



ТЕХНОНИКОЛЬ



Дастурамал оид ба насби
низомии композитивӣ,
гарминигордорандаи намоӣ аз
ТН-ФАСАД Профи

МУҚАДДИМА

Дастурамали мазкур аз ҷониби мутахассисони корпоратсияи ТЕХНОНИКОЛЬ дар асоси талаботи санадҳои меъёрии ҳуқуқӣ, хусусиятҳои техникӣ, хусусиятҳои истифодаи ҷузъҳои низоми композитии гарминигоҳдорандаи намоӣ ((НКГН)) ва таҷрибаи насб таҳия шудааст.

Дастурамал қоидаҳои насб ва истифодаи ҷузъҳоро дар низоми (НКГН) ТН-ФАСАД Профи муайян мекунад.

Дастурамал барои кормандони муҳандисию техникӣ, кормандони назорати сохтмон ва пудратчиҳо, ки ба насби низоми (НКГН) ТН-ФАСАД Профи ҷалб карда мешаванд, пешбинӣ шудааст.

Қоидаҳои тарҳрезии низоми (НКГН) ТН-ФАСАД Профи мутобиқи стандарти дахлдор созмон дода шудаанд «СТО 72746455-4.4.2-2019» ва дафтари Қарорҳои масъалаҳои техникӣ рамзи ФАС-21.

Қоидаҳои насби низоми (НКГН) ТН-ФАСАД Профи дар қорти технологии «Қорти технологӣ. Дастурамал оид ба насби низоми композитивии гарминигоҳдорандаи намо аз ТН-ФАСАД Профи.

Қоидаҳои таъмир ва истифодабарии низоми (НКГН) ТН-ФАСАД Профи дар дастурамали «Нигоҳдорӣ ва таъмири намоҳои андовашавандаи қабати тунук» оварда шудаанд.

Мундариҷа

1. Маълумоти умумӣ оид ба низоми ТН-ФАСАД Профи	6
1.1. Низоми ТН-ФАСАД Профи	6
1.2. Қарор дар бораи изолятсияи гарминигохдорандаи таҳхона	7
2. Интиҳоби масолеҳ барои низоми ТН-ФАСАД Профи	10
2.1. Интиҳоби гарминигохдоранда барои низоми ТН-ФАСАД Профи	10
2.2. Интиҳоби гарминигохдоранда барои таҳхона	11
2.3. Интиҳоби омехтаҳо барои васл ва насб сатҳи асосии андова	11
2.4. Интиҳоби дюбелҳо барои васл тахтасанги гарминигохдоранда	12
2.5. Интиҳоби тӯр ва профилҳои мустаҳкамкунандаи намо	12
2.6. Интиҳоби хоки таркибӣ ва таҳкимӣ	13
2.7. Интиҳоби таркиби хоки ороишӣ	14
2.8. Интиҳоби ранг	15
3. Омодагӣ ба кор	18
3.1. Асбобҳо лозима ва воситаҳои ҳимояи шахсӣ	18
3.2. Қоидаҳои нигоҳдошти масолеҳи сохтмон	19
3.3. Омода намудани сатҳи корӣ	20
3.4. Тоза ва ҳамвор кардани асос	20
3.5. Санҷиши иқтидори мустаҳкамӣ ва ҷаббиши асос	21
4. Тартиби насби сатҳи низоми ТН-ФАСАД Профи	24
4.1. Насби пояи гарминигохдорандаи қатори якум	24
4.2. Часпондани тахтасангҳои гарминигохдоранда	26
4.3. Насби тахтасангҳои гарминигохдоранда	28
4.4. Ба анҷом расонидани корҳои насби гарминигохдоранда	33
4.5. Таҷҳизоти сатҳи асосии андовагӣ	33
4.6. Насби сатҳи ороишӣ	36
4.7. Насби сатҳи ниҳой	38

5. Гармнаоии қисмати таҳхонагии бино	42
5.1. Насби қисми зеризаминии таҳхона	42
5.2. Қисми болоизаминии таҳхона	42
6. Таҳсилот	45
6.1. Омӯзиши пудратчиҳо	46
6.2. Курсҳо ва вебинарҳои онлайн	47
6.3. Дастрасии зуд ба маълумотҳо	48

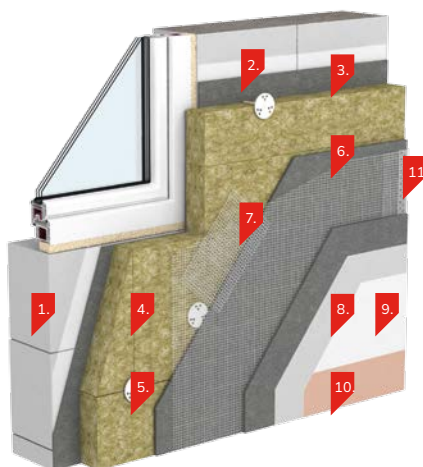
1.

**Дастурамал оид
ба насби низоми
композиции
гарминигоҳдо-
рандаи намо аз
ТН-ФАСАД Профи**

1. Маълумоти умумӣ оид ба низоми

1.1. Низоми ТН-ФАСАД Профи

Низоми композитии гармингоҳдорандаи намои ТН-ФАСАД Профи маҷмӯи масолеҳ ва маснуотест, ки ба майдони сохтмон дар сатҳи пешакӣ омодашудаи деворҳои бино ё иншоот ҳангоми сохтмон, таъмир ва азнавсозии онҳо насб карда мешаванд.



Таркиби низом:

№	Номи сатҳ	Номгӯи масолеҳ
1	Асоси пайдарҳам	—
2	Таҳранг	Таҳранг вориди зиёда ТЕХНОНИКОЛЬ 020
3	Сатҳи ширешӣ	Омехтаи омехтагии андовагӣ барои тахтасангҳои пахтагӣ- минералии ТЕХНОНИКОЛЬ 210
4	Изолятсияи гармингоҳдорандаи якқабата	Тахтасангҳои пахта- сангӣ ТЕХНОФАС ОПТИМА
5	Унсури пайваस्तкунанда	Тахтасангӣ дубели намои EJOT H5 Eco
6	Қабати асосии андова	Омехтаи омехтагии андовагӣ барои тахтасангҳои пахтагӣ- минералии ТЕХНОНИКОЛЬ 210
7	Қабати асосии андова	Тӯри тобовар ба силтӣ ТЕХНОНИКОЛЬ 2000
8	Таҳранг	Таҳрангӣ ягонаи ТЕХНОНИКОЛЬ 010
9	Сарпӯши муҳофизатӣ ва ороишӣ	Андоваи минералӣ- ороишии ТЕХНОНИКОЛЬ 301 «короед»
10	Сарпӯши муҳофизатӣ ва ороишӣ	Рангҳои силикони намои ТЕХНОНИКОЛЬ 901
11	Унсури пайваस्तкунанда	Профили пластикӣ

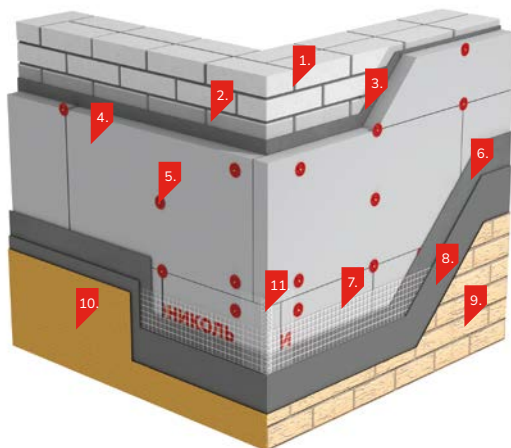
Самти татбиқ:

- Биноҳои тобовар ба ҳама дараҷаҳои оташ ва ҳама табақаҳои хатари сӯхтори конструктивӣ ва функционалӣ.

Маҳдудияти истифодаи масолеҳҳо аз рӯи баландӣ:

- Бо масолеҳҳои ТЕХНОФАС, ТЕХНОФАС ЭФФЕКТ, ТЕХНОФАС ОПТИМА, ТЕХНОФАС ПРОФ, ТЕХНОФАС СТАНДАРТ ЛАЙТ, ТЕХНОФАС СТАНДАРТ, ТЕХНОФАС ДЕКОР — бидуни маҳдудият аз рӯи баландӣ;
- Бо масолеҳи ТЕХНОФАС КОТТЕДЖ — то 10 м.

1.2. Қарор дар бораи изолятсияи гарминигордорандаи таҳхона



Таркиби низом:

№	Номи сатҳ	Номгӯи масолеҳ
1	Асоси пайдарҳам	—
2	Таҳранг	Таҳранги ягонаи ТЕХНОНИКОЛЬ 010
3	Сатҳи ширешӣ	Омехтаи андова барои тахтасангҳои пенополистироли экструдӣ ТЕХНОНИКОЛЬ 220
4	Изолятсияи гармӣ	Тахтасанги XPS ТЕХНОНИКОЛЬ CARBON ECO FAS
5	Унсури пайваस्तкунанда	Тахтасанги дюбели намои EJOT H5 Eco
6	Қабати асосии андовагӣ	Омехтаи андова барои тахтасангҳои пенополистироли экструдӣ ТЕХНОНИКОЛЬ 220
7	Қабати асосии андовагӣ	Тӯри намоии тобовар ба силтӣ ТЕХНОНИКОЛЬ 3600
8	Таҳранг	Таҳранги ягонаи ТЕХНОНИКОЛЬ 010
9	Сарпӯши муҳофизатӣ ва ороишӣ	Гили минералии ороишӣ ТЕХНОНИКОЛЬ 302 «шағалӣ»
10	Сарпӯши муҳофизатӣ ва ороишӣ	Рангҳои силикони намои ТЕХНОНИКОЛЬ 901
11	Унсури пайваस्तкунанда	Профили пластикии кунҷӣ

Самти татбиқ:

- Биноҳои тобовар ба ҳама дараҷаҳои оташ ва ҳама табақаҳои хатари сӯхтори конструктивӣ ва функционалӣ.

