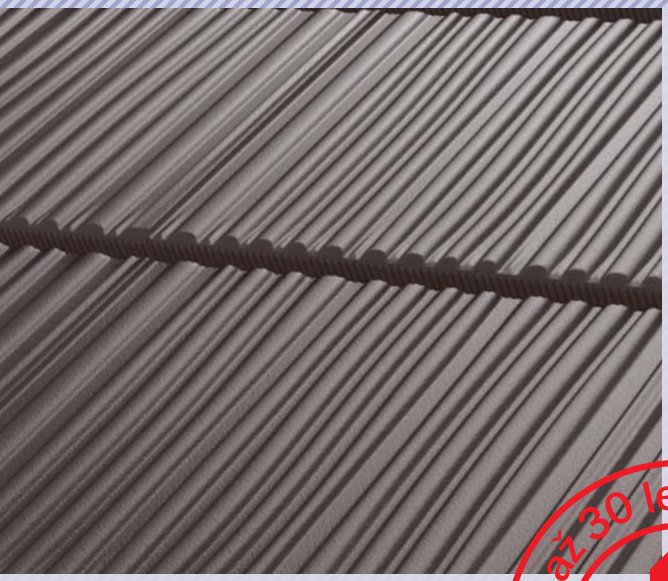
SATJAM®

střechy · okapy · trapézy

Střešní krytiny SATJAM Šindel, SATJAM Flat Plus

montážní návod



až 30 let záruka* · up to 30 years Guarantee* · 30

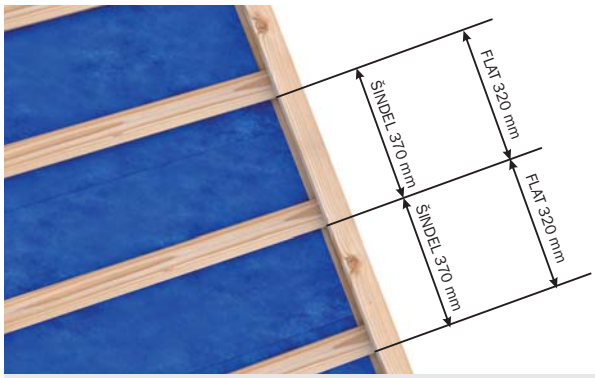
ZÚS · PAVUS · TÜV SÜD · Cechy, pokrývačů a tesařů ČR · Česká kvalita · Společně pro střechy SZV.cz

www.satjam.cz

PŘÍPRAVA PODKLADU

Všechny střešní pláště tvořené krytinou SATJAM Šindel/Flat musejí být opatřeny doplňkovou hydroizolační vrstvou. Doporučujeme pokládat DHV na bednění, přelepit spoje a podtěsnit kontralatě.

ROZTEČ LATÍ 320/370 mm



Vzhledem k typu krytiny musí být rozměření krytiny provedeno od spodní hrany latě s minimálními tolerancemi. Doporučený rozměr latí je 40×50 mm (40x60 mm).

ODVĚTRÁNÍ STŘEŠNÍHO PLÁŠTĚ

Dbejte na správné ukončení doplňkové hydroizolační vrstvy na okapnici a na správné provedení odvětrávací vrstvy střešního pláště. Nezapomeňte osadit hák okapového systému – je-li okapový systém součástí střechy.

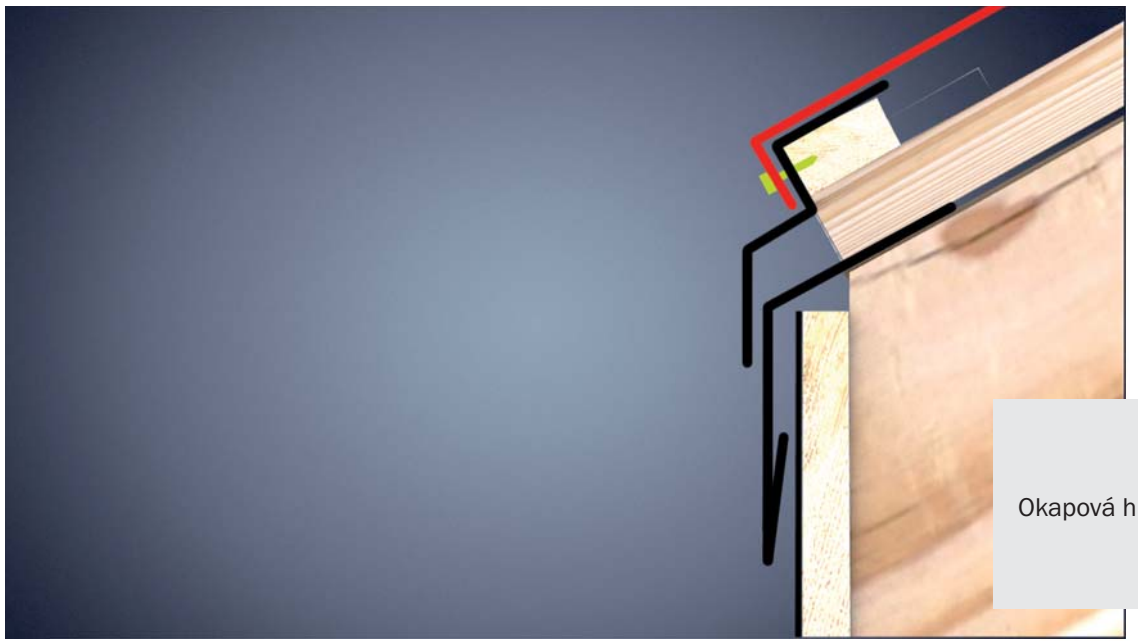
OSAZENÍ U OKAPOVÉ HRANY

Je několik možností osazení šablony na okapové hraně. Věnujte pozornost správnému řešení.

PŘÍKLADY VARIANT OSAZENÍ U OKAPOVÉ HRANY

Vzdálenost spodních hran latí je 370 mm.

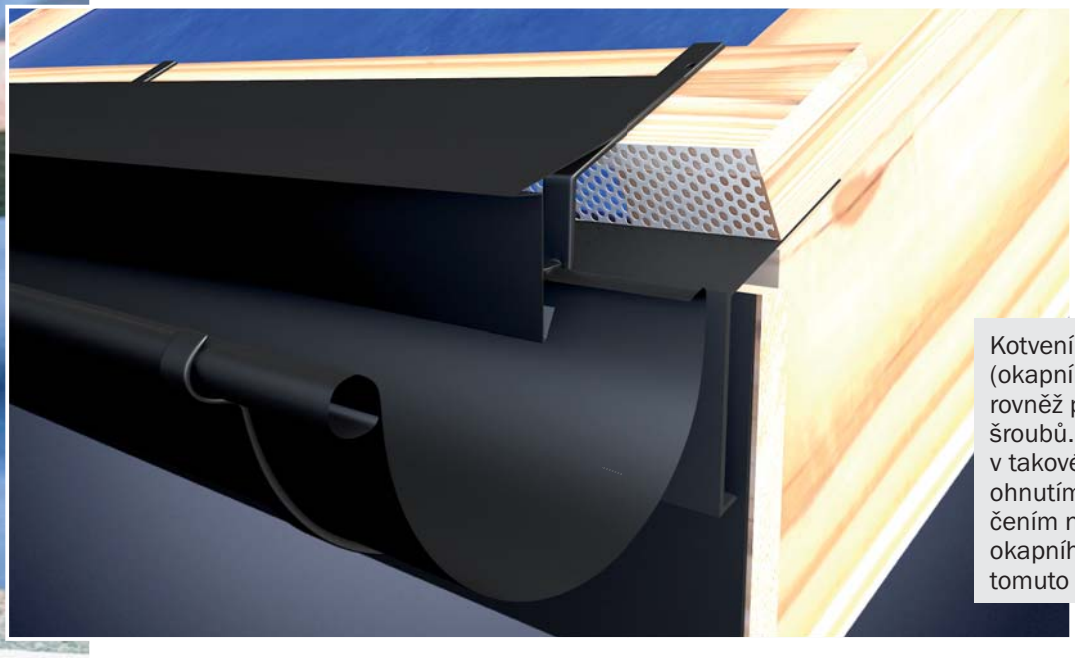
Vzdálenost spodních hran latí je 320 mm.



