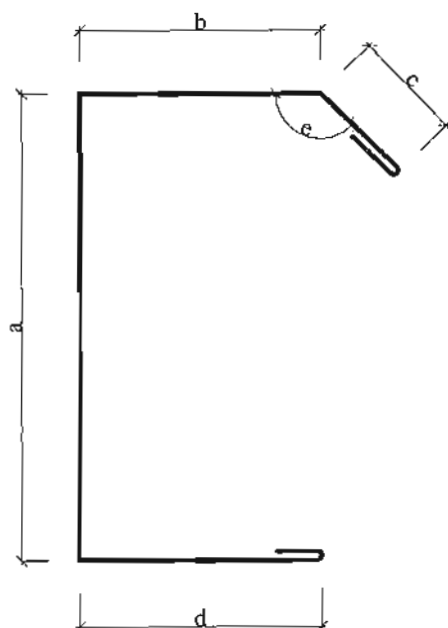
Oznaczenie	a [mm]	Długość [mm]	Masa [kg]
OB051	40	3000	1,36
OB052	70	3000	2,15

Rys. 6. Obróbka blacharska OB06 – Listwa gzymsowa



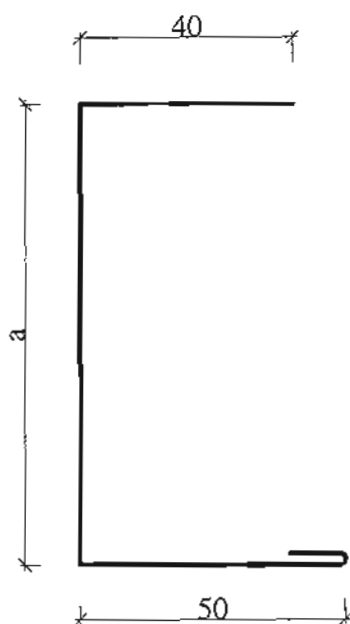
Oznaczenie	a [mm]	b [mm]	Długość [mm]	Masa [kg]
OB061	72	40	3000	3,90
OB062	92	60	3000	4,17
OB063	97	65	3000	4,24
OB064	112	80	3000	4,44
OB065	132	100	3000	4,70
OB066	152	120	3000	4,96
OB067	172	140	3000	5,23
OB068	182	150	3000	5,36

Rys. 7. Obróbka blacharska OB07 - listwa



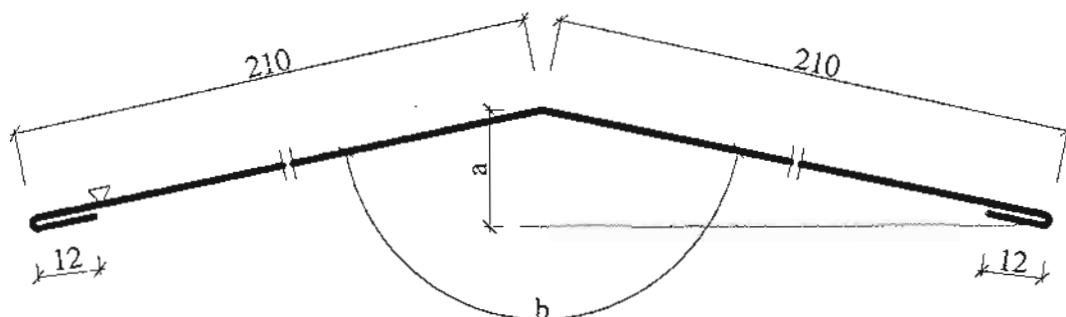
a, b, c, d, e, - dowolne

Rys. 8. Obróbka blacharska OB08 – listwa



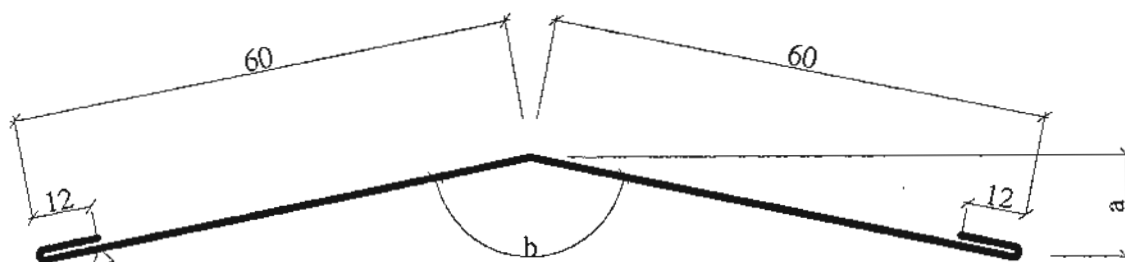
a - dowolne

Rys. 9. Obróbka blacharska OB09 – Listwa kalenicowa



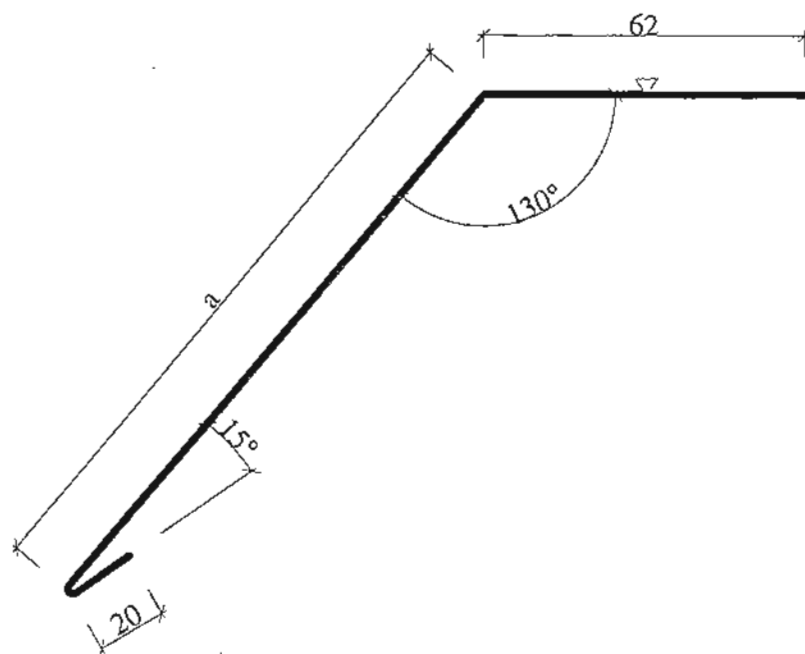
Oznaczenie	a [mm]	b [°]	Długość [mm]	Masa [kg]
OB091	24	169	3000	5,86
OB092	44	157	3000	5,86

