

## LAMELLA COR-TEN 20



Фасадные планки Lamella из погодостойчивой стали Cor-Ten® (легированная сталь, также "кортен" или "кортеновская сталь") – интересный материал для оформления фасада. Натуральная ржавчина позволяет архитекторам создавать необычные, живые фасады зданий, рисунок которых постоянно меняется - вместе с погодой.

Воспользуйтесь программой-визуализатором фасадов Ruukki Design Palette visualizer чтобы посмотреть как выглядит фасад, оформленный фасадными планками Lamella Cor-Ten 20.

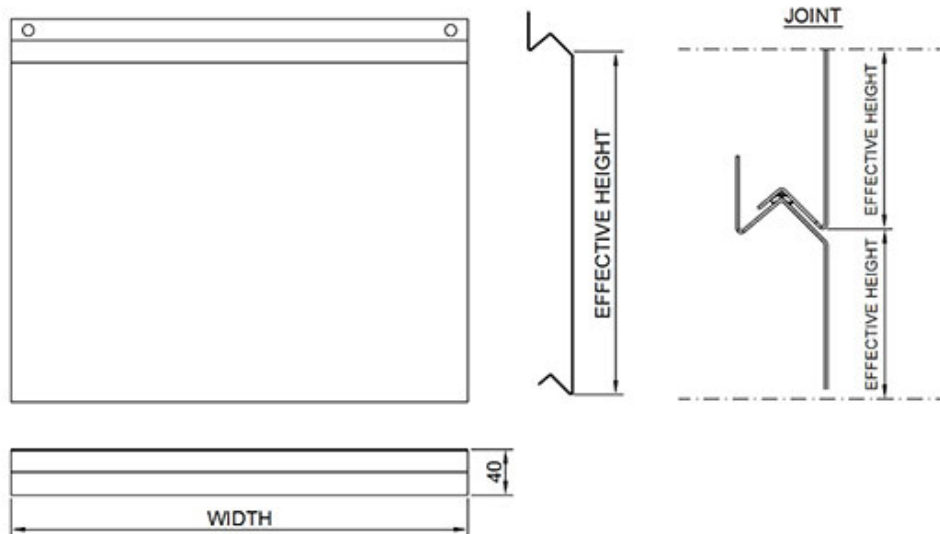
COR-TEN – зарегистрированная торговая марка United States Steel Corporation (USS).

**Ruukki® emotion**

Доступно также с перфорацией и подсветкой.

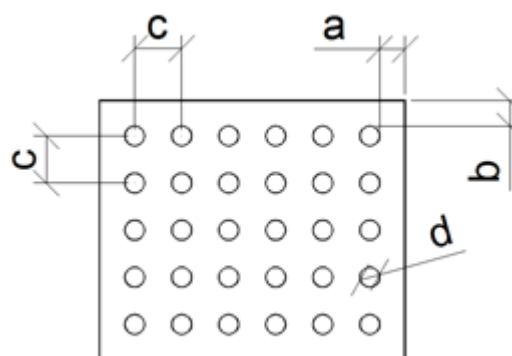
Информация на нашем веб-сайте точно соответствует нашим знаниям и пониманию. Несмотря на все усилия, направленные на обеспечение точности, компания не может нести никакой ответственности за любые прямые или косвенные убытки, возникшие в результате возможных ошибок или неправильного применения информации этой публикации. Мы оставляем за собой право вносить изменения.

# СВОЙСТВА



Название	Lamella Cor-Ten 20
Крепежные отверстия	Круглая
Крепёж	Скрытый
Эффективная высота	Стандартная 300 (150-600) мм
Ширина	150-3000 мм
Глубина	40 мм

## СХЕМА РАЗМЕЩЕНИЯ ПЕРФОРАЦИИ



Размер/отверстие	мм
a	≥10

b	≥10
c	d+15, d+25, d+30
d	12, 16, 20, 30

## МАТЕРИАЛЫ

Материал	Толщина материала (мм)	Вес (кг/м <sup>2</sup> )	Покрытие	Реакция на огонь
Сталь Cor-Ten A	1.5	14.8	-	A1


Благодаря уникальному химическому составу, погодоустойчивая конструкционная сталь Cor-Ten имеет гораздо лучшую стойкость к атмосферной коррозии, чем другие конструкционные стали общего назначения. Погодоустойчивая сталь используется в строительных объектах и не требует специальной обработки поверхности. Использование погодоустойчивой стали устраняет необходимость поверхностной обработки в процессе изготовления и эксплуатации, тем самым способствуя сокращению воздействия на окружающую среду, а также сокращению затрат на жизненный цикл продукции.