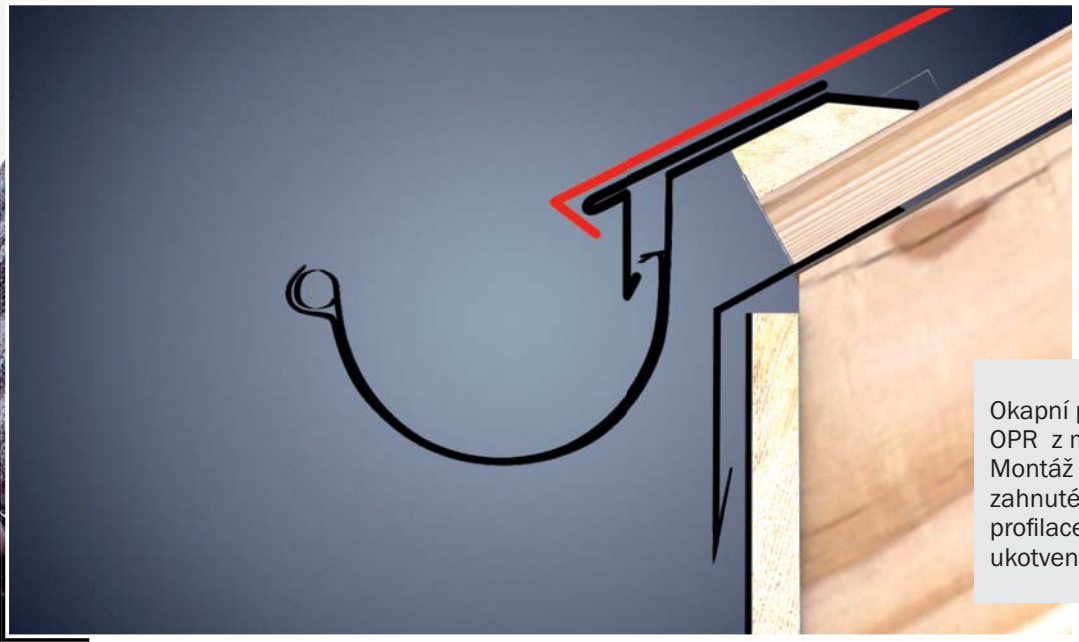
Okapová hrana bez přesahu.

Krytina je osazena bez přesahu a kotvena do čela latě šrouby SDT 4,8×35.

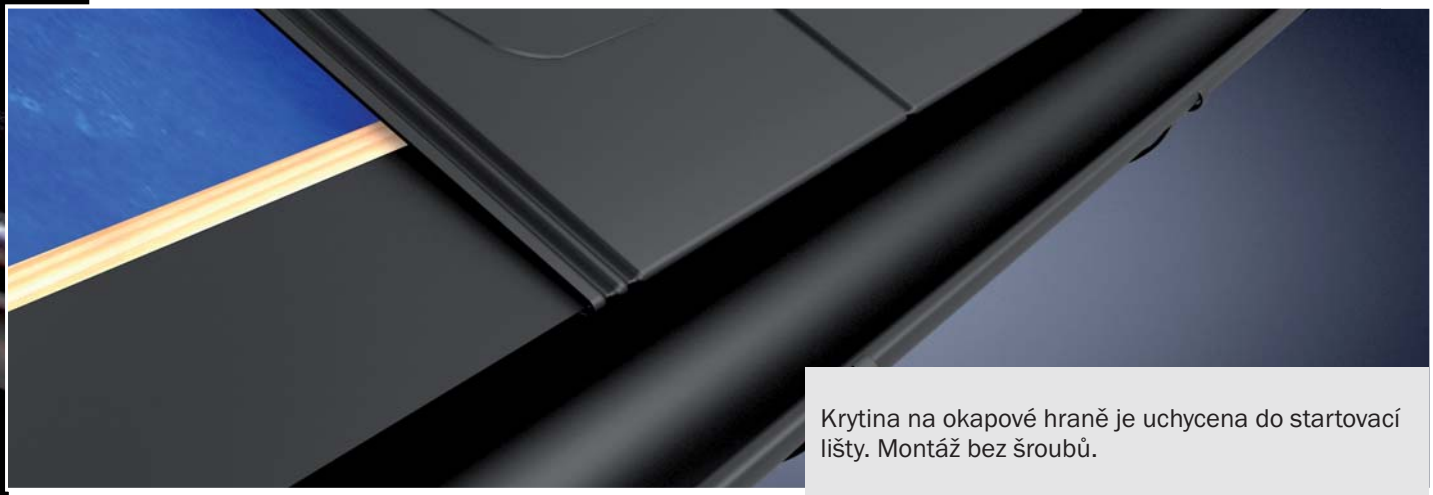
PŘÍKLADY VARIANT OSAZENÍ U OKAPOVÉ HRANY



Kotvení do zakládací lišty (okapního plechu) může být rovněž provedeno bez použití šroubů. Osazení a ukotvení je v takovém případě provedeno ohnutím čela panelu a navlečením na okapní plech. Tvar okapního plechu musí být tomuto řešení přizpůsoben.