Rys. 10. Obróbka blacharska OB10 – Listwa podkalenicowa



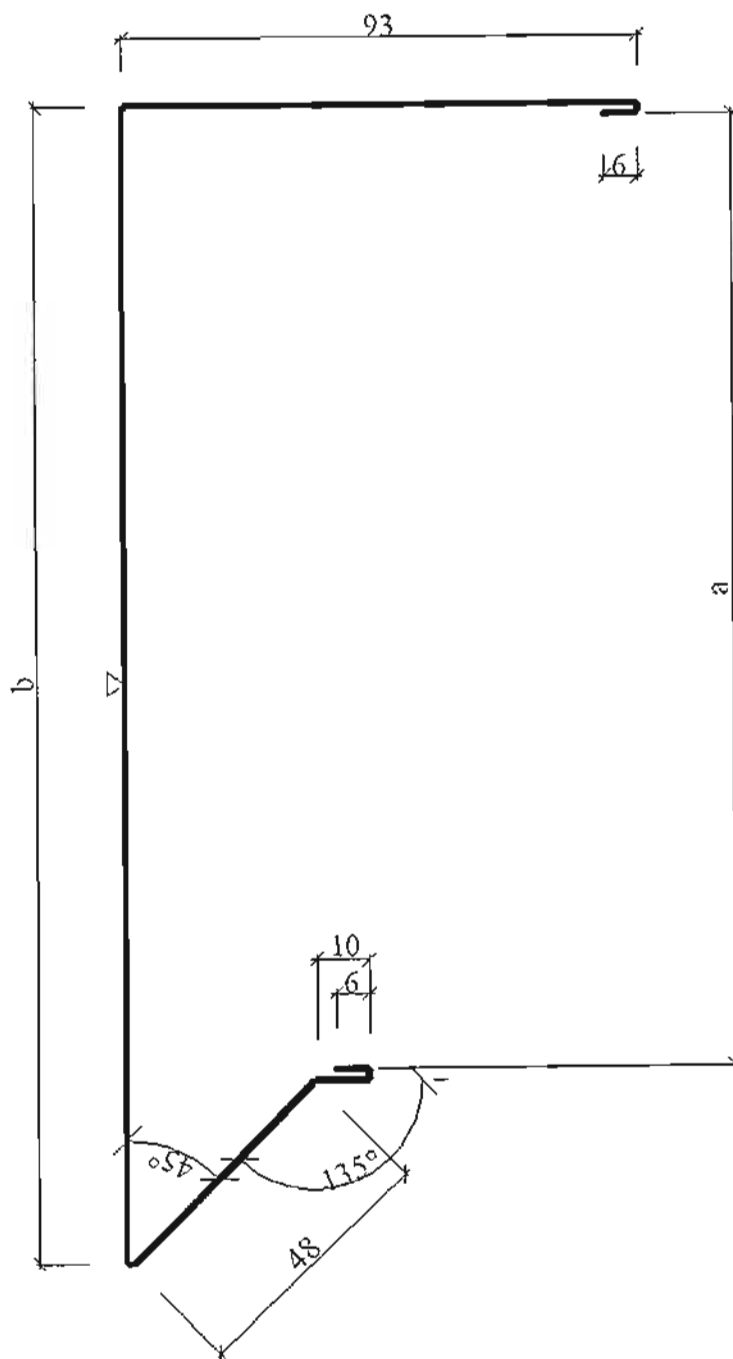
Oznaczenie	a [mm]	b [°]	Długość [mm]	Masa [kg]
OB101	6	169	3000	1,90
OB102	12	157	3000	1,90

Rys. 11. Obróbka blacharska OB11 - Listwa



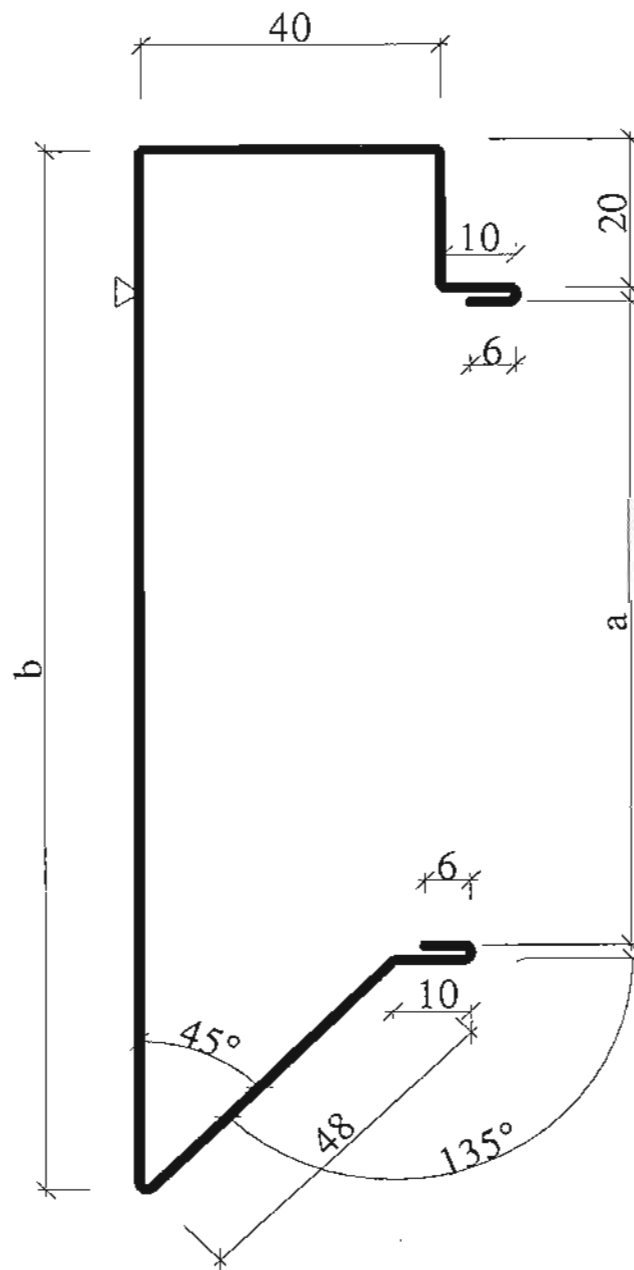
Oznaczenie	a [mm]	Długość [mm]	Masa [mm]
OB111	72	3000	2,03
OB112	92	3000	2,30
OB113	112	3000	2,56
OB114	132	3000	2,82

Rys. 12. Obróbka blacharska OB12 - Listwa



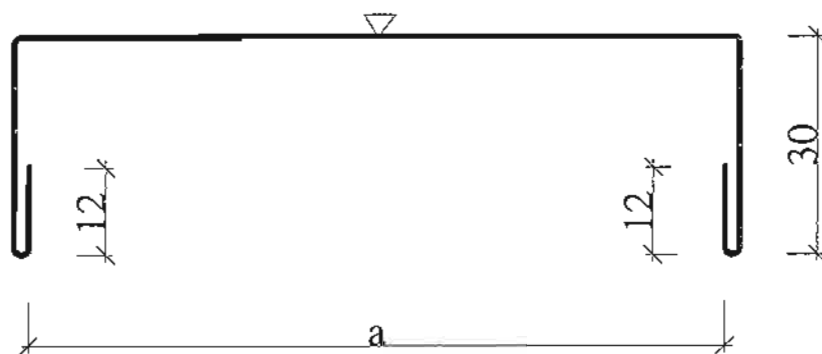
Oznaczenie	a [mm]	b [mm]	Długość [mm]	Masa [kg]
OB121	80	150	3000	6,26
OB122	100	170	3000	6,52
OB123	120	190	3000	6,78
OB124	140	210	3000	7,05
OB125	190	260	3000	7,71