Устойчивость к атмосферному воздействию изделия обеспечивается за счет оксидного слоя, то есть патины, который образуется на стальной поверхности, защищенной благодаря легирующим элементам и малопроницаемой для кислорода. При неоднократном промокании и высыхании погодоустойчивой стали на ее поверхности образуется оксидный слой. В нормальных погодных условиях защитный слой образуется за время от 18 до 36 месяцев. Сначала патина имеет красновато-коричневый цвет, но с течением времени она приобретает темный оттенок. В промышленных районах патина образуется быстрее и имеет более темный цвет, чем в чистом воздухе сельской местности. На постоянно влажной или грязной стальной поверхности защитного слоя патины не возникает.

Для производства кассет используется сталь Cor-Ten A (S355J0WP-COR-TEN A).

## АКСЕССУАРЫ

Фасадные панели полностью укомплектованы и оснащены нащельниками, крепежными элементами и направляющими профилями, что обеспечивает легкость и быстроту их монтажа.

07 ИЮН, 2017  
 EN\_Cladding\_Accessories\_05\_2017  
 PDF, 2,56 MB

## СРЕДСТВА ПРОЕКТИРОВАНИЯ

## ИНСТРУКЦИИ МОНТАЖ

Составление плана работ по монтажу должно осуществляться на раннем этапе составления схем. Это важно для обеспечения поставки заказанных кассет в нужной последовательности.

Перед началом монтажа следует тщательно проверить проект, в особенности такие позиции, как начальная отметка монтажа, проемы, карнизы, углы, подконструкции, способы крепежа и количество крепежных элементов. На участке крепления кассет должно иметься достаточное количество контрольных точек вертикальных и горизонтальных замеров, чтобы гарантировать одинаковую ширину вертикальных и горизонтальных стыков по всему зданию. После проверки визирных линий необходимо отметить стартовый уровень установки первой кассеты с обеих сторон от угла, по горизонтали и по вертикали. При необходимости выполняется выравнивание. Прямолинейность поверхностей проверяется при помощи лазерного теодолита, мelenого шнура и поверочной линейки. Перед началом монтажа проверяется плоскостность стен. Измеренное расстояние между направляющими профилями не должно превышать ширину одной кассеты.

Перед установкой кассеты защитная пленка снимается в местах стыков. Пленка может быть удалена с центральной части кассет только в том случае, если они уже не могут быть повреждены при монтаже. Особо осторожными нужно быть с кассетами с порошковым покрытием, поскольку они не имеют защитной пленки.

Кассеты крепятся к металлическим направляющим профилям из стального листа при помощи крепежных элементов, в соответствии с монтажными схемами. Рекомендуется осуществлять поставку направляющих профилей в рамках договора на поставку кассет и устанавливать их одновременно с кассетами. При монтаже нащельников убедитесь, что функциональность конструкции не меняется (нащельники не закрывают вентиляционные отверстия и отверстия для стока воды и т.п.). Для защиты от воды, которая может двигаться вверх под воздействием силы ветра и проникать в конструкцию, необходимо устанавливать отливы. Соединения с другими конструкциями желательнее осуществлять соединительными нащельниками, а не герметизирующим материалом.

Во избежание повреждения покрытия, запрещается использовать обрабатывающие инструменты с абразивным режущим кругом, которые могут вызвать появление искр. Так, нельзя использовать для резки болгарку. Стружку от сверления и другой мусор следует счищать щеткой или, при необходимости, смывать сразу по завершении работ. Для достижения оптимальных результатов необходимо очень тщательно и внимательно подходить к выполнению работ и этапу планирования.

Для выполнения монтажа требуется два или, предпочтительно, три человека. Поднимать кассеты следует, удерживая за вертикальные стороны. Подъем за горизонтальные стороны может привести к выпрямлению загнутых кромок. Производитель кассет не несет ответственности за результат монтажных работ.