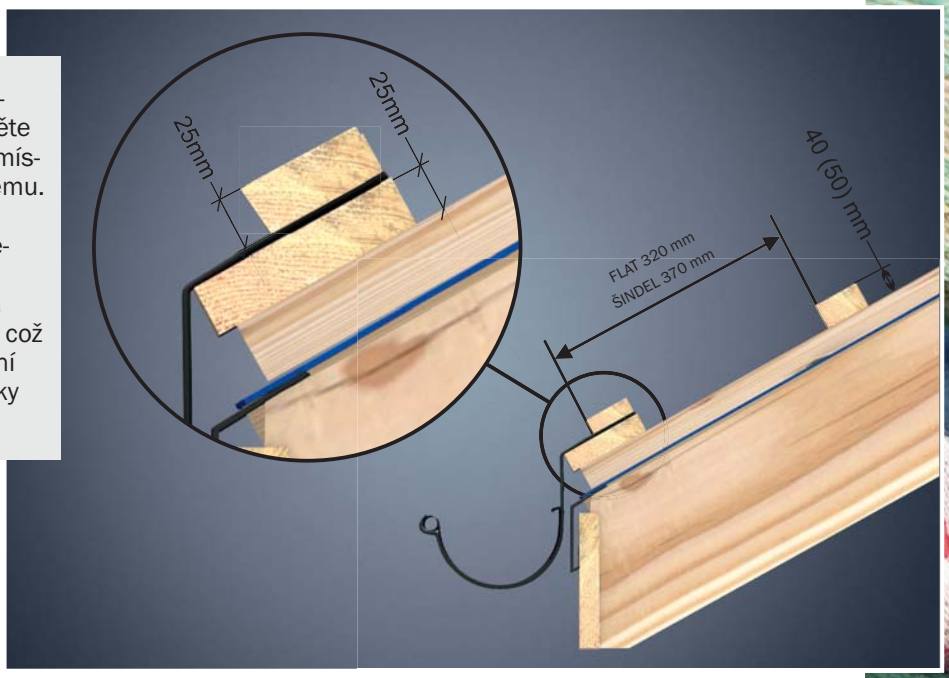
Okapní plech je v provedení OPR z materiálu tl. 0,5 mm. Montáž se provádí osazením zahnutého čela krytiny do profilace okapního plechu a ukotvením krytiny do latě.

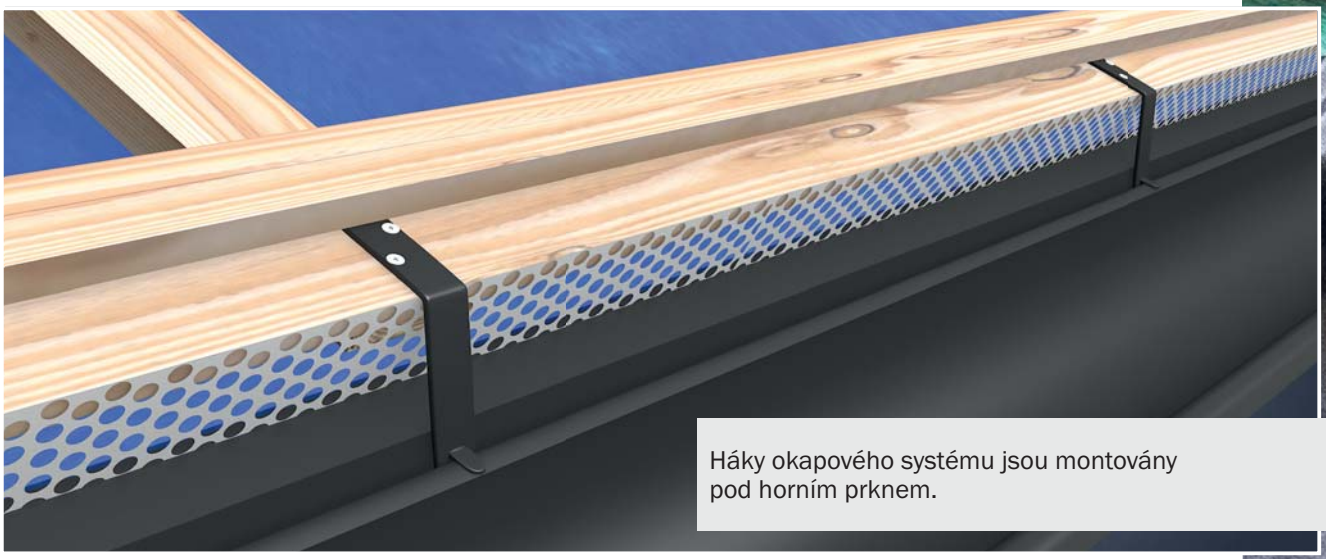


Krytina na okapové hraně je uchycena do startovací lišty. Montáž bez šroubů.

LAŤOVÁNÍ, PŘÍPRAVA U OKAPOVÉ HRANY

Laťování u okapní hrany proveďte následujícím způsobem: Na kontralať přikotvěte prkno tl. 25 mm. Do tohoto prkna lze v místě krokví přikotvit háky okapového systému. Dále přikotvěte druhé prkno tl. 25 mm, které bude sloužit pro ukotvení první řady krytiny. Jsou-li dále použity latě výšky 40 mm, je mezi první řadou a ostatním laťováním rozdíl výšky 10 mm, což není na závadu. Tento výškový rozdíl není znatelný. Jsou-li dále používány latě výšky 50 mm, není rozdíl žádný.