Rys. 13. Obróbka blacharska OB13 - Listwa



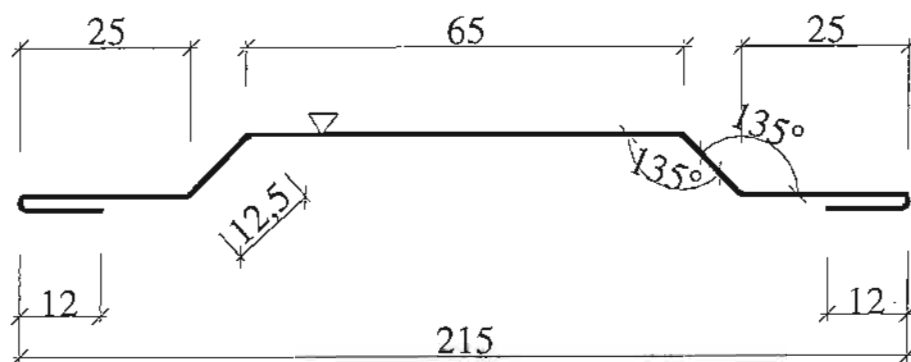
Oznaczenie	a [mm]	b [mm]	Długość [mm]	Masa [kg]
OB131	40	150	3000	5,62
OB132	60	170	3000	5,89
OB133	80	190	3000	6,15
OB134	100	210	3000	6,42
OB135	150	260	3000	7,08

Rys. 14. Obróbka blacharska OB14 – Listwa



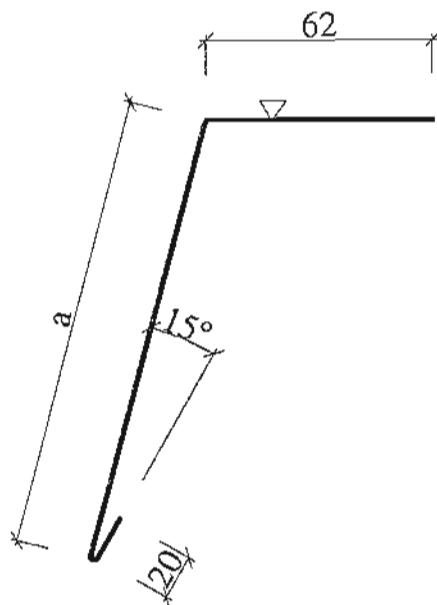
Oznaczenie	a [mm]	Długość [mm]	Masa [kg]
OB141	40	3000	1,66
OB142	60	3000	1,93
OB143	65	3000	1,99
OB144	80	3000	2,19
OB145	100	3000	2,46
OB146	120	3000	2,72
OB147	140	3000	2,98
OB148	150	3000	3,12

Rys. 15. Obróbka blacharska OB15 – Listwa stykowa



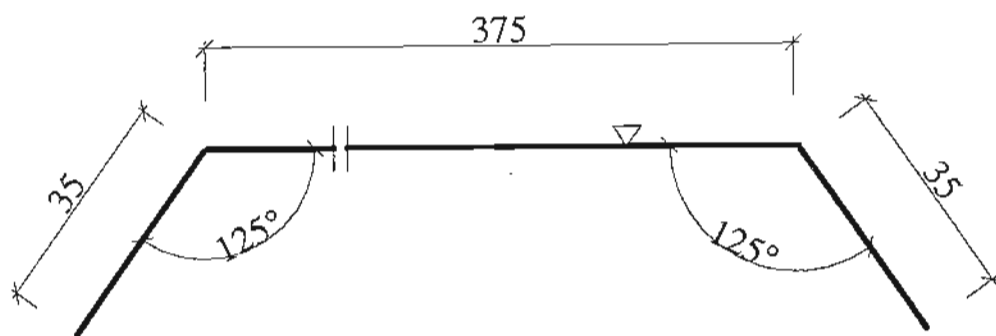
Oznaczenie	Długość [mm]	Masa [kg]
OB15	3000	3,35

Rys. 16. Obróbka blacharska OB16 – Listwa



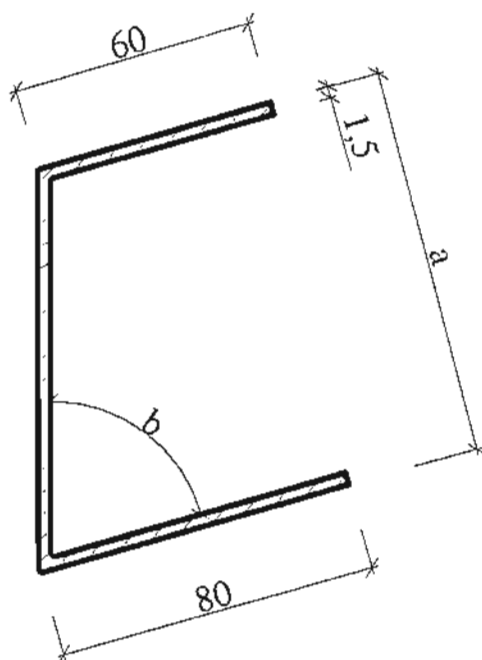
Oznaczenie	a [mm]	Długość [mm]	Masa [kg]
OB161	130	3000	2,79
OB162	180	3000	3,46

Rys. 17. Obróbka blacharska OB17



Oznaczenie	Długość [mm]	Masa [kg]
OB17	3000	5,87

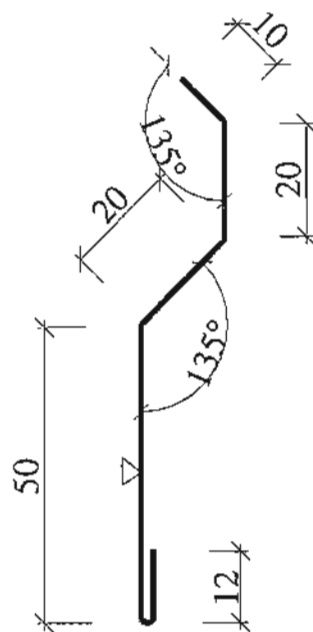
Rys. 18. Obróbka blacharska OB18 – Listwa



Oznaczenie	a [mm]	b [°]	Długość [mm]	Masa [kg]
OB181	80	*	2500	6,24
OB182	100	*	2500	6,96
OB183	150	*	2500	8,46