Масолахҳои алтернативӣ барои низоми гарминигӯҳдорандаи намоҳои ТН-ФАСАД Профи:

Номи сатҳ	Номи масолах
Таҳранг	ТЕКС: Таҳранги воридаи зиёда 2-дар 1 «Универсал»
Изолятсияи гарминигӯҳдорандаи якҷабата:	ТЕХНОФАС КОТТЕДЖ, ТЕХНОФАС ДЕКОР, ТЕХНОФАС ЭФФЕКТ, ТЕХНОФАС, ТЕХНОФАС СТАНДАРТ, ТЕХНОФАС СТАНДАРТ ЛАЙТ, ТЕХНОФАС ПРОФ
Қабати асосии андовагӣ	Тӯри намоии тобовар ба силтӣ ТЕХНОНИКОЛЬ 3600
Таҳранг	Таҳранг барои андоваҳои силиконӣ ТЕХНОНИКОЛЬ 001 TIKKURILA: Мустаҳкам кардани таҳранги акрилатӣ EURO PRIMER
Андоваи ороишӣ:	Андоваи минералии ороишӣ ТЕХНОНИКОЛЬ 302 «шағалӣ», Андоваи силиконии ороишӣ ТЕХНОНИКОЛЬ 401 «короед», Андоваи силиконии ороишӣ ТЕХНОНИКОЛЬ 402 «шағалӣ» Андоваҳои ороишии акрилии ТЕХНОНИКОЛЬ 421 «короед». Гили минералии ороишӣ ТЕХНОНИКОЛЬ 422 «шағалӣ».
Ранги намоӣ	Краска намоии акрилии ТЕХНОНИКОЛЬ 920 ТЕКС: Рангҳои акрилати намоӣ «Профи», Ранг барои намоҳи ва плитусҳо «Профи». TIKKURILA: Рангҳои акрилӣ барои намоҳи ва таҳхонаҳои Facade Silicon
Унсурҳои пайваस्तкунанда	Профили қатракунандаи ТЕХНОНИКОЛЬ универсалӣ Профили тирезаи ҳамсоявии ТЕХНОНИКОЛЬ Профили қунҷии ТЕХНОНИКОЛЬ

2.

**Интихоби
масолеҳ барои
низоми
ТН-ФАСАД Профи**

2. Интихоби масолеҳҳо барои НКГН

2.1. Интихоби гарминигордоранда барои низоми ТН-ФАСАД Профи

Барои насби қабати гарминигордоранда дар низоми ТН-ФАСАД Профи, тахтасангҳои пахтагини сангӣ дар асоси сангҳои гурӯҳи базалти ТЕХНОФАС, ТЕХНОФАС ЭФФЕКТ, ТЕХНОФАС ПРОФ, ТЕХНОФАС СТАНДАРТ ЛАЙТ, ТЕХНОФАС СТАНДАРТ, ТЕХНОФАС ОПТИМА, ТЕХНОФАС ДЕКОР ва ТЕХНОФАС КОТТЕДЖ.



Тахтасангҳои пахта- сангини тамғаҳои ТЕХНОФАС, ТЕХНОФАС СТАНДАРТ, ТЕХНОФАС СТАНДАРТ ЛАЙТ, ТЕХНОФАС ЭФФЕКТ, ТЕХНОФАС ОПТИМА, ТЕХНОФАС ПРОФ, ТЕХНОФАС ДЕКОР барои истифода дар сохтмони саноати шахрвандӣ ва саноатӣ пешбинӣ шудаанд:

- қабати асосии гарминигордорандаю садогиранда дар низоми композитии гарминигордорандаи намоӣ бо қабатҳои андовакунандаи беруна.
- қабати асосии гармидиҳӣ ва садогиранда дар низоми дорои қабати анҷомдиҳандаи рӯйпӯш дар шакли унсурӣ порчавӣ, масалан, сафолҳои сафолӣ.

Лавҳаҳои тамғаи ТЕХНОФАС КОТТЕДЖ барои истифода дар сохтмони шахрвандӣ ва саноатӣ пешбинӣ шудаанд:

- қабати асосии изолятсияи гарминигордорандаю садогиранда дар низоми композитивии изолятсияи гарминигордорандаи намоӣ бо қабатҳои андоваи берунӣ дар сегменти биноҳои камошӯнаи коттеҷ на бештар аз 10 м;
- қабати изолятсияи гарминигордорандаю садогиранда дар минтақаҳое, ки дар дохили лоджияҳои шишабанд, балконҳо, қисматҳои девор дар наздикии зинапояҳо ва майдонҳои биноҳои бисёршӯна, сарфи назар аз баландии онҳо ҷойгиранд.

2.2. Интиҳоби гармингоҳдоранда барои таҳхона

Барои насб кардани қабати гармингоҳдоранда дар таҳхонаи бино тахтасангҳои аз пенополистироли экструдшудаи ТЕХНОНИКОЛЬ CARBON ECO FAS истифода карда мешаванд.



2

2.3. Интиҳоби омехтаҳо барои мустаҳкамкунӣ ва насби қабати андовакунии асосӣ

Барои тайёр кардани қабати андоваи асосӣ ва ба таҳкурсии васл кардани тахтасангҳои гармингоҳдоранда аз санг-пахта ва пенополистироли экструдшуда маҳлулҳои илтиёмии ТЕХНОНИКОЛЬ ва андова-часлим истифода мешаванд.



Омехтаи андова ва ширеши маъдани пахта ТЕХНОНИКОЛЬ 210 барои тайёр кардани қабати андовагӣ чиҳати мустаҳкам ва бо ширеш часпонидани тахтасангҳои пахтагӣ-минералӣ дар пояҳои аз бетонодӣ, бетон бо агрегати сабук ва бетонои ҳуҷайравӣ, андоваҳои семент ва семент-оҳак пешбинӣ шудаанд.



Омехтаи андова ва ширеш барои тахтасанг аз экструзиони пенополистироли ТЕХНОНИКОЛЬ 220 чиҳати сохтани қабати андовашудаи таҳкими асос ва часпонидани плаҳои изолятсионии полистиролӣ, ҳангоми изолятсияи гармингоҳдорандаи таҳхона пешбинӣ шудааст. Истифодаи омехта, ки дар рӯйпӯш ва ҳуҷҷатҳои техникӣ истифода шудааст.

нанда нишон дода шудаанд, ҳангоми истифодаи омехта бо ғафсии қабат баробар ба 3-4 мм нишон дода мешавад.

2.4. Интиҳоби дюбелҳо барои мустаҳкам кардани тахтасангҳои аз гармӣ изолятсияшуда

Барои мустаҳкам кардани тахтасангҳои аз гармӣ изолятсияшудаи низоми ТН-ФАСАД Профи, бояд дюбели лангари тахтасанги тамғаи EJOT H5 Есо истифода намуд. Интиҳоби тамға ва дарозии пайвастунакҳо дар асоси маълумот дар бораи навъи асос ва нобаробарии сатҳе, ки ба он васл карда мешавад, анҷом дода мешавад.

2.5. Интиҳоби тӯр ва профилҳои мустаҳкамкунандаи намо

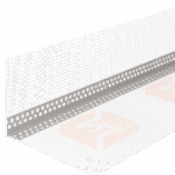
Мустаҳкам кардани қабати андовагӣ -ширешии асосии низоми намоӣ бо истифода аз тӯрҳои шишагии нахи ба силтӣ тобовар дар намо амалӣ карда мешавад.



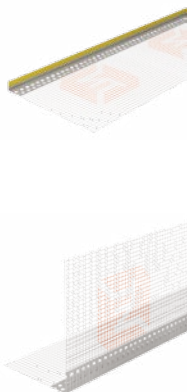
Шабаккаи ба силтӣ тобовари ТЕХНОНИКОЛЬ 2000, ки бо бофандагӣ истеҳсол карда шуда, бо маҳлули полимери ба силтӣ тобовар пошида шудааст. Он барои мустаҳкам кардани қабати асосии андова истифода мешавад.

Шабаккаи намоии ба силтӣ тобовари ТЕХНОНИКОЛЬ 3600, ки бо бофандагии асосӣ истеҳсол карда шуда, бо маҳлули полимери ба силтӣ тобовар пошида шудааст. Он барои гарминигордорандаи деворҳои берунии таҳхонаи биноҳо бо қабати тунуки андова ва гузоштани қабати ороишии унсурҳои порча (тахтасанги сафолӣ) истифода мешавад.

Мустаҳкамкунии (ташаккулдиҳии) кунҷҳо ва нишебҳои тиреза дар намо бо истифода аз профилҳои тӯри пластикӣ анҷом дода мешавад.



Профили қатракунандаи ПВХ бо тӯри универсалӣ аз поливинилхлориди (ПВХ) ба зарбаҳо, обу ҳаво ва ба силтӣ тобовар. Бо тӯрчаи нахи шишагин (пахноӣ на камтар аз 10 см ва зичии на камтар аз 145 г/м) сохта шудааст, ба радиатсияи ултрабунафш муқовимати баланд дорад ва ба коррозия дучор намешавад.



Профили ҳамшафати 6 мм -и тиреза бо тўр аз поливинилхлориди (ПВХ) сохта шудааст, ба зарба, ба шароити обу ҳаво ва силтӣ тобовар, бо ширеши худ часпак, ба намӣ тобовар аст, муқовимати баланди ултрабунафш дорад ва ба зангзанӣ дучор намешавад.

Профили қатрақунандаи ПВХ бо тўри мустаҳкамгардонидашудаи универсали аз поливинилхлориди (ПВХ) ба зарбаҳо, обу ҳаво ва ба силтӣ тобовар. Бо торчаи нахи шишагин (пахноӣ ва зичии на камтар аз 145 см г/м²) сохта шудааст, ба радиатсияи ултрабунафш муқовимати баланд дорад ва ба коррозия дучор намешавад. Он дар кунҷҳои амудии бино насб карда мешавад.

2.6. Интиҳоби андоваи таркибӣ ва таҳқимӣ

Барои баробар кардани қобилияти ҷаббидашавии асос, тоза кардани чанг ва зиёд кардани часпакӣ, зиёд кардани адгезии барои таркиби ғрунті истифодашавандаи ТЕХНОНИКОЛЬ.