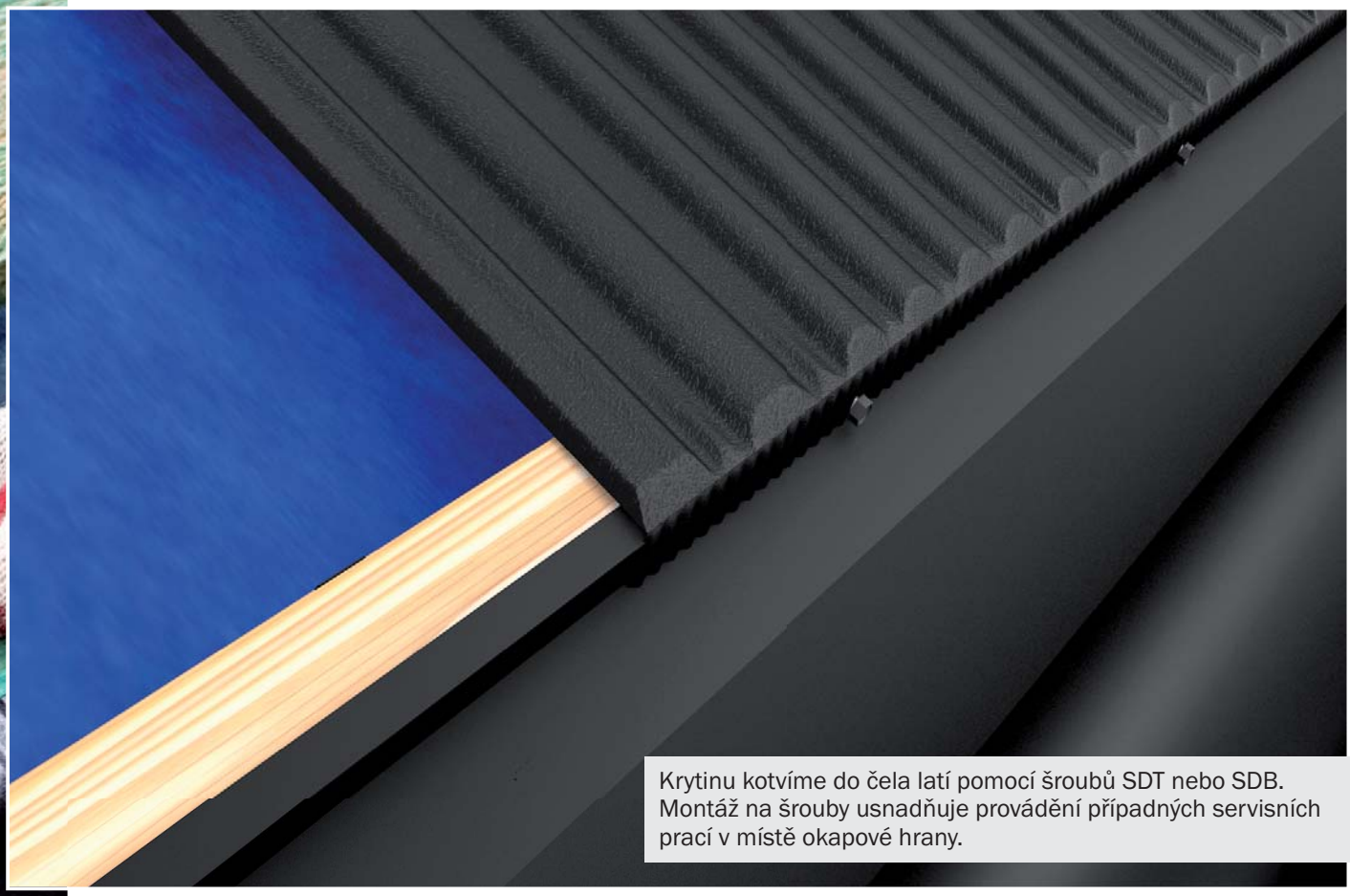




Háky okapového systému jsou montovány pod horním prknem.

Montáž okapního ATYP plechu na okapové hraně.

PŘÍKLAD KOTVENÍ KRYTINY U OKAPOVÉ HRANY



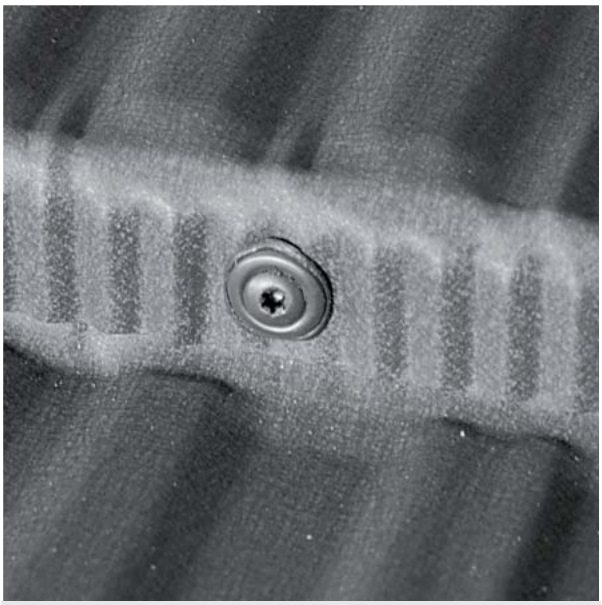
Krytinu kotvíme do čela latí pomocí šroubů SDT nebo SDB. Montáž na šrouby usnadňuje provádění případných servisních prací v místě okapové hrany.

MONTÁŽ KRYTINY (hřebíkovačka, hřebíky)

Krytinu lze kotvit i pomocí nastřelování hřebíky.

Jednotlivé šablony krytiny se kotví přistřelením nerezových lakovaných hřebíků do čela latí. Tento systém garantuje těsnost krytiny, rychlou montáž a díky neviditelnému kotvení zajišťuje vysokou estetiku. Je doporučeno použít okolo 8-10 ks hřebíků na 1 m^2 krytiny.

MONTÁŽ KRYTINY

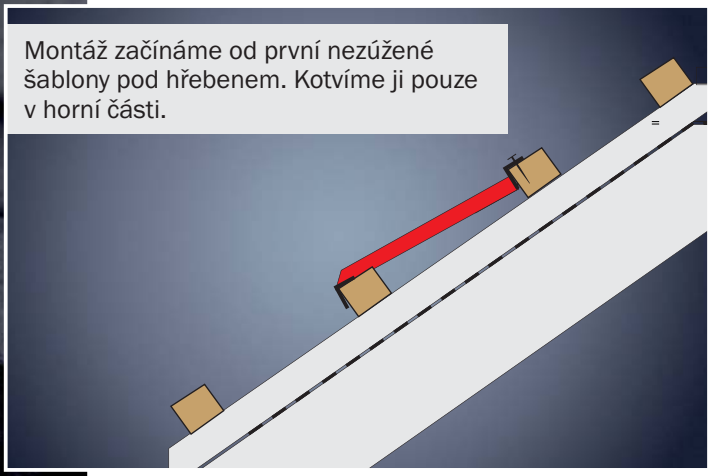


V místech prostupů komínů, střešních oken, úžlabí, v místech u okapové hrany nebo v kterémkoliv místě, kde je nutné zajistit rozebíratelné spoje, je vhotné krytinu kotvit šroubem SDT nebo SDB.

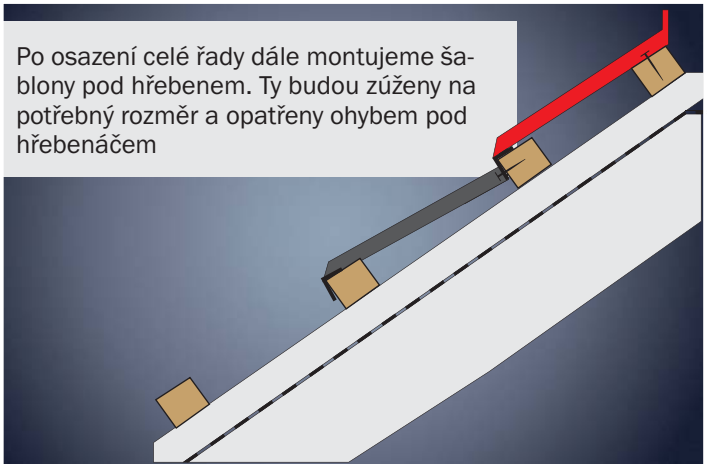
Montáž krytiny pomocí nastřelovací pistole. (ilustrační obrázek)

MONTÁŽ KRYTINY

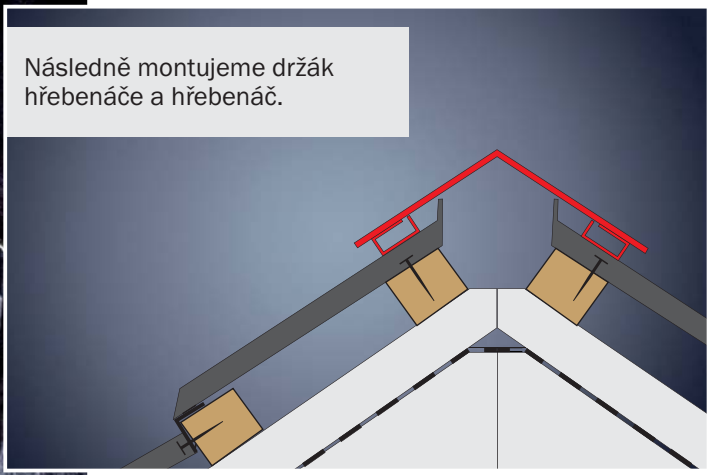
Montáž začínáme od první nezúžené šablony pod hřebenem. Kotvíme ji pouze v horní části.