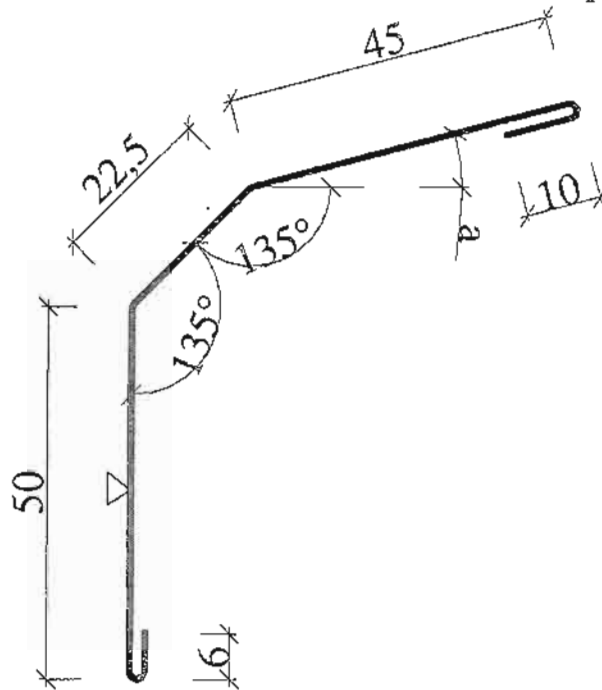
* - Kąt b w zależności od spadku

Rys. 19. Obróbka blacharska OB19 – Okapnik



Oznaczenie	Długość [mm]	Masa [kg]
OB19	3000	1,48

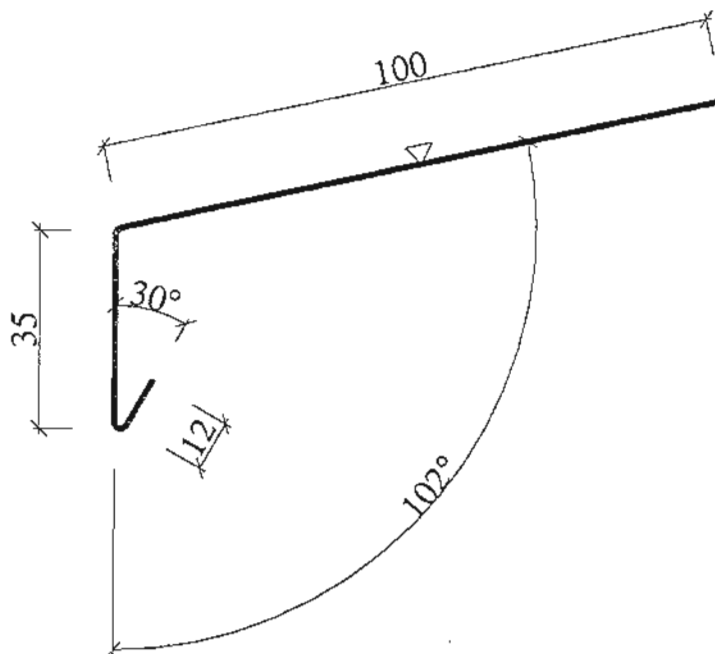
Rys. 20. Obróbka blacharska OB20 – Okapnik



Oznaczenie	a [°]	Długość [mm]	Masa [kg]
OB20	*	3000	3,52

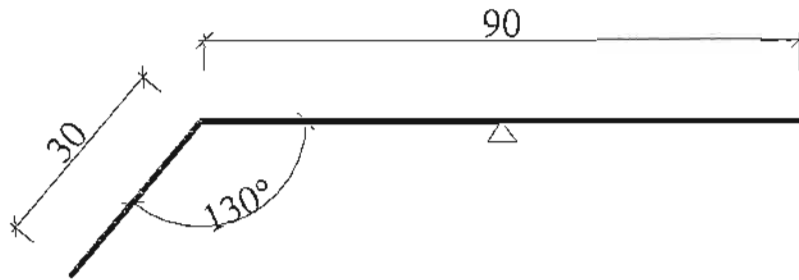
* - Kąt a w zależności od spadku

Rys. 21. Obróbka blacharska OB21 – Okapnik



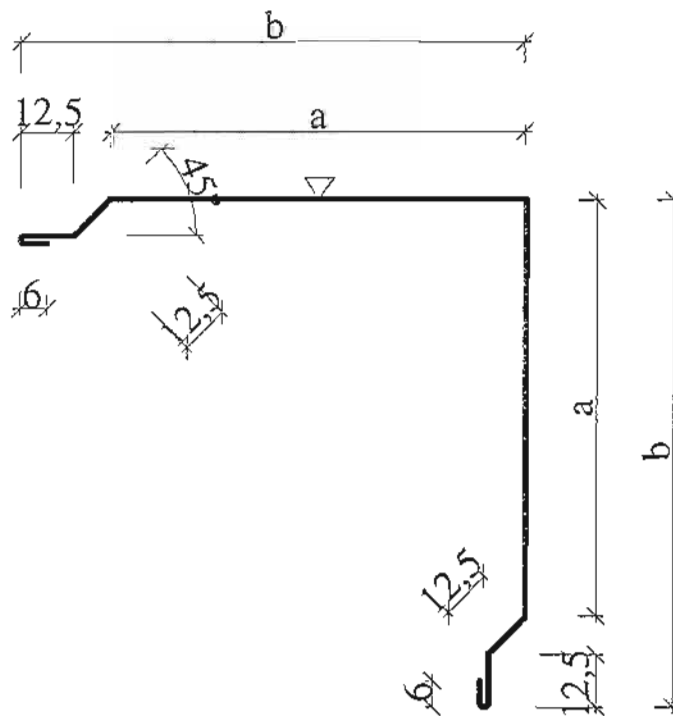
Oznaczenie	Długość [mm]	Masa [kg]
OB21	3000	1,94

Rys. 22. Obróbka blacharska OB22



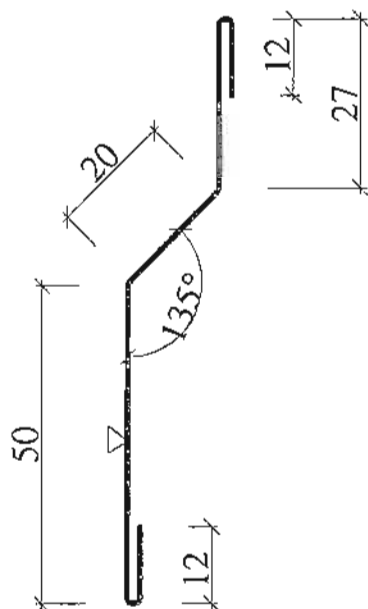
Oznaczenie	Długość [mm]	Masa [mm]
OB22	3000	1,58

Rys. 23. Obróbka blacharska OB23 – Listwa



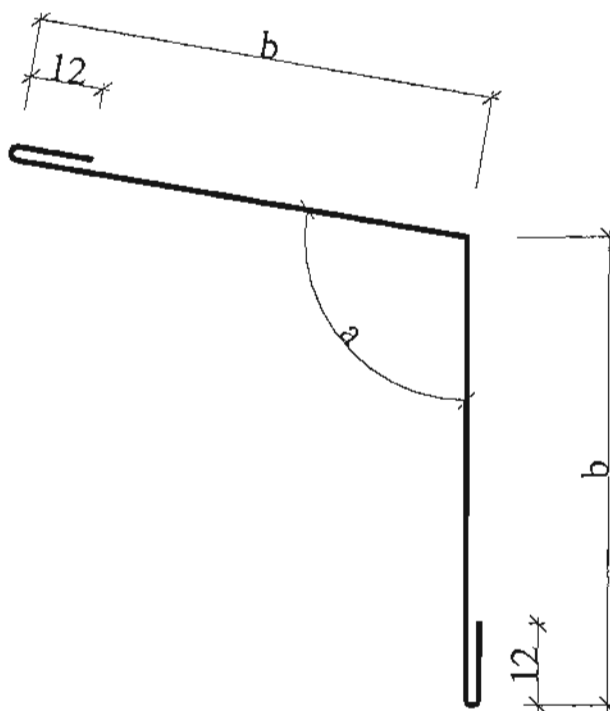
Oznaczenie	a [mm]	b [mm]	Długość [mm]	Masa [kg]
OB231	202	~245	3000	6,96
OB232	222	~265	3000	7,48
OB233	242	~285	3000	8,01