Таҳранги универсалии ТЕХНОНИКОЛЬ 010 барои тайёр кардани заминаи қабати андовагӣ пеш аз ба кор бурдани андоваҳои ороишӣ, минералӣ, акрилӣ ва силиконӣ ва баробар кардани қобилияти ҷаббидашавии асос истифода карда мешавад. Барои омодагии сатҳ ҷиҳати рангкунӣ истифода карда намешавад.



Таҳранги чуқури раҳнашавандаи ТЕХНОНИКОЛЬ 020 барои тайёр кардани сатҳ, пеш аз гузоштани андоваи ороишии минералӣ ва сатҳи ҷаббидашавии пойгоҳ пеш аз часпак кардани тахтасангҳои қабати гарминигӯҳдоранда ба асос истифода карда мешавад. Дар моҳдаҳои дорои қобилияти баланди ҷаббиш дорад истифода карда мешавад. Барои омода кардани сатҳ барои рангкунӣ мумкин аст истифода карда шавад.



Таҳранг барои андоваҳои силиконии ТЕХНОНИКОЛЬ 001 ҷиҳати омода намудани сатҳ пеш аз молидани андоваҳои ороишии силиконӣ ва баробар намудани қобилияти ҷаббиши асос. Барои омодагии сатҳ ҷиҳати рангкунӣ истифода карда намешавад.

2.7. Интихоби таркиби хоки ороиш

Композитсияҳои андоваи ороиш барои сохтани қабати муҳофизатии ороиш ва анҷом додани таъмири ниҳии намо истифода мешаванд.



Декоративная минеральная штукатурка ТЕХНОНИКОЛЬ 301 «короед» на основе белого портландцемента, минеральных заполнителей и модифицирующих добавок применяется для ручного выполнения декоративного штукатурного слоя с фактурой «короед».



Декоративная минеральная штукатурка ТЕХНОНИКОЛЬ 302 «шағалӣ» на основе белого портландцемента, минеральных заполнителей и модифицирующих добавок применяется для ручного выполнения декоративного штукатурного слоя с фактурой «шағалӣ».



Андоваи ороиши акрилии ТЕХНОНИКОЛЬ 401 «короед» дар асоси дисперсии қатрони акрилии маъданикунонидашуда, воситаҳои обкашӣ, иловаҳои тағйирдиҳанда ва пигментҳо. Дар таркибаш ҳалқунандаҳои органикӣ надорад. Он барои иҷрои дастии ороиши қабати андоваҳо бо шакли «короед» пешбинӣ шудааст.



Андоваи ороиши акрилии ТЕХНОНИКОЛЬ 402 «шағалӣ» дар асоси дисперсии қатрони акрилии маъданикунонидашуда, воситаҳои обкашӣ, иловаҳои тағйирдиҳанда ва пигментҳо. Дар таркибаш ҳалқунандаҳои органикӣ надорад. Он барои иҷрои дастии ороиши қабати андоваҳо бо шакли «шағалӣ» пешбинӣ шудааст.



Андоваи ороиши акрилии ТЕХНИКОЛЬ 421 «короед» дар асоси дисперси оби қатрони акрилии маъданикунонидашуда, воситаҳои обкашӣ, иловаҳои тағйирдиҳанда ва пигментҳо. Дар таркибаш ҳалкунандаҳои органикӣ надорад. Он барои иҷрои дасти ороиши қабати андоваҳо бо шакли «короед» пешбинӣ шудааст.



Андоваи ороиши акрилии ТЕХНИКОЛЬ 422 «шағалӣ» дар асоси дисперси оби қатрони акрилӣ бо пуркунандаи маъданӣ, воситаҳои обкашӣ, иловаҳои тағйирдиҳанда ва пигментҳо. Дар таркибаш ҳалкунандаҳои органикӣ надорад. Он барои иҷрои дасти ороиши қабати андоваҳо бо шакли «шағалӣ» пешбинӣ шудааст.

2

2.8. Интиҳоби тақибӣ ранг

Рангҳои намоӣ барои сохтани қабати анҷомёбӣ ва ҳифзи иловагии қабати андоваҳои ороишӣ истифода мешаванд.



Рангҳои силикони намоӣ ТЕХНИКОЛЬ 901, ки барои ранг кардани деворҳои берунии биноҳо дар болои қабати муҳофизатии ороиши андоваҳои минералӣ пешбинӣ шудааст. Ҳамчунин барои истифода дар моддаҳои дорои андоваҳои минералӣ, минералии тунук, акрилӣ, силикатӣ ва силиконӣ, бетонӣ, андовагӣ, қабатҳои устуворӣ ва рангҳои минералӣ ва дисперсионӣ мувофиқ аст. Барои истифода дар пластика, лакҳо, рангҳои оҳақӣ ва ширешӣ, рангҳои дисперсионии эластикӣ ва равшандор тавсия дода намешавад.

3.

Омодагй ба кор

3. Омодагӣ ба кор

3.1. Асбобҳо лозима ва воситаҳои ҳимояи шахсӣ



Аппа



Корд



Тасмаи ченкунак



Болға



Шуруповерт



Перфоратор



Рӯйпӯши-омех-такунак



Пармаҳои Ø8 мм барои бетон



Сатҳгираки сохтмонӣ



Сими буриданӣ



Молидан бо қоғази сангар



Мошинҳои пла-стикӣ ва пӯлодӣ



Ҳасу ранг



Ролики ранга



Хати ишоравӣ



Резакунак дандондор



Қайчи металлӣ



Тасмаи ниқобку-нанда



Сатилҳо



Шпател барои андова



Андова барои кунҷи берунӣ



Андова барои кунҷи дохилӣ



Айнак, респиратор, дастпӯшак

3.2. Қоидаҳои нигоҳдошти масолеҳи сохтмон

Барои қулай гардидани нигоҳдошти ҳама навъи масолеҳи анбор онҳо бояд аз рӯи намуди масолеҳ, навъҳо ва андозаҳо тақсим карда шаванд ва дастрасии озод дошта бошанд.

Нигоҳдошти омехтаҳои хушк

Нигоҳдошти омехтаҳои хушк дар шароити хушк дар қуттиҳо дар бастаи аслии осебнашуда истеҳсол карда мешаванд.

Нигоҳдошти омехтаҳои барои истифода омода

Омехтаҳои хушк барои истифода омода, дар қуттиҳо нигоҳ дошта мешаванд. Масолеҳ бояд аз яхшавӣ эъмин дошта шаванд.

Нигоҳдошти пахтагӣ- минералии ТЕХНОНИКОЛЬ

Масолеҳ метавонанд бидуни соябон нигоҳ дошта шаванд, ҳангоми ҳолатҳои, ки қуттӣ чиҳати қойивазкунӣ истифода бурда намешавад (ягонагии он вайрон карда нашудаанд- салафан ва қуттӣ). Агар бастабандӣ вайрон ё мавҷуд набошад, масолеҳ бояд дар анбори пӯшида дар ҳолати уфуқӣ дар қуттиҳо нигоҳ дошта шаванд.

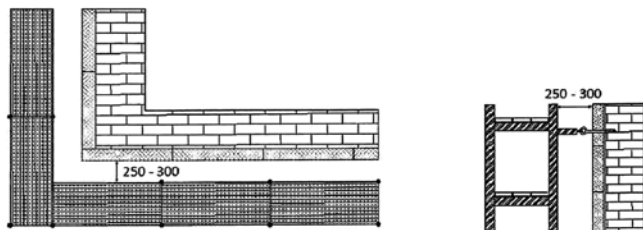
Нигоҳдории тӯрҳо, дюбелҳо ва профилҳои иловагӣ

Нигоҳдошти омехтаҳои хушк дар шароити хушк ва қуттиҳом бастаи аслии осебнашуда сурат мегирад. Ҳамаи унсурҳо бояд аз таъсиррасонии нури ултрабунафш эъмин бошанд.

Қоидаҳои кор барои намо

Нардбонҳои сохтмонӣ бояд мувофиқи ЛКС (лоиҳаи корҳои сохтмонӣ)*, ки барои объекти сохтмони СФТ тартиб дода шудааст, дар таҳкурсии бемолҳо мувофиқи ГОСТ 27321 дар масофаи аз девори беруна баробар ба ғафсии қабати гарминигӯҳдорандаи зиёд гузошта шаванд, зиёд карда шудааст ба 250—300 мм, вале на бештар аз 500 мм.

Насби конструкцияҳои сохтмонӣ, мувофиқи шиносномаи истеҳсолкунанда ба амал бароварда мешавад, панҷараҳои муҳофизатӣ ҳам аз беруни конструкция ва



* - лоиҳаи корҳои истеҳсолий

ҳам дар дохили он васл карда мешаванд.

Дар болои даромадгоҳҳои бино соябонҳои муваққатӣ мутобиқи ГОСТ 27321 гузошта шуда мешаванд. Барои қулай гардидани насби НКГН, нардбонҳои сохтмонӣ бояд тавре, ки дар расм нишон дода шудааст, дар атрофи кунҷҳои бино дар масофаи на камтар аз 2 м ҷойгир карда шавад.

Барои муҳофизат, нардбонҳои сохтмоние, ки аз ҷониби НКГН ҷиҳати ҳимоя аз радиатсияи офтобӣ ва боришот муқарраршуда, дар ҷои кор бояд насб карда буда, бо истифода аз тор ё плёнкаи муҳофизаткунандаи шамол ва намай пӯшонида шавад.

Дар сурати имконнопазирии гардидани насби нардбонҳо, насби НКГН -ро бо ғаҳвораҳои конструктивиӣ болға ва борбардорҳои сохтмонӣ иҷозат дода мешавад. Ҳамзамон, ЛКС барои дастгоҳи НКГН ҳатман бояд бо фармоишгар / пудратчиӣ генералӣ, мақомоти ваколатдорӣ назорати сохтмон ва дорандаи низоми ҳамоҳангардонӣ мувофиқа карда шавад.