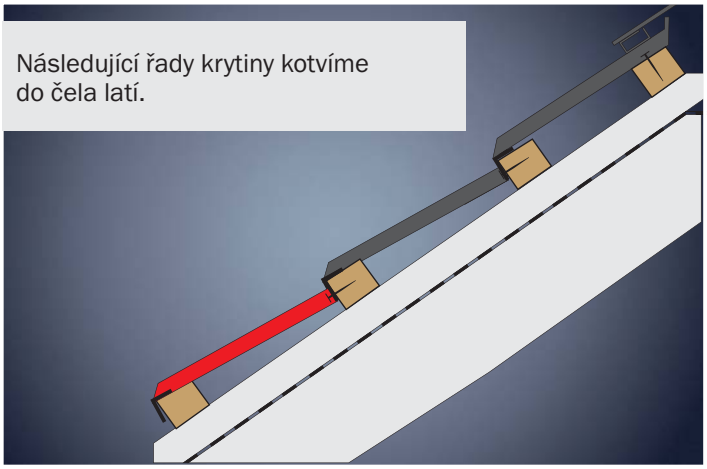
Po osazení celé řady dále montujeme šablony pod hřebenem. Ty budou zúženy na potřebný rozměr a opatřeny ohybem pod hřebenáčem



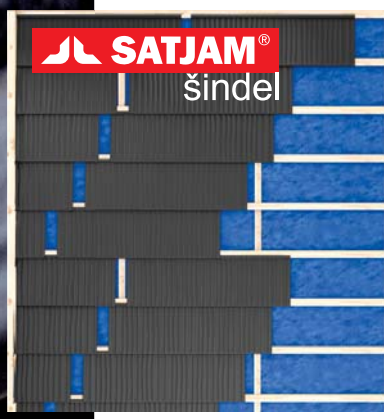
Následně montujeme držák hřebenáče a hřebenáč.

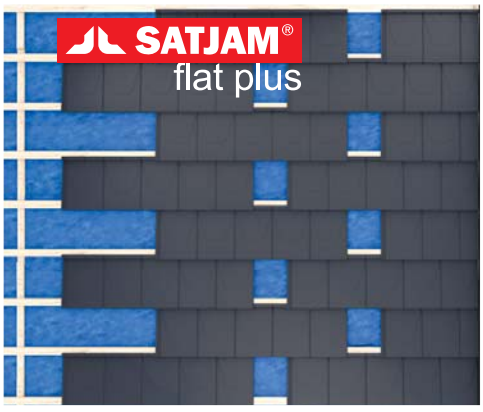


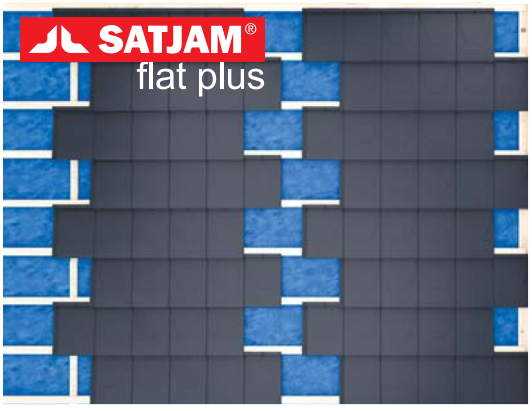
Následující řady krytiny kotvíme do čela latí.



MONTÁŽ ŠABLON







Montáž jednotlivých šablon na jednotlivých střešních rovinách je možné provádět z libovolné strany. Je potřeba mít na paměti nutnost kladení na vazbu, aby bylo minimalizováno riziko zatékání vody do spojů. Tomu je potřeba přizpůsobit dělení šablon.

Pokud je na střeše úžlabí, je vhodné začít pokládku od něho.

ÚŽLABÍ

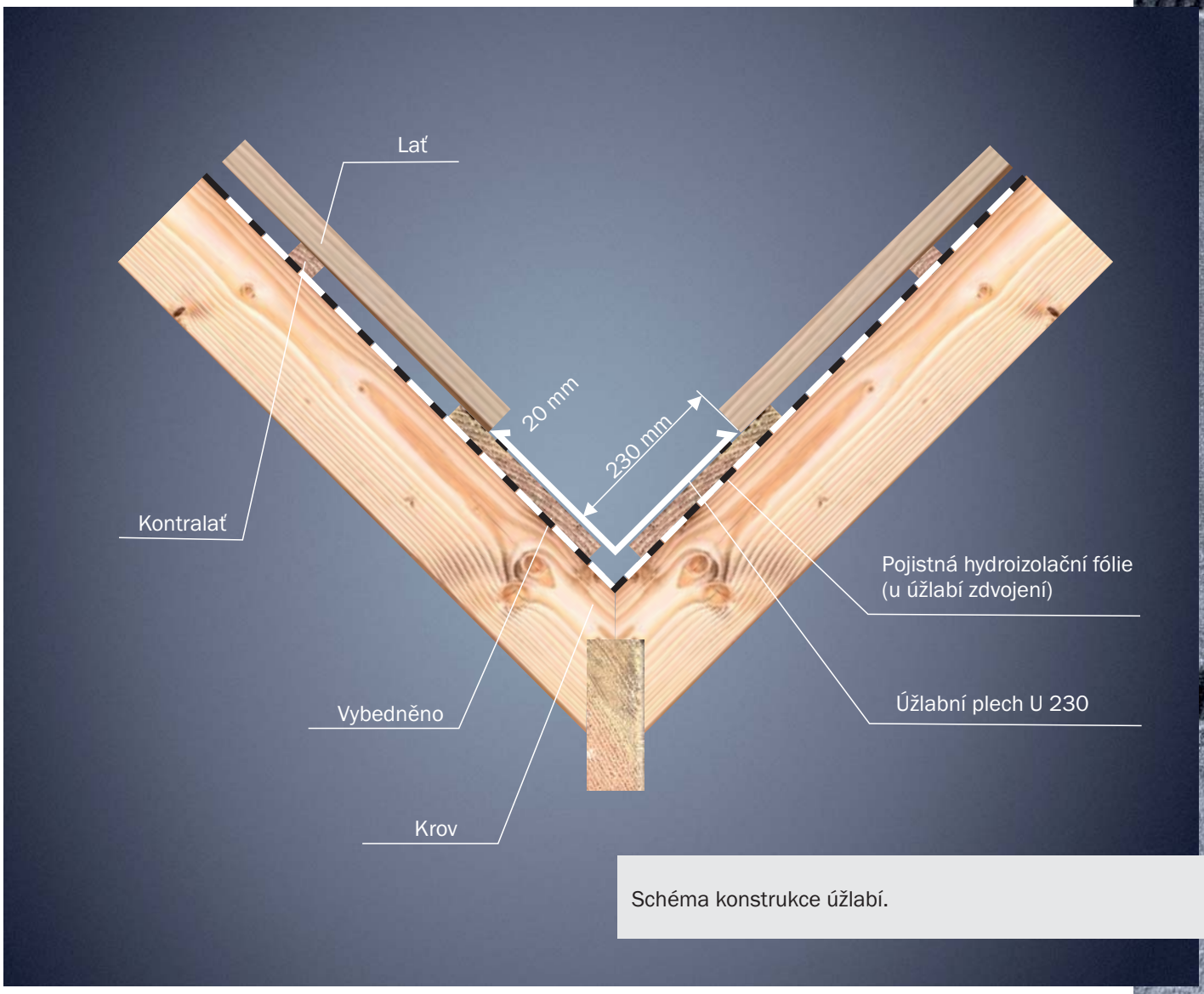
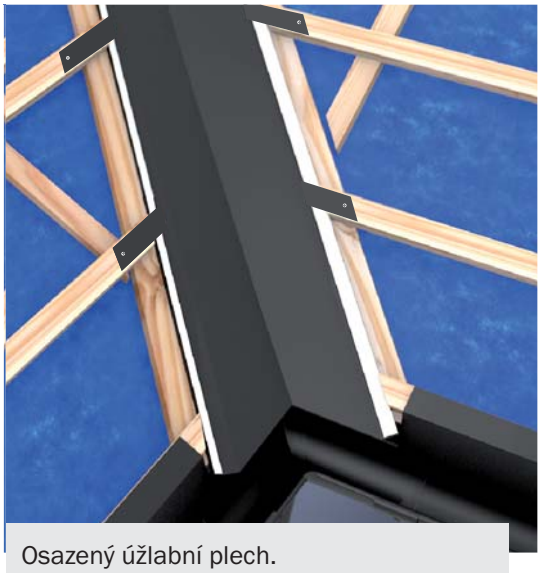