Rys. 24. Obróbka blacharska OB24 – Okapnik



Oznaczenie	Długość [mm]	Masa [kg]
OB24	3000	1,60

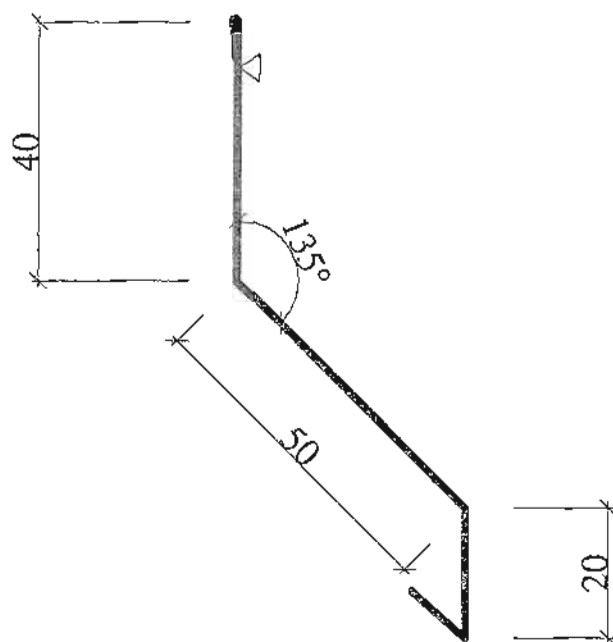
Rys. 25. Obróbka blacharska OB25 – Listwa



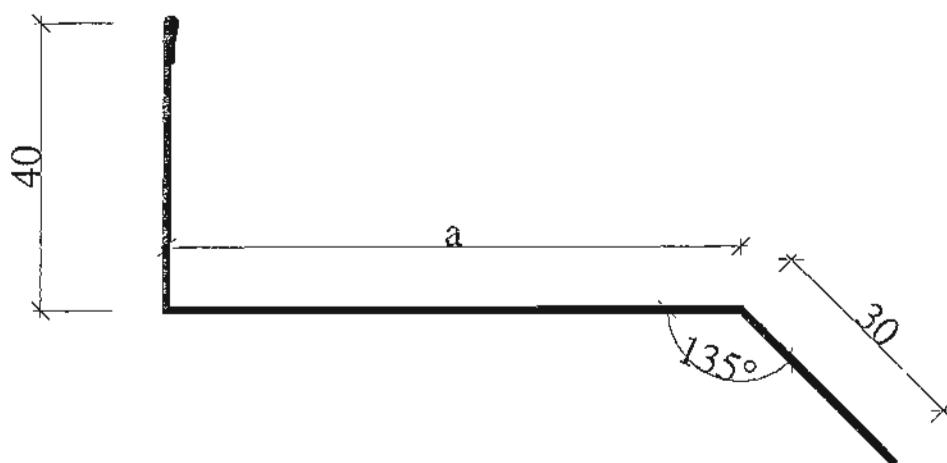
Oznaczenie	a [°]	b [mm]	Długość [mm]	Masa [kg]
OB251	*	40	3000	1,37
OB252	*	70	3000	2,16

- * - Kąt a w zależności od spadku

Rys. 26. Obróbka blacharska OB26 – listwa

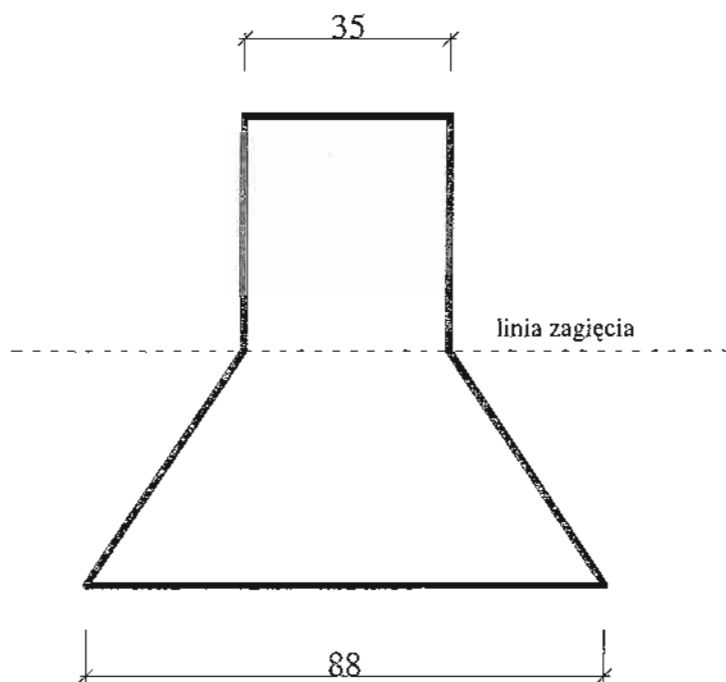


Rys. 27. Obróbka blacharska OB27 – listwa startowa



a - dowolne

Rys. 28. Obróbka blacharska OB28 – maskownica trapezowa

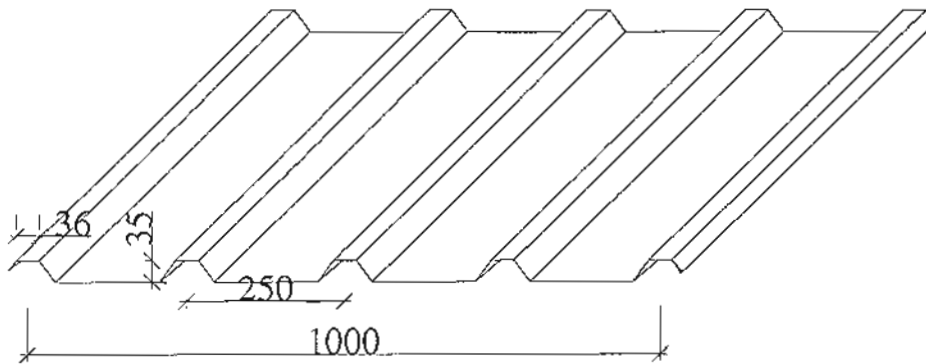


UWAGA:

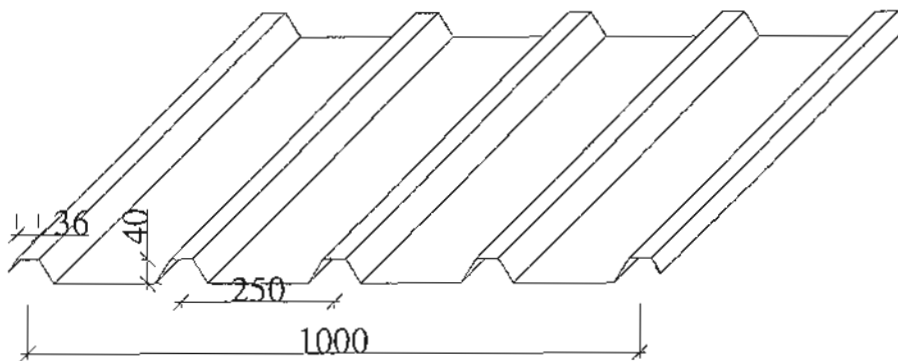
Wykonujemy również obróbki indywidualne na zamówienie klienta
i według jego dokumentacji