ЛКС аз ҷониби ташкилоте, ки бо намо кор мекунад, иҷро карда мешавад.

3.3. Омода намудани сатҳи корӣ

Пеш аз оғози насби гарминигохдоранда, шумо бояд пойгоҳро омода кунед ва ҳамаи унсурҳои ёрирасонро канда ҷудо карда гиред. Дар сохтмонҳои нав бо хишт ва андоваҳои минералӣ бояд на камтар аз 28 руз, бетон — на камтар аз 3 моҳ. нигоҳ дошта шаванд.

МУҲИМ АСТ! Ҳамаи унсурҳое, ки барои пурра часпидани тахтасангҳои гармидихӣ монеагӣ мекунанд: қубурҳои дренажӣ, эббо, лампаҳо, агрегатҳои берунии кондиционерҳо, кронштейнҳо ва ғайраро канда бо худ гирифта зарур аст.

Хориҷ кардани алоқа

Қубурҳои газӣ, блокҳои муҳофизати анод-катодӣ, симҳои электрӣ ё алоқаҳои дигаре, ки дар намо бино ҷойгир мебошанд, бояд тибқи қарори лоиҳавӣ ва дар ҳузури намояндаи ташкилоти махсусгардонидашудае, ки ин алоқасоро истифода мебарад, кўчонда шаванд.

Ҳимояи дару тирезҳо

Дар рафти истеҳсолот блокҳои дару тирезаҳо бояд аз олудашавӣ бо плёнкаҳои шаффоф муҳофизат карда шаванд.

3.4. Тоза ва ҳамвор кардани асос

Тозакунии механикии намо



Қитъаҳои заифи асос, таъсиррасониҳои беруна ва рӯйпӯшҳо, ҳамчунин лой бояд аз рӯи намо бо болға, хасу ва об тоза карда шаванд. Агар зарур бошад, омехтаҳои махсусро барои тоза кардани ифлосиҳои мураккаб истифода баред.

Тоза кардан аз ифлосиҳои биологӣ



Тоза кардани занбӯруғ ва мос бояд бо истифода аз пайвастагиҳои махсуси антисептикӣ анҷом дода шавад.

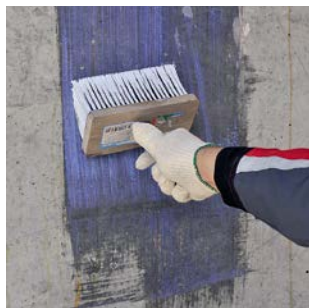
Қабати андоваи мавҷударо бо пахш кардани тамоми сатҳ санчидан лозим аст, дар ҷойҳое, ки холигии кӯҳна пайдо шуда буд, (дар вақти аз нав барқарор

кардани биноҳо) андовабандии кӯҳнаро канда партофтан лозим аст.

Норасоиҳои сатҳ дар таҳкурсии чуқурии зиёда аз 10 мм бояд бо маҳлули ҳамвор пур карда шаванд.

3.5. Санҷиши иқтидори мустаҳкамӣ ва қобилияти ҷаббиши асос

Асоси таҳранг



Қобилияти ҷаббиши асос-омили асосие мебошад, ки барои мустаҳкамии қабати ширешӣ таъсир мерасонад.

Барои мустаҳкам намудани пойгоҳ ва таъмин кардани қобилияти часпакии зарурӣ, таркиби ширешӣ, сатҳи намо бояд бо таҳранг пӯшонида шавад.

Барои ба анҷом расонидани корҳо таҳти ҳарорати зиёда аз +25 °C пешниҳод

карда мешавад, ки ҳамаи навъҳои пойгоҳ мустаҳкам карда шавад ва пеш аз часпак кардани пластинкаҳои қабати гармидиҳӣ тавсия дода мешавад, ки пояро бо об ё праймери чуқури пошидашудаи ТЕХНОНИКОЛЬ 020 дар таносуби 1:2 намнок кунед. Грунт бо хасуи махсус молида мешавад.

Санҷиши адгезивии таркиби ширеш



Дар заминаи омодагии пешакӣ бояд қуттии гарминигоҳдорандаро ба андозаи 100×100×100 мм часпонед. Пас аз хушкшудани ширеш (2,5 рӯз), қуттии изолятсияро аз намо канда карда гиред.



Агар фосила дар баробари изолятсия ба амал омада бошад, ин маънои онро дорад, ки иқтидори борбардории пойгоҳ барои насби низом кофӣ аст.

4.

**Технологияи
насби низом**

4. Технология ва тартиби амалиёт ҳангоми насби низом

4.1. Насби пояи гарминигоҳдорандаи қатори якум

Усули профили оғоз



Барои ишора намудани сарҳади болоии таҳхона сатҳеро бо чўбчаи геодезӣ ё гидравликӣ истифода бурдан лозим аст. Ба таври қатъӣ дар хати аломат-гузорӣ, профили пойгоҳи таҳхонагӣ насб карда шудааст.



Дар ҷойҳое, ки профили асосӣ васл карда мешавад, нобаробарии девор бо рӯйпӯшҳо ҷуброн карда мешавад. Фосилаи васл-кунӣ набояд аз 300 мм зиёд бошад.



Профили таҳхона бе такроршавӣ пайваست карда мешавад. Рафҳои профилҳои пайвастшуда ба таври иловагӣ бо клипси пластикӣ насб карда мешаванд. Дар байни профилҳо бояд 2-3 мм фосила гузашта шавад.



Дар баробари ташкили кунҷҳо в профили мустаҳкамкунӣ истифода бурдан лозим аст. Дар ин ҳолат, аз тарафи дарунии профил як сектор бурида мешавад, дар ҳоле ки канори берунии бетағйир мемонад.



Гарминигохдоранда дар тамоми паҳнои профили ибтидоӣ насб карда мешавад. Пас аз насб кардани гарминигохдоранда, фосилаи байни профили таҳхона ва девори намо бо кафк монтаж карда мешавад.

Усули лифофа бо пояи муваққатӣ



Ба ҷои профили таҳхона, шумо метавонед, пояи муваққатиро истифода баред (чӯб, чӯби тахтагӣ, профили металлӣ). Дар ин ҳолат, унсурҳои поя дар хати аломатгузори бо фосилаи 2-3 мм насб карда мешаванд.



Қад-қади элементҳои появӣ ба намо, ки паҳнои он 200 мм + ғафсии изолятсияро ташкил медиҳад, ба тӯри нахи шишагин часпонида мешавад. Ба намо 100 мм тӯри нахи шишагӣ часпонида мешавад.



Қисмати озоди тӯрҳо ҳангоми ташаккули қабати андоваҳои асосӣ печонида ва ба изолятсия пайваست карда мешавад. Пас аз насб кардани тахтасангҳо, пояи муваққатӣ барканор карда мешавад.

4.2. Пайваст кардани қабати тахтасангҳои гармидиҳӣ

Барои часпонидани қабати гармидиҳӣ масолеҳҳои зерин истифода мешаванд:

- Омехтаи андовагӣ барои тахтасангҳои пахтагӣ- минералии ТЕХНОНИКОЛЬ 210;
- Омехтаи андовагӣ- ширешӣ барои тахтасангҳои пахтагӣ- минералии барои сохтмони бинои камшоёнаи ТЕХНОНИКОЛЬ 211;
- Омехтаи андовагӣ- ширешӣ барои тахтасангҳои пенополистироли экструзионии ТЕХНОНИКОЛЬ 220.

Номи маҳсулот	Миқдори оби омехта			
	Барои омода кардани омехта ҷиҳати тайёр кардани ширеш барои тахтасангҳо, л/25 кг	Ғафсии қабат барои часпонидан, мм	Барои тайёр кардани омехта барои дастгоҳи қабати асосӣ, л / 25 кг	Ғафсии қабати асосӣ, мм
Омехтаи андовагӣ барои тахтасангҳои пахтагӣ- минералии ТЕХНОНИКОЛЬ 210 (S)	5,25	На камтар аз 3 мм ва на бештар аз 20 мм	5,75	На камтар аз 3-5 мм ва на бештар аз 8 мм
Омехтаи андовагӣ- ширешӣ барои тахтасангҳои пахтагӣ- минералии ТЕХНОНИКОЛЬ 210 Зимистона (S)	5,25	На камтар аз 3 мм ва на бештар аз 20 мм	5,75	На камтар аз 3-5 мм ва на бештар аз 8 мм
Омехтаи омехтагии андовагӣ- ширешӣ барои тахтасангҳои пахтагӣ- минералии ТЕХНОНИКОЛЬ 211	5,25	На камтар аз 3 мм ва на бештар аз 20 мм	5,75	На камтар аз 3-5 мм ва на бештар аз 8 мм
Омехтаи андовагӣ- ширешӣ барои тахтасангҳои пенополистироли экструдӣ ТЕХНОНИКОЛЬ 220	4,5	На камтар аз 3 мм ва на бештар аз 20 мм	5,25	На камтар аз 3-5 мм ва на бештар аз 8 мм



Барои омода кардани омехтаи баландсифат- миқдори оби тозаи ҳарораташ хунук (аз +15 то +20 ° C) гирифта мешавад.

Барои ташаккулдиҳии раванди ченкунӣ, тайёр кардан ё харидани як зарф бо ченакҳо дар шакли тарозу ва нишондиҳандаи ҳаҷм (на камтар аз 10 л) зарур мебошад. Миқдори зарурии обро ба сатил резед, то омехтаи таркиби ширешӣ омода намоед.



Ба об тадриҷан омехтаи хушк илова карда, якранг карда мешавад. Дар натиҷа моддаи якхелаи моеъ ба даст оварда мешавад.

Пас аз ба даст овардани концентратсияи зарурӣ, бояд 5-10 дақиқа мунтазир шуда, моддаро бори дигар омехта намоед. Омехта кардан бо истифода аз асбоби электрикии дастӣ сурат мегирад, бо сарпӯш барои омехтаҳои маҳлӯл баробар ба суръати гардиши 400-800 чархзанӣ/ дақиқа анҷом дода мешавад.