## ЭТАПЫ МОНТАЖА

### ПЛАНИРОВАНИЕ МОНТАЖА

Проверяется соответствие монтажных схем следующим параметрам фасадной облицовки:

- Положение кассет
- Координатные привязки
- Отметка начала монтажа
- Горизонтальные и вертикальные привязки дверных и оконных проемов
- Угловые привязки

## ПЛОСКОСТНОСТЬ ВЫРАВНИВАЮЩЕЙ ПОДСИСТЕМЫ

Плоскостность выравнивающей подсистемы фасада проверяется при помощи, в частности, визирной струны и теодолита. Все результаты отмечаются в протоколе замеров.

## СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ НАЩЕЛЬНИКИ

Соединительные нащельники устанавливаются под направляющими профилями (например, цокольные отливы).

## НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРОФИЛИ

Направляющие профили устанавливаются на стыки кассет и в середине кассет на рекомендуемом расстоянии не более 700 мм. Количество и тип крепежных элементов определяются проектировщиками. Оба фланца направляющих профилей крепятся к подсистеме фасада в соответствии с монтажной схемой. На данном этапе, выполняется проверка створности и вертикальности подсистемы фасада в соответствии с протоколом замеров (при необходимости). Стыки направляющих профилей должны располагаться точно на опоре. Уровень начала монтажа направляющих профилей определяется с учетом того, чтобы нижний край нижнего ряда кассет был надежно закреплен на подсистеме, и так, чтобы этот профиль не был виден из-под нижнего ряда кассет. Между цоколем и нижним рядом кассет должен оставаться достаточный воздушный зазор.

## СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ НАЩЕЛЬНИКИ

Нащельники устанавливаются на направляющие профили.

## МОНТАЖ КАССЕТ

Кассеты крепятся к направляющим профилям при помощи выступающих фланцев. Монтаж кассет производится начиная с нижнего левого угла в направлении верхнего правого угла.

## ОБСЛУЖИВАНИЕ

## НАВЕШИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Необходимо избегать крепления дополнительных навешиваемых материалов к поверхности фасада. В случае крайней необходимости кронштейны навешиваемых материалов должны крепиться к подконструкции или к каркасу выравнивания в местах вертикальных или горизонтальных стыков кассет.

## УХОД ЗА ФАСАДОМ - КРЕПЕЖ

Крепеж необходимо проверять во время технического обслуживания. Для оценки состояния крепежа следует демонтировать несколько креплений в разных частях здания. Особо внимание необходимо уделять состоянию крепежа и шайб, предохраняющих стыки от попадания воды. При необходимости замените изношенный крепеж.

#### Текущий контроль

Необходимо вести журнал технического обслуживания фасада. В него заносятся такие данные, как выполненные задания, время, затронутые площади, исполнитель и использованные средства.

## **ЗАКАЗ И ДОСТАВКА**

### **ЗАКАЗ**

Единицей заказа кассет считается квадратный метр (м<sup>2</sup>). Заказ кассет производится по спецификации, приведенной на специальном типовом электронном бланке заказа. Время поставки устанавливается конкретно для каждого проекта.

### **УПАКОВКА**

Фасадные кассеты доставляются на монтажную площадку в деревянных ящиках, запакованные при помощи тонкой защитной полиэтиленовой пленки. Основной принцип упаковки неизменен. Для различных потребностей предусматриваются различные виды упаковки. Вид упаковки зависит от области поставки.

### **ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТНО-ПОГРУЗОЧНЫЕ ОПЕРАЦИИ**

При получении заказа необходимо проверить количество кассет. Кассеты могут храниться в ящиках. Открытые ящики должны укрываться для защиты от попадания влаги. Транспортно-погрузочные операции следует производить аккуратно, во избежание повреждения кассет. Для резки и иных видов обработки кассет следует использовать соответствующие инструменты, которые позволяют обеспечить безопасность и надежность выполнения работ.

### **МАРКИРОВКА**

К ящику прилагается упаковочный лист, содержащий информацию о заказе: номер заказа, код груза и номер упаковки, контактную информацию, описание груза в упаковке (тип кассет, размеры и позиции), а также вес упаковки.

При необходимости на кассеты в процессе производства может наноситься маркировка в виде специального кода, заданного клиентом. Код может использоваться для определения местоположения кассет в здании.

### **СООТВЕТСТВИЕ СТАНДАРТАМ И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА**

Кассеты имеют маркировку CE в соответствии со стандартом EN 14782 для стальных панелей с полимерным и порошковым покрытием. Данная маркировка указана на упаковке и в приложении к транспортной накладной.

Контроль качества кассет производится в соответствии со стандартом EN 14782 и дополнительными требованиями производителя.