W ciągłej sprzedaży blachy dachowe T40, T35 i ścienne T10

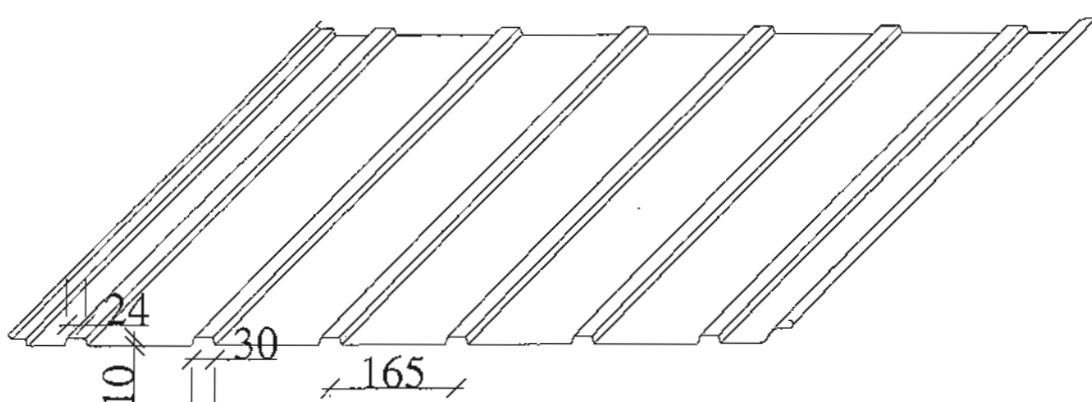
Blacha dachowa T35



Blacha dachowa T40



Blacha ścienna T10



WARUNKI TRANSPORTU I SKŁADOWANIA PŁYT WARSTWOWYCH

Warunki transportu

Producent płyt EURO-therm zaleca, aby transport płyt odbywał się przystosowanymi do tych celów środkami transportu z zachowaniem następujących warunków:

- ładowność środka transportu musi być większa od ciężaru ładunku;
- szerokość powierzchni załadunku minimum 2400 mm;
- długość skrzyni ładunkowej powinna być uzależniona od długości przewożonych płyt warstwowych - wszystkie słupki ułożonych płyt muszą całą swoją długością spoczywać na platformie i nie stykać się bezpośrednio z burtami, pasami transportowymi oraz między sobą;
- środek transportu musi być wyposażony w pasy transportowe w ilości 8 szt. oraz 6 szt. Belek drewnianych, umożliwiające zabezpieczenie ładunku przed przemieszczeniem się w czasie jazdy. Każdy słupek powinien być zamocowany minimum dwoma pasami w odległości między nimi nie mniejszej niż 2 m. Pod pasy mocujące należy podłożyć przekładki styropianowe. Naciąg pasów nie może powodować odkształcenia płyt.
- ładunek na samochodzie musi być zabezpieczony przed niesprzyjającymi warunkami atmosferycznymi przy użyciu folii ochronnej;
- środek transportu powinien zapewniać możliwość swobodnego dostępu z bocznych stron naczepy na całej jej długości, umożliwiając mechaniczny sposób dokonywania za- i wyładunku płyt warstwowych;
- ze względu zabezpieczenie płyt warstwowych przed uszkodzeniami w czasie transportu EURO-therm ustalił limity maksymalnej ilości płyt ułożonych w jednym słupku na środku transportowym:

Tab. Nr 1

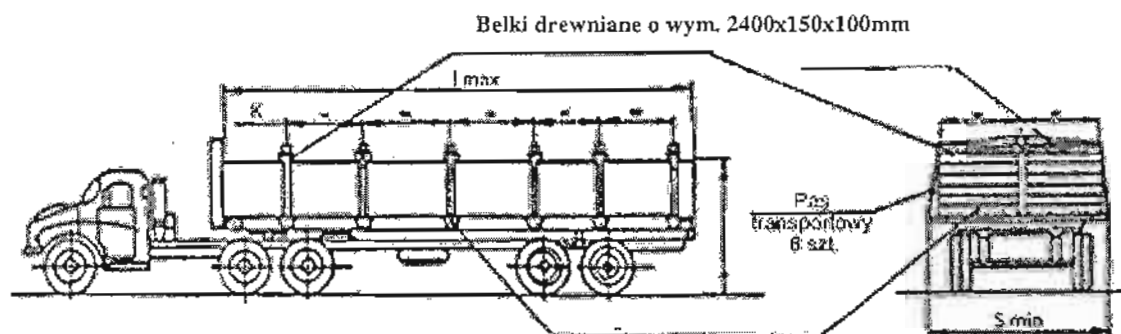
Grubość płyty [mm]	PWD [szt.]	PWS [szt.]
60	12	18
75	11	16
100	10	14
150	8	11
200	7	9

- podczas transportu należy zobowiązać kierowcę do sprawdzania naciągu pasów po 10 km od ruszenia, a potem co 100 km

Warunki pakowania i składowania

Wymagania dotyczące sposobu pakowania i przechowywania płyt warstwowych typu EURO-therm w hali produkcyjnej i miejscu składowania:

- płyty należy układać w słupkach na uprzednio przygotowanej podbudowie ze styropianowych bloczków w celu ochrony dolnej okładziny płyty przed uszkodzeniem, ułożone jedna na drugiej;
- ilość płyt w słupku (pakiecie) nie może przekraczać dopuszczalnej, określonej dla danego asortymentu ilości sztuk (tabela 1);
- Ułożony stos płyt zostaje zabezpieczony przy pomocy folii ochronnej w formę pakietu, który stanowi niepodzielną jednostkę transportową;
- folię ochronną samoprzylepną zabezpieczającą okładziny płyt należy bezwzględnie usunąć przed upływem 1-go miesiąca od daty wyprodukowania;
- Stosy płyt otrzymują oznaczenie identyfikacyjne zawierające: nazwę i adres producenta, nazwę wyrobu, wymiary płyt.



Długość L max w [mm]	13600
Wysokość H max w [mm]	4000
Szerokość S min w [mm]	2400
Rozstaw K max w [mm]	2000

Uwaga:

- ładowność środka transportu musi być większa od masy ładunku;
- palety płyt stanowią niepodzielną jednostkę transportową;
- łączna długość pakietów na jednym środku transportowym nie może przekraczać L max;
- każde inne złożenie ładunku przekraczające ustalone wielkości jest traktowane jako ładunek ponadnormatywny.

grubość płyty		80	75	100	150	200	250
kod czsl	PWD	12	11	10	8	7	8
w pakiecie	PWS	18	18	14	11	8	8

WARUNKI GWARANCJI I OBSŁUGI
REKLAMACJI



FABRYKA
PEŁT
WARSTWOWYCH

FABRYKA PEŁT WARSTWOWYCH - TAGO

06-300 Przasnysz, Mchowo 1, tel. (0-29) 751-34-01, fax (0-29) 751-34-03 17

Ogólne warunki gwarancji.