Маҳлули бояд дар давоми 1,5 соат аз лаҳзаи омода гардонидани он истифода бурда шавад. Дар рафти кор ба омехта об илова карда кардан манъ аст. Барои нигоҳ доштани қобилияти пластикӣ, шумо метавонед маҳлулро дубора омехта кунед.

Дар бетонрезҳо омехтаи маҳлӯл иҷозат дода намешавад!

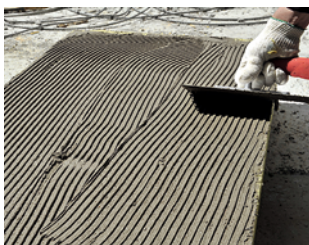
Пеш аз ба кор бурдани таркиби ширешӣ, сатҳи изолятсия бояд барои мавҷудияти моддаҳои нахдор тафтиш карда шавад.



Дар ҳолати пайдо кардани чунин моддаҳои нахдор, онҳо бояд аз сатҳи изолятсия бодикқатона бурида шаванд. Ҳангоми интиҳоби сатҳи пеш, зарур аст, ки ба тарафи ҳамвортар, рост ва баробарсатҳи изолятсия бартарият дода шавад, чиҳати бо сифати баланд молидани қабати гили ороишӣ, таркиби ширешӣ ба сатҳи тарафи муқобили он молида мешавад. Дар ҳолати ҷой доштани хати сиёҳ дар яке аз паҳлӯҳои лавҳаҳо, аломати он тарафи тахтасанг, сатҳе ҳисобида мешавад, ки дар он нишона мавҷуд аст. Бо мақсади баланд қобилияти адгезӣ, сарфи назар аз



усули истифодаи омехтаи ширешдор, омодагии ҳатмии сатҳи изолятсия гузаронида мешавад. Пеш аз ба кор андохтани қабати асосӣ ба изолятсия як қабати таркиби ширешӣ молида шуда, он бо канори ҳамвори тозакунаки пӯлодӣ ба тамоми рӯи он, молида мешавад.



Усули муттасили молидани омехтаҳои ширешӣ (барои ширешидани тахтасангҳо ва ламелҳо, агар асос дорои нобаробарии то 3 мм бошад).

Дар қабати асосии таркиби ширешӣ ба тамоми рӯи тахтасанги ба таври

пешакӣ омодагардида, бо тозакунаки дандондори пӯлодӣ бо андозаи аз 10-12 мм истифода бурда мешавад. Насби тахтасангҳо бо ин усули истифода бояд на дертар аз 20 дақиқа пас аз молидани ширеш анҷом дода шавад.

Усули қасмавӣ- нуқтавии (контурӣ- ишоравӣ) молидани омехтаҳои ширешӣ (барои часпонидани тахтасангҳо ва ламелҳо, агар асос дорои нобаробарии то 20 мм бошад).



Хати ширешӣ, ки дар контури тахтасанг гузошта мешавад, бояд фосила дошта бошад, то пайдоиши кисаҳои ҳавоиро пешгирӣ кунад, дар ҳоле ки часпак бояд дар рӯи тахтасанг баробар тақсим ва насб карда шавад. Ҳангоми дуруст истифода кардани

омехтаи маҳлул (пас аз пахш кардани тахтасанг), майдони тамос бояд $\geq 40\%$ аз майдони сатҳи васлкунӣ бошад. Ширеш бо андова ба тахтасангҳои гарминигоҳдоранда баробар ба раҳи паҳноиаш 50–80 мм ва ғафсияш аз нобаробарии асос на бештар аз 10 мм зиёд мешавад. Яъне ғафсии қабати омехта бояд дар атрофи тамоми периметр 5–30 мм ва ба таври илова 3–6 доғи таркиби ширешдори диаметраш 100–150 мм-ро ташкил диҳад.

4.3. Насби тахтасангҳои гарминигохдоранда



Барои буридани тахта-сангҳо кордҳои сохтмонӣ ва арраҳои дандонхояш хурд истифода мешаванд. Барои ба даст овардани андозаи зарурӣ шикастани тахтасангҳоро иҷозат дода намешавад. Ҳангоми насби тахтасангҳо — баъди часпондани онҳо ба ҷойҳоро, ки алоқа мегузаранд, ишора гузоштан лозим ва канда гирифтани онҳо талаб карда намешавад (кабели антенна ва ғайра), то ки ҳангоми дюбел ба онҳо осеб нарасонад. Аз сабаби ғафсии таркиби ширешӣ иҷозат дода мешавад, ки нобаробарии то 10 мм ҳамвор карда шавад.

Дар сурати ҷой доштани нобаробарии калон, зарур аст, ки он ба таври пешакӣ ҳамвор карда шавад.

Пас аз молидани ширеш ба тахтасанг, онро дар ҷои ишорагардида ба девор мегузоранд, пахш карда, онро бо чубчаи дароз мезананд. Дар баробари ин, ба таври уфуқӣ ва амудӣ мавқеи тахтасангро назорат кардан лозим аст. Дар ҳолате, ки маҳлули ширешӣ аз тахтасанг берун барояд, он бояд барканор карда шавад.

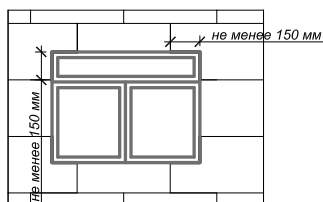
Дар ҳолате, ки илован мустаҳкам намудани тахтасангҳо бо дюбелҳои пластикӣ тавсия дода намешавад, ки «пораҳои хурдак» -и онҳо ҷойгир карда шаванд, то ки дутои онҳо дар ҷойҳое қарор дошта бошанд, ки дертар дюбелҳо ба онҳо ҷойгир карда намешаванд.



МУҲИМ АСТ! Часпонидани тахтасангҳои пахтагӣ-минералӣ бояд аз кунҷи бино ва аз сӯроҳиҳо оғоз шуда, дар девори мустаҳкам (байни сӯроҳҳо ё кунҷҳо) ба итмом расонида шаванд.

Дар кунҷҳо, тахтасангҳо бояд бо фосилаи дарзҳо ва сарпӯши серрати нӯғҳо ҷойгир карда шаванд. Дар

сатҳи оддии тахтасангҳо бояд бо фосилаи дарзҳо баробар дар қаторҳои ҳамшафат ҷойгир карда шаванд. Тахтасангҳое, ки дар кунҷҳои дару тирезаҳо насб карда шудаанд, бояд саҳт ва пораҳо дар ҷои қисматҳояшон бурида шуда бошанд. Дар хати кунҷҳои дару тирезаҳо



ба ҳам зич пайваст кардани тахтасангҳо иҷозат дода намешавад. Андозаи бархӯрди қисмати тахтасанги гарминигоҳдоранда бо қисмати дару тиреза бояд на камтар аз 150 мм бошад.



Нақшаи васл кардани тахтасангҳои гармидиҳӣ дар атрофи сӯрохоҳо дар расм нишон дода шудаанд:

Барои ба даст овардани паҳншавии қабатҳои тахтасангҳо дар қатори навбатӣ, бояд аз ними тахтасанг оғоз карда шавад, агар тахтасанг бо баромади каме дар атрофи кунҷ ҷойгир бошад.

Дар охири қисмати зиёдатӣ бояд арра карда, бурида шавад. Қисмати боқимонда мумкин аст, дар қор истифода бурда шавад.



Часпонидаи механикӣ

Мустаҳкамкунии механикӣ на дертар аз 24 соат пас аз насби тахтасангҳо анҷом дода мешавад.



Сӯрохиҳо барои дубельҳо пас аз пурра гузоштани маҳлул сохта мешаванд. Чуқурии сӯроҳ бояд аз дарозии дюбел 10 мм зиёд бошад. Миқдори дюбелҳо бояд ба лоиҳаи изолятсия мувофиқат кунад, аммо на камтар аз 5 адад дар 1 м².



Дюбелро ба сӯроҳ гузошта, бо болға мезананд. Пас аз насб кардани дюбелҳо зарур аст, ки ба онҳо унсурҳои фосилавӣ ҷойгир карда шаванд.



Дар ҳолати насби дурусти дюбелҳо, сараки онҳо бояд бо пахтаи минералӣ дар як сатҳи ҳамворӣ ҷойгир бошанд (ба берун набарояд ё аз меъёр зиёд дохил надарояд).

Интиҳоби дюбелҳо вобаста ба масолеҳи сатҳи гарминигохдоранда, нобаробарии сатҳ, намуди асос мутобиқи ҷадвал муайян карда мешаванд:

Таъиноти функционалӣ вобаста ба асоси моддӣ	Нишондиҳандаи зарурӣ барои насб кардани дюбелҳо бо минтақаи васеъшавии муқаррарӣ	
	Бетон, хишт ва санги сангҳои силикати сахт, панелҳои сеқабата бо ғафсии қабати бетони берунии камаш 40 мм	Хишти дарун- ҳолӣ ва бетони (чаҳоркунҷа) сабук

Чуқурии ҷойгиркунӣ, мм

на камтар аз 25

на камтар аз 55

Диаметри дюбеля, мм

8; 10

Диаметри рондели, мм

60; 90; 120

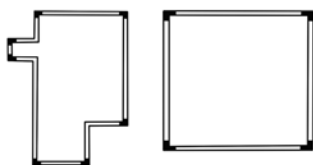
Қувваи кашиш, кН, на камтар аз

0,2

Талафоти хоси гармӣ аз ΔКр, Вт/°С зиёд нест

0,004

Муайян кардани минтақаҳои мустақамкунии тӯр



Ҳама кунҷҳои берунии бино минтақаҳои таҳкими (минтақаҳои канорӣ) мебошанд, паҳнои минтақаҳо 1,5 м аст.