Schéma konstrukce úžlabí.

Příprava pod úžlabním plechem.



Osazený úžlabní plech.
Uchycený na příponky.

PŘÍPRAVA ŠABLON PRO MONTÁŽ V ÚŽLABÍ

Věnujte pozornost
přesnému rozměření.

Označení šikminy v úžlabí.

Odstřižení nepotřebné části panelu.

Na rozdíl od střešních krytin s minerálním posypem lze SATJAM Šindel/Flat dělit elektrickou prostřihávačkou bez rizika poškození krytiny.

Šikmo střiženou stranu šablony směřující do úžlabí je potřeba „uzavřít“ provedením ohybu směrem dolů do úžlabí. Šablona se tak vyztuží, zamezí se její nadměrné deformaci a úžlabí se zajistí proti vnikání listí a jiných nečistot pod krytinu.

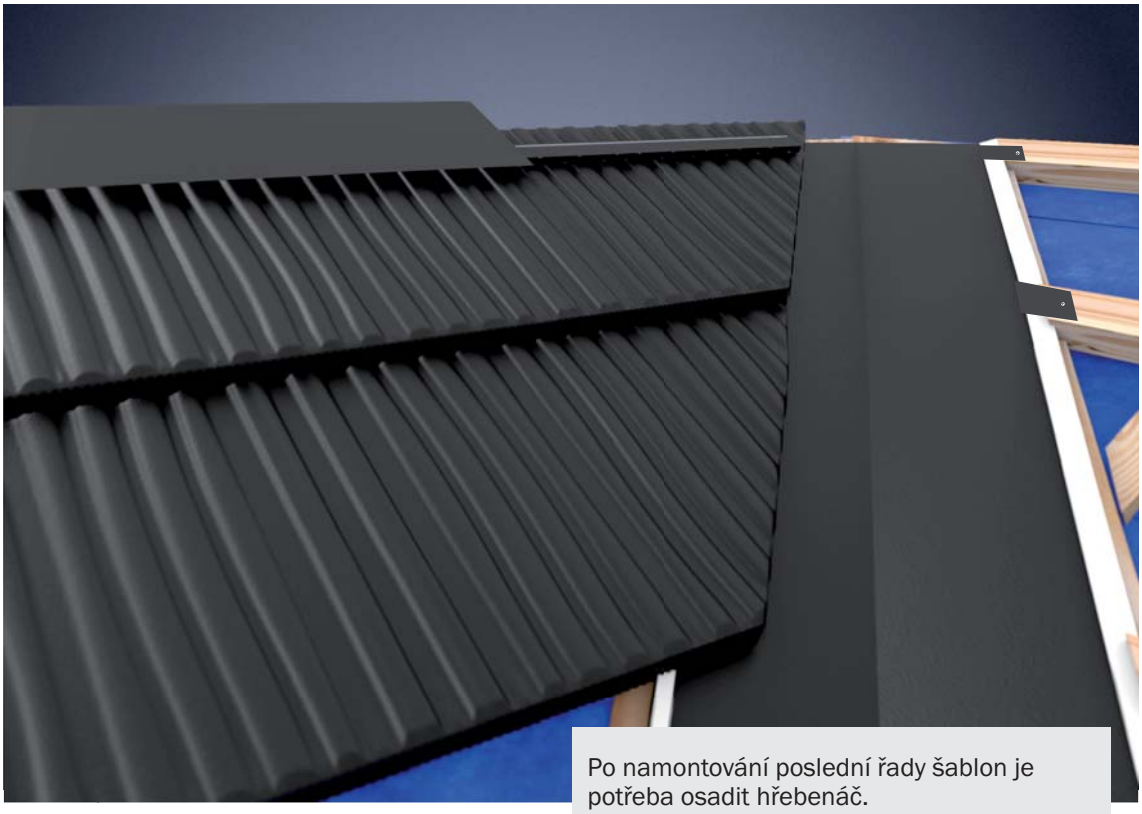
Uzavření šablony je nutné provést velmi pečlivě.

Čelo šablony společně s dodatečně ohnutou šikmo střiženou částí šablony je potřeba správně slícovat. Vzniklý přesah v rohu odstřihněte.

Dokonale slícujte šablonu pomocí falcovacích kleští.

Montáž začíná od první nezužované řady šablon pod hřebenem.

Následně se montuje horní sada šablon.



Po namontování poslední řady šablon je potřeba osadit hřebenáč.

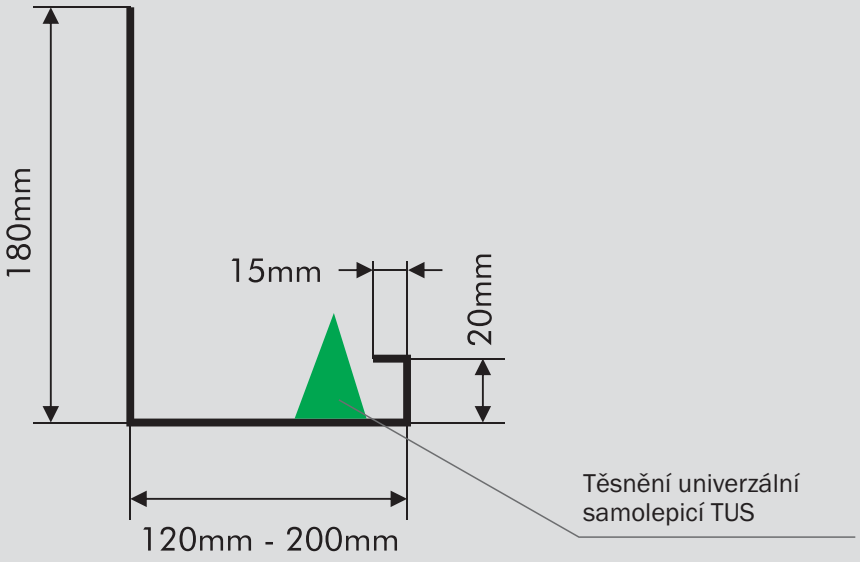
V montáži se pokračuje dalšími řadami šablon směrem k okapové hraně.