1. Fabryka Płyt Warstwowych TAGO zapewnia wysoką jakość produkowanych wyrobów.
2. Gwarancja obejmuje niezmienną własność fizycznych wyrobów dostarczonych do Nabywcy.
3. Udziela się gwarancji na okres 1 roku od daty sprzedaży na warunkach zgodnych z obowiązującymi przepisami prawa.
4. Gwarancja wydłuża się do 3 lat od daty sprzedaży po spełnieniu przez Nabywcę warunku określonego w pkt. 6.
5. Gwarancja na wyroby jest ważna po wystawieniu Karty Gwarancyjnej wypełnionej przez Producenta z wpisaną datą sprzedaży potwierdzoną jego pieczęcią i podpisem osoby upoważnionej.
6. Gwarancja na wyroby po ich zamontowaniu jest ważna po wystąpieniu Nabywcy/ Użytkownika do Producenta z Wnioskiem o Rejestrację Obiektu w ciągu 30 dni po dokonanej odbiorze obiektu budowlanego (Załącznik nr 1).
7. Producent zastrzega sobie prawo inspekcji obiektu przynajmniej raz na rok w okresie trwania gwarancji.
8. Odpowiedzialność FPW TAGO za wyrób ustaje w przypadku nieprzestrzegania przez Nabywcę określonych Warunków Transportu i Składowania oraz Warunków Eksploatacji i Konserwacji Płyty Warstwowej typu EURO-therm a w szczególności:
 - a) mechaniczne uszkodzenia wyrobu wynikłe w czasie nieprawidłowego transportowania (nie dotyczy przypadku świadczenia usług transportowych przez FPW TAGO).
 - b) uszkodzenia powstałe przy niewłaściwym składowaniu wyrobów u Klienta;
 - c) uszkodzenia powstałe na skutek montażu niezgodnego z technologią zalecaną przez Producenta dla tego rodzaju płyt;
 - d) nie wystąpienie we właściwym czasie Nabywcy/ Użytkownika do Producenta z Wnioskiem o Rejestrację Obiektu;
 - e) eksploatacji obiektu w obszarze innych niż podano we Wniosku o Rejestrację Obiektu;
 - f) niewykonania w określonych cyklach czynności konserwacyjnych;
 - g) dokonywania nie uzgodnionych z Producentem przeróbek, renowacji, malowań określonych w Warunkach Eksploatacji i Konserwacji Płyty Warstwowej;
9. W przypadku zmiany stosunków własnościowych gwarancja zachowuje swoją ważność jedynie w przypadku złożenia wniosku o przeniesienie gwarancji. Producent zastrzega sobie prawo do inspekcji obiektu przed dokonaniem przeniesienia gwarancji.
10. Obowiązki i uprawnienia Nabywcy nie wymienione w powyższych warunkach reguluje Kodeks Cywilny Dział III- Gwarancja.
11. Producent nie ponosi odpowiedzialności z tytułu zdarzeń ekstremalnych jak klęski żywiołowe, działania wojenne, niepokoje społeczne, pożary, eksplozje, powodzie itp.
12. Przeniesienie gwarancji z Nabywcy płyty na Użytkownika obiektu budowlanego odbywa się automatycznie z zachowaniem warunków określonych w pkt. 1 – 11, potwierdzone na str. 4 Karty Gwarancyjnej (okres obowiązywania gwarancji liczony jest od dnia dokonania sprzedaży przez Producenta.)
13. Producent nie udziela gwarancji na płyty w kolorach ciemnych (grupa kolorów II i III) o długościach określonych przez zamawiającego bez porozumienia z producentem.

Warunki obsługi reklamacyjnej.

1. Wszelkie uwagi i zastrzeżenia dotyczące jakości wyrobów muszą być zgłaszane w formie pisemnej z krótkim opisem przyczyny zgłoszenia reklamacji, podaniem rodzaju i ilości reklamowanych wyrobów, nr zlecenia produkcyjnego.
2. Postępowanie reklamacyjne prowadzi pracownik Działu Marketingu i jest odpowiedzialny za terminowe rozstrzygnięcie reklamacji łącznie z powiadomieniem Nabywcy o jej wyniku.
3. Producent zobowiązuje się do wydania opinii na temat zgłoszenia reklamacyjnego w przeciągu 14 dni roboczych od przyjęcia zgłoszenia. Dopuszcza się wydłużenie czasu trwania postępowania w uzasadnionych przypadkach.
4. Reklamacje ilościowe są rozpatrywane niezwłocznie po stwierdzeniu różnic w nast. przypadkach:
 - a) odbiór towaru przez Nabywcę własnym transportem-reklamacja może być uznana w przypadku stwierdzenia po załadunku towaru na terenie firmy **FPW TAGO** różnicy w ilości załadowanych płyt z wyszczególnionymi na dokumencie WZ.
Reklamacji nie uwzględnia się po potwierdzeniu na dokumencie WZ podpisem Nabywcy bądź osoby przez niego upoważnionej (wymagane jest pisemne upoważnienie do odbioru) i opuszczeniu terenu firmy **FPW TAGO**.
 - b) dostarczenie wyrobu do Nabywcy transportem firmy **FPW TAGO** – reklamacja może być uznana w przypadku stwierdzenia przez Nabywcę lub osobę przez niego upoważnioną dobierającą dostawę niezgodności dostawy z dokumentem WZ. O zaistnieniu takiego faktu Nabywca zobowiązany jest do niezwłocznego powiadomienia Dostawcy a przewoźnik występuje w jego imieniu i upoważniony jest do potwierdzenia tego faktu na dokumencie WZ. Ujawnione braki ilościowe są wyrównywane niezwłocznie na koszt Dostawcy.
Reklamacji nie uwzględnia się po potwierdzeniu zgodności na dokumencie WZ podpisem Nabywcy bądź osoby przez niego upoważnionej (osoba odbierająca inna niż Nabywca musi mieć jego pisemne upoważnienie do odbioru).
5. Reklamacje jakościowe rozpatrywane są na pisemny wniosek Nabywcy. Postępowaniu reklamacyjnemu podlegają wyroby firmy **FPW TAGO** objęte gwarancją, na które Nabywca posiada wypełnioną Kartę Gwarancyjną. Na Nabywcy spoczywa obowiązek stosowania się do określonych przez **FPW TAGO** Warunków Eksploatacji i Konserwacji Płyt Warstwowych i Warunków Transportu i Składowania pod rygorem nie uznania roszczeń reklamacyjnych, jeśli przedstawiciel Producenta stwierdzi naruszenie bądź niedopełnienie obowiązków z tym związanych. Po rozpoczęciu procesu reklamacyjnego Producent zastrzega sobie prawo dokonania oględzin i badań płyt zgłoszonych do reklamacji bezpośrednio u Nabywcy. Nie spełnienie tego warunku powoduje zamknięcie postępowania reklamacyjnego i nie uznanie roszczeń Nabywcy.
Uzasadnione i uznane przez Producenta roszczenia reklamacyjne wynikające z gwarancji będą zaspokajane na warunkach i w czasie uzgodnionym z Nabywcą.
6. Producent nie przyjmuje reklamacji z tytułu skutków nie usunięcia przed upływem 1 miesiąca od daty produkcji, folii samoprzylepnej chroniącej okładziny płyty.

WNIOSEK O REJESTRACJĘ OBIEKTU/.....

1. Nazwa / Adres właściciela:

.....
.....
.....

2. Adres obiektu:

3. Nr zlecenia produkcyjnego:

4. Wielkość obiektu:

- Dach (pow. w m²):
- Ściana (pow. w m²):

5. Rodzaj /Grubość płyty:

- EURO – therm S.....
- EURO – therm D.....