Ҳисоб кардани шумораи дюбелҳо барои васл кардани тахтасангҳои андозаи 1200x600:

Баландии бино: на бештар аз 16 м аз сатҳи ишора Минтақаи канорӣ: на камтар аз 6 адад/м² Минтақаи қаторӣ: на камтар аз 5 адад/м²	
Баландии бино: аз 16 то 40 м аз сатҳи ишора Минтақаи канорӣ: на камтар аз 7 адад/м² Минтақаи қаторӣ: на камтар аз 5 адад/м²	
Баландии бино: зиёдтар аз 40 м аз сатҳи ишора Минтақаи канорай: на камтар аз 9 адад/м² Минтақаи қаторӣ: на камтар аз 6 адад/м²	

4.4. Ба анҷом расонидани корҳои насби гарминигӯҳдоранда

Пур кардани фосилаҳои байни тахтасангҳои қабати гармидиҳӣ

Пур кардани фосилаҳои байни тахтасангҳо иҷозат дода намешавад:

- якчанд порчаҳое, ки дар паҳноӣ фосила ҷойгиранд (масалан, маҷмӯи рахҳо);
- ҷанги маъданӣ, ки дар натиҷаи резондани сатҳи қабати гармидиҳӣ ба вуҷуд меояд;
- масолеҳи гарминигӯҳдорандаи аз нав пуршуда (масалан, пораҳо, пораҳои тахтасангҳо).

Рахҳои паҳноиашон аз 2 то 5 мм мумкин аст бо пенополиуретани ТЕХНОНИКОЛЬ 500 PROFESSIONAL универсальный пур карда шавад. Ҷойҳои паҳноиашон аз 5 мм зиёд бояд бо пораҳои масолеҳи қабати гарминигӯҳдорандаи зиёда аз 150 мм ва бо мустаҳкамнамоии ҳатмии механикӣ пур карда шаванд.

Суфтакунии рӯи замин



Пас аз ба итмом расидани насби гарминигӯҳдоранда, зарур аст, ки сатҳи изолятсия барои муайян кардани нобаробариҳо санҷида шавад (роҳи аз ҳама қулайи ин кор бо муайянкунандаи сатҳи ё раҳти дароз аст). Ҳама нобаробариҳо бояд бо резакунаки махсуси абразивӣ ислоҳ карда шаванд.

МУҲИМ АСТ! Пеш аз насб кардани қабати асосӣ (ҳангоми коркарди дюбелҳо), бояд сатҳи изолятсияро барои мавҷудияти ҷузъҳои нахдор ба таври иловагӣ тафтиш кардан лозим аст. Ҳангоми пайдо кардани онҳо бояд аз сатҳи гарминигӯҳдоранда хориҷ карда шавад.

4.5. Таҷҳизоти сатҳи асосии андовагӣ

Мустаҳкам кардани унсури намо

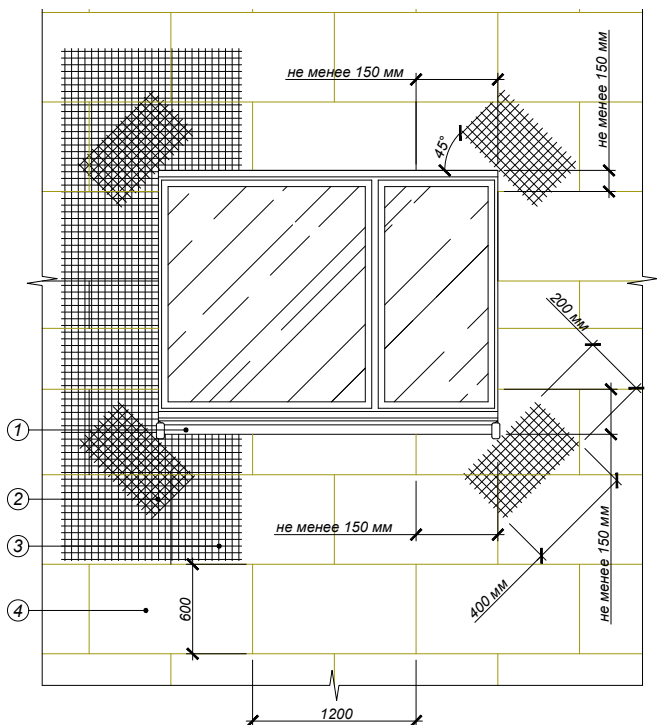
Пеш аз насб кардани қабати андоваҳои асосӣ, бахшҳои наморо дар майдони кунҷҳо ва сӯроҳҳо мустаҳкам кардан зарур аст. Барои мустаҳкам кардани кунҷҳои уфуқӣ, масалан, гӯшаҳои дар қисми болоии кушодашавӣ ташкилгардида, профили қатрагии ТЕХНИКОЛЬ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ истифода бурда шавад. Ҷойгиркунии профили мазкур ба «минтақаи мурда»-и қисми болоии нишебии берунӣ ҷорӣ шудани намай аз ҳамвории наморо пешгирӣ мекунад ва



дар ин ҳолат ғафсӣ ва геометрияи зарурии қабати гили асосиро дар ин минтақа таъмин мекунад.

Барои мустаҳкам кардани кунҷҳои амудӣ, аз қабилӣ кунҷҳои бино, профили кунҷии ПВХ-ро бо тӯрҳои тӯри 10x15 ТЕХНОНИКОЛЬ истифода мебаранд. Насби профили мазкур пайдо шудани роғҳо дар кунҷҳои амудии бино пешгирӣ карда, ғафсӣ ва геометрияи зарурии қабати андовакунии асосиро дар ин минтақа таъмин мекунад.

Барои мустаҳкам кардани қисми дарунии нишебӣ, ки



1. Кунҷи тиреза
2. «Руйпӯш» - порчаи тӯр бо андозаи камтарини 200x400мм
3. Тӯрчаи намои ТЕХНОНИКОЛЬ 2000
4. Тахтасангҳои пахтаи сангини ТЕХНОФАС

аз сӯрохиҳо ба вучуд омадаанд, профили тирезаи ҳамсояро бо тӯри мустаҳкамкунандаи андозаи 6 мм ТЕХНОНИКОЛЬ истифода баред. Насби профили мазкур аз пайдо шудани тарқишҳо дар кунҷҳои амудии бино пешгирӣ карда, ғафсӣ ва геометрияи зарурии қабати андовакунии асосиро дар ин минтақа таъмин мекунад.

Барои мустаҳкам кардани минтақаи атрофи кунҷҳои сӯрохиҳо, порчаҳои шишаи наҳии ба силтӣ тобовари ТЕХНОНИКОЛЬ 2000 андозаи 200x400 (мм) дар кунҷи 45 дараҷа ба таври амудӣ насб карда мешаванд, ки онҳоро «рӯймолҳо» низ меноманд.

МУҲИМ АСТ! Барои сохтани «сарпӯшакҳо» истифода кардани дигар навъҳои тӯрҳо, ба ғайр аз тӯрҳои шишагии ба ишқор тобовари намоӣ, ки барои ҳамвооии асосии намо таъин шудаанд, иҷозат дода намешавад. Махсусан, аз профилҳои андовагӣ бурида гирифтани тӯрҳо ва барои насби «саршӯпакҳо» истифода бурдани он иҷозат дода намешавад.

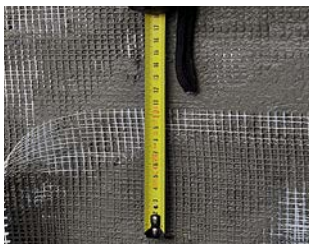
Агар дар қисмати намо пайвандҳои васеъ мавҷуд бошанд, онҳо бояд мувофиқи АТР барои низоми ТН-ФАСАД Профи, Шифр ФАС-021 иҷро карда шаванд.



Ҳангоми васл кардани профилҳои андовагин маҳлули ширешдорро ба рӯи тахта бо малакаи кандашуда молидан лозим аст. Сипас профили пластикии кунҷиро насб карда, онро дар маҳлӯл ғарқ намоед. Дап пайдарҳамии профил, торчаи наҳи шишагин гузоштан

лозим аст, то он аз кунҷ ба ҳарду сатҳ ворид шавад ва бо истифода аз тозакунак дар ширеше ғарқ карда шавад.

Пеш аз молидан ба рӯи қабати асосии изолятсия гузоштани қабати андоваи асоси варақҳои торҳои тӯр ба миқдори кофӣ барои тамоми сатҳҳо бо дарназардошти рӯи ҳам омадани онҳо баробар ба 100 мм, буридан лозим аст. Тавсия дода мешавад, ки матоъҳои наҳи шишагӣ дар қабатҳои болоии нардбони сохтмонӣ ҷойгир карда шаванд.



Ба қабати изолятсияи гарминигордорандаи дарози тозакунак қабати ширешӣ (асоси) бо тозакунаки дарози аз пӯлоди зангногир сохташуда дар қабати ҳамвори ғафсии 3-4 мм ё бо асбоби сӯрохдор



(молак, реза) бо дандони 10 мм гузошта мешавад.

Пеш аз молидани маҳлули ширешӣ (асосӣ) рӯи тахтаҳои сангинро бо қабати тунуки пайваста (то 0,5 мм) ҳамон маҳлули ширешӣ (асосӣ) бо ёрии андоваи пӯлодӣ ҳамвор пошида мешавад.

Варақаҳои тӯрии нахи шишагӣ бояд бо қабати 100 мм рӯй ба рӯй пайваст карда шаванд. Дар як маҳлули ширии тару тоза, Шумо бояд пораи тайёри тӯрро часпонед ва онро дар якчанд ҷой ба ширеше бо канори зарф ё ангуштон пахш кунед. Бо паҳлӯи ҳамвори тозакунак тӯро бояд дар маҳлули ширешӣ ғарқ кард - аввал ба таври амудӣ аз боло ба поён, баъд таври диагоналӣ аз боло ба поён. Матоъ аз тӯрҳои нахи шишагини оддии намоӣ ба таркиби асосӣ тавре ҷойгир карда шудааст, ки аз хоначаҳои худ гузашта, аз сатҳи он берун мебарояд.

Ролҳои омодашуда дар байни девор ва тахтача барои тамоми дарозии сатҳи омодашуда кушода, ба таркиби асоси татбиқшуда таъя карда, ғарқ карда мешаванд. Насби тӯр аз боло ба самти поён сурат мегирад. Дарҳол пас аз ин, варақи навбатии тӯрӣ ба қабати болоии қаблӣ на камтар аз 100 мм даромади рӯй ба рӯй гузошта мешавад.