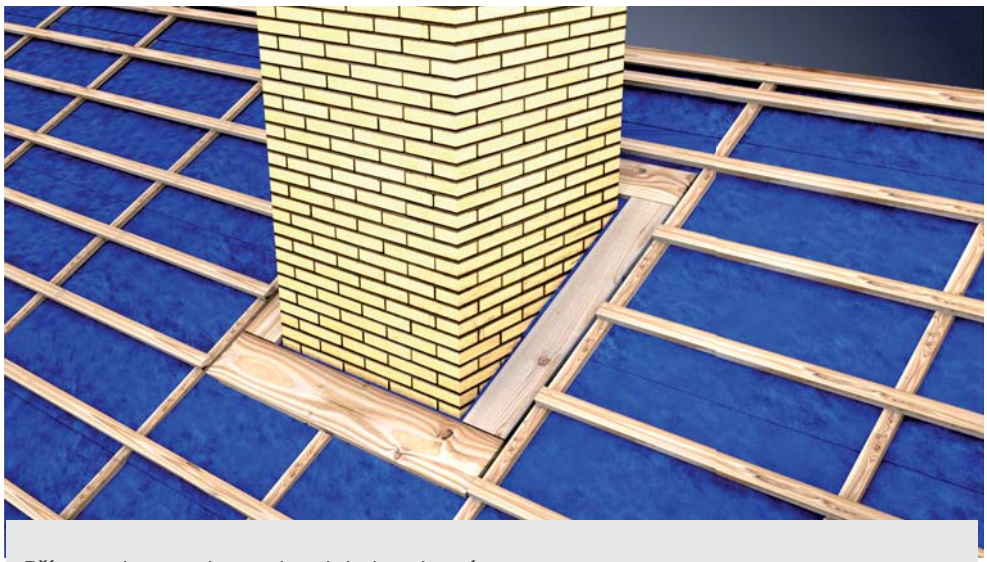
Montáž šablon v úžlabí.

Úžlabí po namontování krytiny.

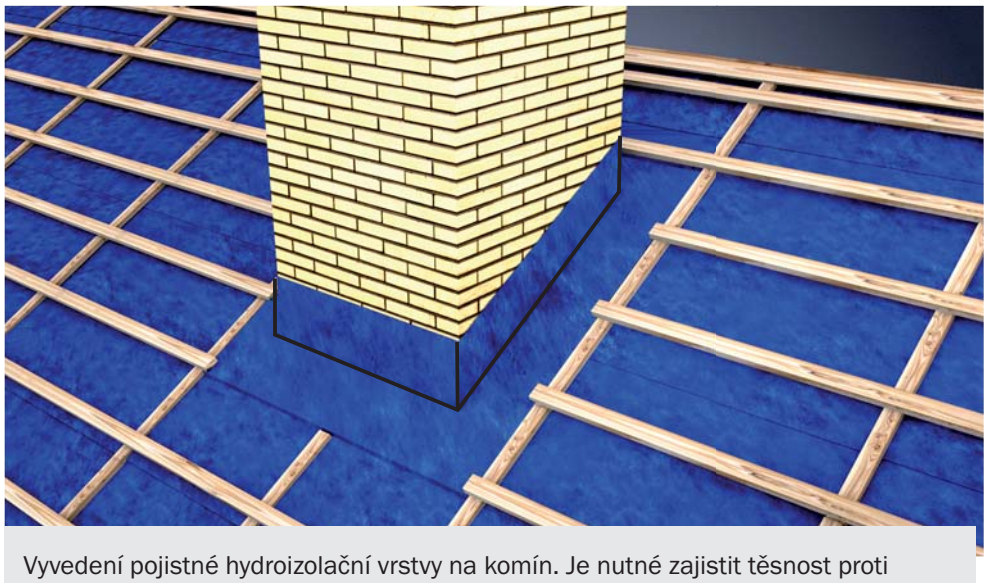
OPLECHOVÁNÍ KOMÍNU

Boční díl oplechování komínu.





Příprava konstrukce z desek kolem komínu.



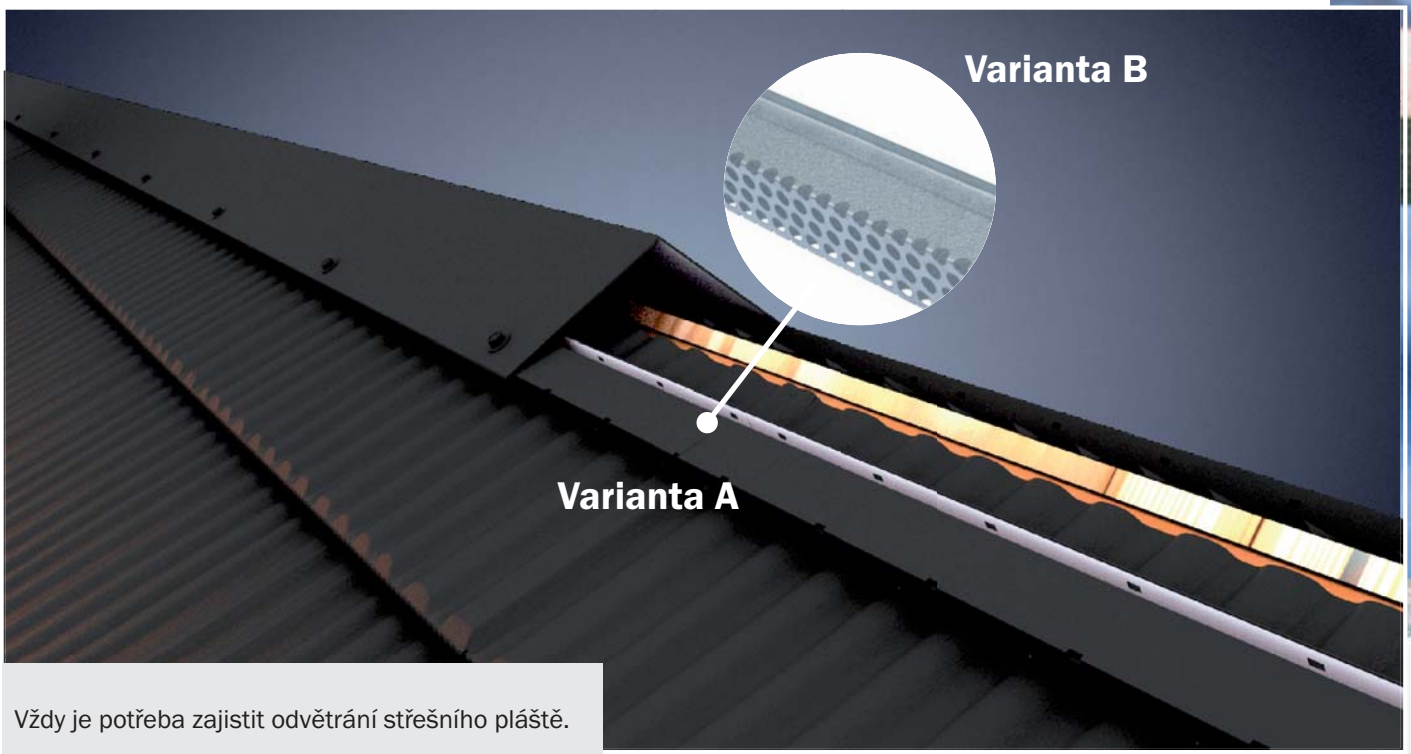
Vyvedení pojistné hydroizolační vrstvy na komín. Je nutné zajistit těsnost proti zafoukané vodě, sněhu a kondenzátu. Spoje a hrany olepit.