6. Kolor powłoki okładziny:

- Okładzina zewnętrzna: RAL.....
- Okładzina wewnętrzna: RAL.....

7. Zewnętrzne warunki atmosferyczne:

- Normalne warunki atmosferyczne : Tak o
- Miejskie i przemysłowe warunki atmosferyczne: Tak o
- Agresywne przemysłowe warunki atmosferyczne: Tak o

8. Morskie warunki atmosferyczne:

- Ponad 10 km od wybrzeża: Tak o
- 3 do 10 km od wybrzeża: Tak o
- Poniżej 3 km od wybrzeża: Tak o

9. Warunki wewnątrz budynku:

- Wilgotność . 60 % , temp. 5o- 30o , pomieszczenie ogrzewane Tak o
(np. budynki biurowe, magazyny, hale sportowe ,sklepy itp.)
- Wilgotność . 75 % , temp. 5o- 30o , pomieszczenie nie ogrzewane, Tak o
kondensacja pary wodnej (np. magazyny, wiaty , pomieszczenia gospodarcze)
- Wilgotność . 85 % , temp. 5o- 40o , nieznaczne zanieczyszczenia atmosferyczne,
czynniki korozyjne o lekkim natężeniu (np. zakłady przemysłowe). Tak o
- Wilgotność . 100 % , temp. 5o- 40o, średnie zanieczyszczenia atmosferyczne,
czynniki korozyjne o średnim natężeniu (np. zakłady przemysłowe). Tak o
Uwaga: Zakwalifikowanie obiektu do odpowiedniej grupy nastąpi po analizie warunków
technologicznych wewnątrz obiektu.

10. Chłodnie:

- Do -20° C Tak o
- Do -30° C Tak o

Uzgodnienia (TT , JK):

.....
.....
.....

Zgłaszający:

.....

**WARUNKI EKSPLOATACJI I KONSERWACJI
PŁYTY WARSTWOWEJ**

WARUNKI EKSPLOATACJI I KONSERWACJI PŁYTY WARSTWOWEJ TYPU EURO-therm

1. Warunki eksploatacji obiektu z płyty warstwowej.

Płyty warstwowe typu **EURO-therm** w zależności od rodzaju powłoki organicznej okładzin z blachy stalowej mogą być stosowane w budowie obiektów o zróżnicowanych warunkach eksploatacyjnych.

Warunki eksploatacji obiektu wykonanego z płyty w zależności od rodzaju powłoki okładzin podane są w poniższej tabeli:

RODZAJ POWŁOKI		SP	PVDF	PVC
WYTRZYMAŁOŚĆ TERMICZNA [°C]		-20 do + 80	-30 do +80	-30 do +60
GRUBOŚĆ WARSTWY [µm]		25	25	25
WARUNKI ZEWNĘTRZNE	NORMALNE	+	+	+
	MIEJSKIE I NORMALNE	+	+	+
	AGRESYWNE	-	+	+
WARUNKI MORSKIE	3-10km od wybrzeża	-	+	+
	< 3 km od wybrzeża	-	-	+
WARUNKI WEWNĘTRZNE OBIEKTU	W<60%, temp. 5-30°C pomieszczenie ogrzewane, naturalna atmosfera	+	+	+
	W<75% temp. 5-30°C pomieszczenie nieogrzewane, kondensacja pary	+	+	+
	W<85%, temp. 5-40°C, lekko zanieczyszczona atmosfera, nieznaczne czynniki korozyjne	+	+	+
	W<100%, temp. 5-40°C, średnie zanieczyszczenie atmosfery.	-	+	+

SP- powłoka poliestrowa;

PVDF- powłoka polifluorek winilidenu;

PVC- powłoka polichlorek winylu;

2. Obowiązki właściciela obiektu.

Aby uzyskać pełną gwarancję na płyty warstwowe po ich montażu właściciel obiektu musi dokonać jego rejestracji u Producenta przed upływem 1-go miesiąca od daty odbioru, poprzez odesłanie wypełnionego wniosku rejestracyjnego.

Obiekty wykonane z płyty warstwowej typu **EURO-therm** wymagają przynajmniej raz w roku czyszczenia ścian i pokrycia dachu. Wykonanie czynności konserwacyjnych w cyklu 12-to miesięcznym powinno być potwierdzone w Książce Obiektu Budowlanego. Producent zastrzega sobie prawo do kontrolowania (w okresie trwania gwarancji) wykonania w/w czynności.

Ewentualne własne przeróbki w trakcie trwania okresu gwarancji płyty warstwowej wykonywane przez właściciela muszą być konsultowane z Producentem i za jego pisemną zgodą.

3. Czyszczenie i konserwacja płyt warstwowych.

3.1. Czyszczenie.

Niezależnie od ostrożnego postępowania często nieuniknione jest zabrudzenie płyty w trakcie prac montażowych. W trakcie i po montażu należy przestrzegać poniższych warunków:

- należy pracować ostrożnie, zwracając szczególną uwagę aby nie uszkodzić pokrycia;
- jeżeli płyta PWD jest dostarczona z folią zabezpieczającą, to nie należy jej usuwać w czasie montażu. Usunięcia folii dokonać niezwłocznie po zakończeniu wszystkich prac montażowych.
- jeżeli płyta PWS jest dostarczona z folią zabezpieczającą to należy usunąć ją przed montażem (od strony zewnętrznej).
- należy natychmiast usunąć pochodzące z wiercenia opiłki, najlepiej za pomocą sprężonego powietrza. Ma to na celu zapobieżenie powstawania ognisk korozji pod wpływem wilgoci.
- zabrudzenia usuwać przed ich zaschnięciem. Jest to szczególnie ważne w przypadku smoły, bitumu, pianki uszczelniającej; Zwykle zabrudzenia można łatwo zetrzeć mokrą szmatką za pomocą delikatnych środków czyszczących. Zaschnięte lub przyklepione zabrudzenia można usunąć za pomocą środków podanych w tab. 1

Tab. 1: Czyszczenie

Rodzaj zabrudzenia /Rodzaj powłoki	Kurz	Bitum, smoły	Pianka uszczelniająca	Tynk
SP	Woda lub łagodny roztwór mydła	Benzyna lub terpentyna	Specjalne środki do oczyszczania	Ostrożne oczyszczanie mechaniczne
PVDF				
PVC				

Uwagi dodatkowe:

- czyszczenie należy wykonywać ostrożnie bez nacisku, aby zachować połysk i uniknąć wgnieceń lub podobnych śladów;
- oczyszczone miejsce dokładnie opłukać czystą wodą;
- nie wolno stosować środków zawierających salmiak lub proszek do szorowania;
- nie wolno stosować rozpuszczalników nitro, roztworów chlorowych i aromatycznych.

Malowanie jest z zasady możliwe tylko za pomocą specjalnych lakierów dostosowanych do pokryć. Przygotowanie powierzchni do malowania należy wykonać wg. ogólnie przyjętych zasad. Ze względu na oddziaływanie warunków atmosferycznych mogą występować różnice kolorów pomiędzy oryginalnym pokryciem a pomalowanymi powierzchniami, dlatego zaleca się malowanie całej fasady. Zakres prac malarskich w okresie gwarancji należy uzgodnić z Producentem płyty.