МУҲИМ АСТ! Агар дар кор танаффуси даромуддат гирифтани лозим бошад, таркиби ширешӣ татбиқ карда мешавад, то 100 мм тӯр дар тамоми баландӣ озод боқӣ монад. Ҳангоми барқарор кардани кор, аввал таркиби ширеширо дар зери тӯрҳои боқимондаи 100 мм истифода бурдан лозим аст.

Анҷоми насби қабати асосӣ

МУҲИМ АСТ! Бо усули «тар ба тар» ҳамзамон ба усули маҳаллӣ молидани қабати иловагии ҳамворкунандаи таркиби асосӣ бо ғафсии 1-2 мм иҷозат дода мешавад.



Ба таври пурра мустаҳкам гардидани таркиби ширешӣ на дертар аз 48 соат руҳ медиҳад. Тори нахи шишагин, ки дар қабати мустаҳкамкунанда истифода бурда нашуданд, бурида барканор карда мешаванд.

4.6. Насби сатҳи ороишӣ

Пеш аз молидани қабати ороишӣ, сатҳи қабати андоваи асосӣ бояд омода карда шавад. Қабати мустаҳкамшуда, ки асоси андовакунии баландсифатро ташкил медиҳад, бояд комилан ҳамвор карда шавад. Ҳама нобаробариҳо ва осори тозакуниҳо бо нажадаки миёнадона сайқал дода мешаванд.

Кор ҷиҳати молидани қабати ороишӣ вақте анҷом дода мешавад, ки қабати муҳофизатии асосӣ пурра хушк мегардад, аммо муҳлати он бештар аз 72 соатро ташкил намениҳад (дар ҳарорати ҳаво 20 °C ва намии нисбӣ 60%).



Корҳо оид ба молидани омехтаи андоваи ороишӣ бояд дар ҳарорати ҳаво аз 5 то 25 °C (барои андоваҳои ранга - аз плюс 9 °C) ва намии нисбии на бештар аз 80% анҷом дода шаванд. Кор дар ҳарорати баланд боиси хушкшавии зуди омехта ва қабати навҷамъшудаи андова мегардад. Кори андовакаширо дар вақти боришот, шамоли саҳт ва дар таҳти таъсири бевоситаи нурҳои офтобӣ бидуни истифодаи воситаҳои махсуси муҳофизатӣ, ки таъсири омилҳои атмосфериро маҳдуд мекунанд, гузарондан мумкин нест. Дар сурати молидани қабати ороишӣ ба асосҳои дигар, ғайр аз қабати асосӣ, онҳо бояд тоза карда шаванд.

Пеш аз молидани андоваҳои ороишии тамғаи ороиши минералии «короед» ТЕХНОНИКОЛЬ 301, андоваҳои ороиши минералии «шағалӣ»- и ТЕХНОНИКОЛЬ

302, андоваҳои ороиши минералии «шағалӣ»- и ТЕХНОНИКОЛЬ 421, андоваҳои ороиши минералии «шағалӣ»- и ТЕХНОНИКОЛЬ 422 бо қабати муҳофизаткунанда, бо як қабат ТЕХНОНИКОЛЬ 010 амалӣ карда мешавад. Пеш аз молидани андоваҳои ороишӣ, андоваҳои ороишии тамғаи ороиши минералии «короед» ТЕХНОНИКОЛЬ 401, андоваҳои ороишии тамғаи ороиши минералии «шағалӣ»-и

ТЕХНОНИКОЛЬ 402, бо қабати асосии силиконӣ, бо як қабат ТЕХНОНИКОЛЬ 001 бо роҳи андовағӣ амалӣ карда мешавад.

Қабати ороишӣ пас аз пурра хушк шудани таҳранг молидан истифода мешавад, аммо он набояд аз 12-соат дер бошад.

Ҳангоми молидани қабати ороишӣ, бояд ба таври пешакӣ ҳаракатҳои яклухт барои татбиқ кардани нақшу нигор ҳамоҳанг намуд, то дар тамоми ҳамвории намо як «намуд» нақшу нигор ба даст оварда шаванд, коргарон оид ба ин соҳаи кор огоҳ карда шаванд.

Ҳангоми кор кардан бо дигар тамғаҳои андоваҳои ороишии акрилӣ, силиконӣ ва андовакунии минералӣ, молидани масолеҳ ва сохтани текстура бо тозакунаки пластикӣ анҷом дода мешавад.

4.7. Насби сатҳи ниҳой

Ҳарорати истифода (ҳаво, асос, моддаҳо): аз + 5°C то 25°C.

Кори андовакаширо дар вақти боришот, шамоли сахт ва дар таҳти таъсири бевоситаи нурҳои офтобӣ бидуни истифодаи воситаҳои махсуси муҳофизатӣ, ки таъсири омилҳои атмосфераро маҳдуд мекунанд, гузарондан мумкин нест. Дар ҳарорати + 20 °C - и ҳаво ва намии нисбии ҳаво наздик ба 60% қабати ранг дар давоми 2-3 соат хушк мешавад. Баъд аз гузашти 12 соат, сатҳ барои дубора молидани ранг омода аст.

Дар ҳароратҳои нисбатан паст ва намии нисбии ҳаво баландтар, масалан, тирамоҳ, вақти хушкшавии ранг метавонад ба таври назаррас тамдид ёбад. Туман ба қабати рангаш комилан хушкношуда таъсири манфӣ мерасонад ва аз ин рӯ метавонад боиси пайдо шудани рахҳо ва тағйирёбии ранги он гардад.

Асос бояд мустаҳкам, зич, устувор, ҳамвор, аз чанг, рағван, моддаҳои зидди адгезионӣ, боқимондаҳои ранг, қолаб, занбӯруғ, мос ва ғайра тоза карда шуда бошанд, аз тарқишҳо ва гулҳо тоза бошанд ва дар тамоми рӯи замин баробар хушк гардонида шаванд.

Пармасак, тӯр, занбӯруғро бо моддаҳои зидди зам-буруғ тоза кардан зарур аст, тавсия дода мешавад, ки маҳлули навъи SEPTOBUD 1008 истифода бурда шавад. Ҳама сатҳҳои минералӣ бояд бо роҳи хушк тоза карда шаванд.

Андовакунии минералии тару тозаро аз лаҳзаи молидан на камтар аз 4 ҳафта нигоҳ дошта (хушк) карда шавад. Қабати тунук (аз 1 то 3 мм) қабатҳои андоваро на дертар аз 7 рӯз ранг кардан мумкин аст.

Барои мустаҳкам кардани андоваҳои кӯҳнаву нозук ва пошхӯрда, ҳамчунин асоси дорои қобилияти баланди ҷаб-биш ва мелӣ дорад, бояд бо таҳранг молидани силикони ТЕХНОНИКОЛЬ 020 ё рангҳои силикони ТЕХНОНИКОЛЬ 910, ки бо об дар таносуби 1:2 (як қисм об ва ду таҳранг) маҳлул карда шудаанд, пошидан лозим аст.

Пеш аз истифода мувофиқати ранг ба оне, ки муқаррар карда шудааст, санчида шавад. Ранге, ки дар зарф қарор дорад хуб омехта кунед. Ранг набояд бо об ё тунуккунанда омехта карда шавад, ба истиснои ҳолатҳое, ки асоси таҳранг бо ранг сурат мегирад. Ҷиҳати роҳ надодан ба фарқияти рангҳо, як силсилаи ранги истеҳсолиро барои рангу бори як сатҳ истифода кунед. Рангҳои омодашуда бо чарха, хасу ё бо роҳи полидан молида шавад.

МУҲИМ АСТ! Пеш аз молидани қабати навбатии ранг, барои хушк кардани қабати қаблӣ ҳадди аққал 12 соат лозим аст.

Рангуборкунӣ дар як сатҳ ба таври пайваста анҷом дода мешаванд, то байни рангҳо фарқият ба вуҷуд наояд. Ҳар як сатҳи нави молидашудаи ранг бо рангҳои нав, ки аллакай ба рӯйи сатҳ молида шудааст, омехта карда мешавад.

МУҲИМ АСТ! Бо об ё тунуккунанда омехта намудани ранг манъ аст!

Аз тамос бо пӯст худдорӣ кунед ва чашмҳоро муҳофизат намоед, дар сурати бо чашм тамос гирифтани, бо оби раван тоза бишӯед ва ба духтур муроҷиат кунед. Дар ҳолати тамос бо пӯст, онро бо об бишӯед. Истифодаи дастпӯшҳо ва либосҳои муҳофизатӣ тавсия дода мешавад.

Қатъи кор

Агар зарур бошад, корро қатъ намоед, қад-қади хатте, ки қабати андова бояд анҷом дода шавад, тасмаи ниқобкунандаи худчаспро часпонад. Пас аз он андова молида ва сохтор ташкил карда мешавад ва тасмаи ниқобкунанда дар баробари боқимондаҳои андова то гузошта шудани он хориҷ карда мешавад. Ҳангоми оғоз кардани кор, кано-ри майдони аллакай андовашуда, ки дар он ҷо кор қатъ карда шуда буд, бо лентаи ниқобкунанда пӯшонида мешавад. Тасма бояд пас аз ташаккули сохтори майдони нави андовагӣ - пеш аз оғози гузоштани гили ороишӣ фавран хориҷ карда шавад.

МУҲИМ АСТ! Беҳтарин мавҷеъ барои боздошти кор ин кунҷи бино мебошад.

Ҷойгир кардани унсурҳои иловагӣ дар намо

Низомии обтаъминкунӣ бо истифода аз роҳҳои махсус, ки якҷоякунандагони стандартиро дароз мекунад, пайваст карда мешавад. Дар ҳолати ба вуҷуд омадани зарурияти дар намо насб намудани унсури сабук (масалан, рақами хона) ба вуҷуд ояд, он гоҳ бе меҳнати иловагӣ мустақиман ба намо бо винтҳои пластики ба намо насб карда мешавад.

Нуқтаҳои мустаҳкамкунии унсурҳои иловагӣ дар намои бино дар дафтари қарорҳои техникии ФАС-21 шарҳ дода шудаанд.

5.

**Гармнамоии
қисмати
таҳхонагии
биноҳо**

5. Гармнаомӣ дар қисмати таҳхонагии бино

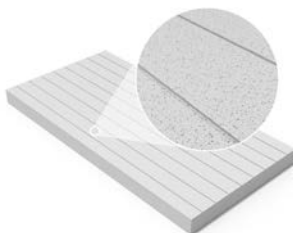
Таҳхонаи бино ба ду қисм - қисми боло ва поён тақсим шуда, дар ҳолати намай қарор дорад, зеро он пайваста бо замин дар тамос буда, аз борон, обҳои боронӣ ва қатраҳо тар мешавад.

5.1. Насби қисми зеризаминии таҳхона



Насби изолятсияи обӣ

Ба сифати масолеҳи изолятсияи обӣ барои қисми зеризаминии плинтус масолеҳи рулони битум-полимерӣ ё мастикаи ТЕХНОНИКОЛЬ истифода бурда мешавад.



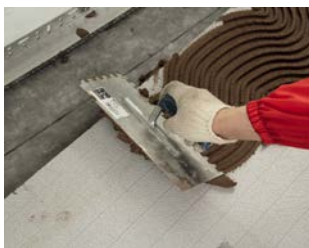
Насби изолятсияи гармингоҳдоранда

Барои изолятсия кардани таҳхона масолеҳеро бояд истифода кард, ки намиро намегиранд, инчунин қавигии химиявӣ биологӣ доранд. Чунин масолеҳ кафеи полистироли экструдшуда ТЕХНОНИКОЛЬ

CARBON ECO FAS мебошад. Дар зер сатҳи замин тахта-сангҳои XPS ТЕХНОНИКОЛЬ CARBON ECO FAS бояд ба илтиёми ТЕХНОНИКОЛЬ №27 бо мастик бо доғҳои рӯи тахта бо истифода аз матои пӯлодӣ ё шпатула пошида шаванд. Инчунин, барои васл кардани пенополистироли экструдшуда, таҷхизоти ТЕХНОНИКОЛЬ №1 истифода мешавад.

Анҷоми кор дар сохтмони қисми зеризаминӣ

Дар ҳолати зарурӣ, дренажии девор бо истифода аз мембранаи дренажии PLANTER Geo, ки дар болои гармингоҳдоранда гузошта шудааст, анҷом дода мешавад. Пас аз анҷом ёфтани насбкунӣ, пуркунии дубора анҷом дода мешавад.



5.2. Насби қисмати болои заминии таҳхона

Ҳамчун ба ҳайси қабати гарминигоҳдоранда тавсия дода мешавад, ки масо-леҳи махсусгардонида-шудаи XPS TECHNINICOL CARBON ECO FAS бо сатҳи фрезашуда, ки пайваст-шавиро бо часпак беҳтар карда мешавад.

Инчунин мумкин аст, ки тамғаҳои дигари ТЕХНО-НИКОЛЬ CARBON пено-полистироли екструдшуда бо сатҳи ҳамвор истифода шаванд. Дар ин ҳолат, барои беҳтар кардани час-пиш, сатҳи рӯи он бояд бо хосу бо дандонҳои металлӣ ё арра фреза карда шавад.

Тахтасангҳо ҳамон тавре, ки гарминигоҳдорандаи тамоми низоми намоӣ бо ширеши сementи полимерӣ ё ягон шираи дигаре, ки ба асос часпиши хубро таъ-мин менамояд, мустаҳкам карда мешавад. Ҳамчунин тахтасангҳоро ба масти-каи часпак пайваст кардан имконпазир аст.

Тахтасангҳое, ки аз пенополистироли беруна сохта шудаанд, бояд аз таъсири фаъоли нурҳои офтобӣ бошанд. Аз ин рӯ, тавсия дода мешавад, ки қабати иловагии муҳофи-затии таркиби ширешӣ ва тӯрҳои полимери ба силтӣ тобовар таъмин карда шавад. Дар таҳхона тӯрҳои зиреҳпӯши мустаҳкам ё тӯрҳои намоӣ истифода мешаванд.

Маҳлули ширешии омода-

шуда ба тахтасанг бо пӯлоди зангногир ба таври амудӣ дар шакли тасма шинонида мешавад. Ғафсии ширеш бояд тақрибан 3 мм бошад. Омехта аз қисмати бино аз кунҷ молида мешавад. Пас аз пошидани маҳлули ширешӣ ба ҷузъи баробар ба дарозии тӯрҳои тайёршуда, онро бо тарафи ҷуқури резақаш ҳамвор мекунанд, то он даме, ки ғафсии ҳамон маҳлул дар тамоми рӯи замин ба даст ояд. Дар як маҳлули ширии тару тоза, Шумо бояд пораи тайёри тӯрро часпонед ва онро дар якчанд ҷой ба ширеше бо канори зарф ё ангуштон пахш кунед. Фаромӯш накунед, ки кунҷҳои тӯрро 100 мм зиёд кунед. Бо паҳлӯи ҳамвори тозакунак тӯрро бояд дар маҳлули ширешӣ ғарқ кард - аввал ба таври амудӣ аз боло ба поён, баъд таври диагональ аз боло ба поён.

Барои анҷом додани таҳхона метавонад истифода карда шавад:



- андоваи ороишӣ;
- тахтасангҳои сангӣ (бо ширеши махсус часпонида мешаванд);
- тахтасангҳои сафолӣ (бо ширеши махсус ба тахтасангҳои ороишӣ часпонида мешаванд).

6.

Омӯзиш

6.1. Омӯзиши пудратчиҳо

Ин дастур танҳо қоидаҳои асосии насби намоҳои андова, усулҳои иҷрои гиреҳҳо ва принципҳои кор бо таҷҳизоти махсусро дар бар мегирад. Агар Шумо хоҳед, ки малакаҳои касбӣ ба даст оред, асрори дар ин нашрия дохил-нашударо омӯзед, ба Марказҳои таълимии Академияи сохтмони ТЕХНОНИКОЛЬ хуш омадед!



Самарайи таҳсилот:

- ташаккул додани сатҳи самаранокӣ ва сифати корҳои анҷомдодашаванда;
- аз худ намудани малакаи касбӣ бо маводҳои нави ҳозиразамон;
- кам намудани нороғизӣ аз ҷониби фармоишгар ва мақомотҳои идоравӣ ҳангоми қабули кор;
- иҷрои корҳо мувофиқи талаботи бозори мӯсоири сохтмон дар соҳаи сифат амалӣ карда мешавад.

БА ОМӮЗИШ НОМНАВИС ШАВЕД!

8 800 600-05-65

E-mail: academy@tn.ru

Ҳамаи донишҳо – дар як сомона <https://academy.tn.ru/>

6.2. Курсҳо ва вебинарҳои онлайн



Вебинарҳо ва курсҳои онлайн яке аз роҳҳои ҳалли самаранокӣ омӯзиши пахтаи сангини ТЕХНОНИКОЛЬ мебошанд. Дарсҳоро дар платформаҳои гуногуни шабакавӣ мутахассисони техникии федералии Корпоратсия дар якҷоягӣ бо коршиносони марказҳои таълимии Академияи сохтмонии ТЕХНОНИКОЛЬ мегузаронанд.

Маҳалли ҷойгиршавии донишҷӯ аҳамият надорад: хоҳишмандон метавонанд, маълумоти барои онҳо заруриро дастрас кунанд. Шартҳои асосӣ ин доштани компютер бо дастрасии интернетӣ устувор мебошад. Ин маънои онро дорад, ки шунавандагони курси онлайн-академия вақт ва маблағи нигоҳ медоранд. Дар баробари ин онҳо боварӣ ҳосил карда метавонанд, ки мутахассисони баландихтисоси ТЕХНОНИКОЛЬ ба ҳар саволе, ки доир ба пахта-санг ба вуҷуд меоянд, ҷавоб мегӯянд, савияи донишро баланд мебардоранд.

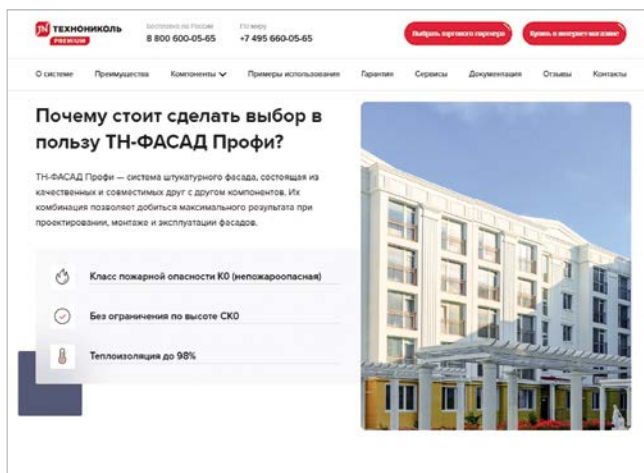


**УЗНАЙТЕ
БОЛЬШЕ!**



Смотрите обучающие
вебинары

6.3. Дастрасии зуд ба маълумотҳо



Сомонаи низоми намои ТН-ФАСАД Профи.

Сомона кӯмак мекунад:

- дар доираи ҷузъҳои нисом зуд роҳи худро дарёфт намоед;
- дар бораи ҳосиятҳои физикӣ ва механикии масолеҳҳо маълумот гиред;
- ҳисобҳои лозимаро амалӣ намудан;
- бо ёрии видеоҳо ва дастурҳои насбкунӣ тарзи дуруст васл кардани изолятсияро омӯzed;
- ҷустуҷӯи нақтаи фурӯши наздиктарин;
- бояд ҳуҷҷатгузории техникӣ ва сертификат барои масолеҳ ҷустуҷӯ карда шавад;
- дафтари қарорҳои техникиро истифода баред;
- бо санадҳои меъёрий шинос шудан.





WWW.TN.RU

8 800 600 05 65
МАШВАРАТИ КАСБӢ