Zadní díl lemování komínu je potřeba vyprofilovat tak, aby mohl být uchycen do čela první latě za komínem.

Zadní část lemování komínu po montáži krytiny.

Přední a boční díl lemování jsou na spodní straně kotveny do podkladního prkna nebo OSB desky.

Lemování komínu je opatřeno dilatační lištou kvůli zajištění různé roztažnosti zdiva komínu a střechy.



Vždy je potřeba zajistit odvětrání střešního pláště.

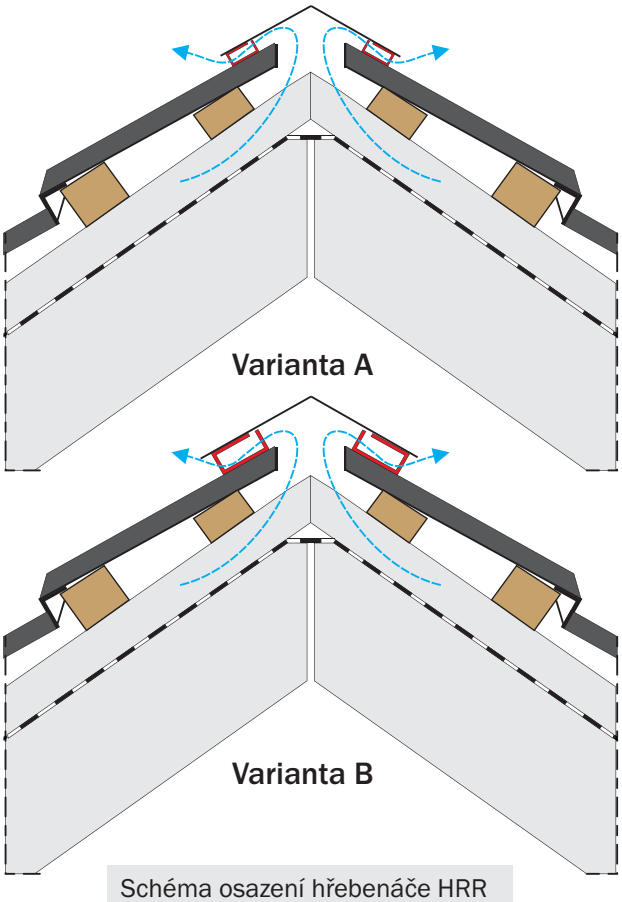
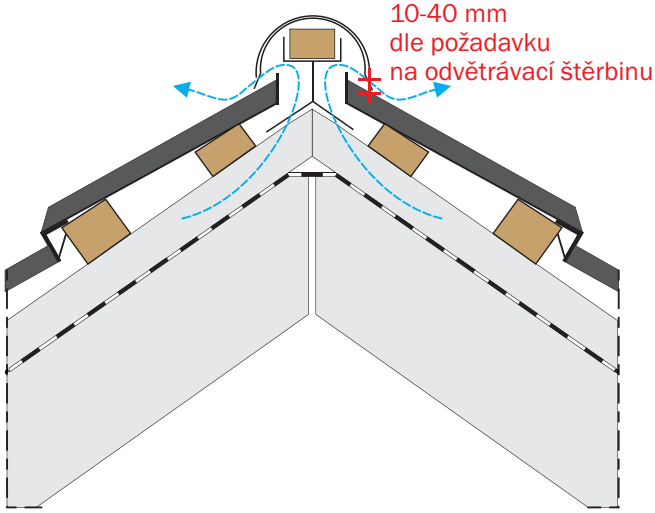
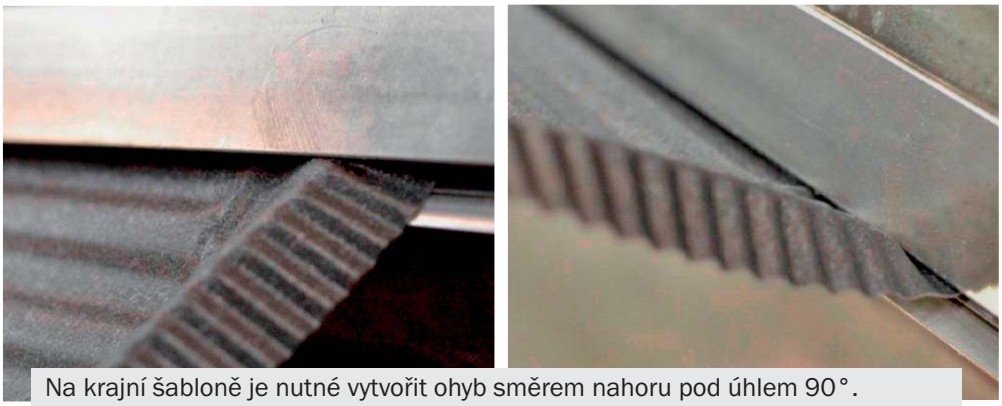


Schéma osazení hřebenáče HRR s držákem hřebenáče DHR-P nebo DHRN.



Alternativní řešení za použití hřebenáče SBM - HP.

ÚPRAVA ŠABLON U ZÁVĚTRNÉ LIŠTY



Na krajní šabloně je nutné vytvořit ohyb směrem nahoru pod úhlem 90°.
Ohnout bez prostřihu!

UKONČENÍ ZÁVĚTRNOU LIŠTOU

Ohyby na šablonách pod závětrnou lištou musejí být provedeny tak, aby byl zajištěn volný odtok vody a nehrozilo zatékání pod krytinu.

Závětrná lišta po montáži.

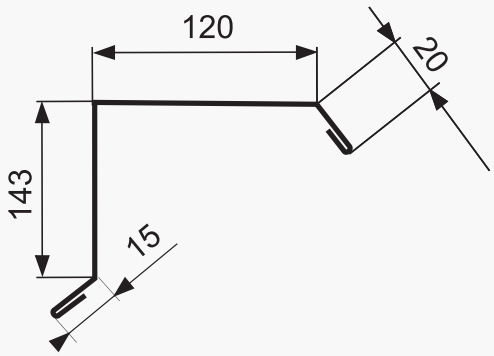


Schéma závětrné lišty horní ZL 120.

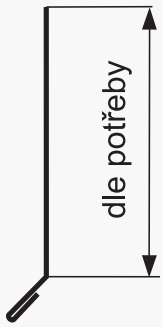
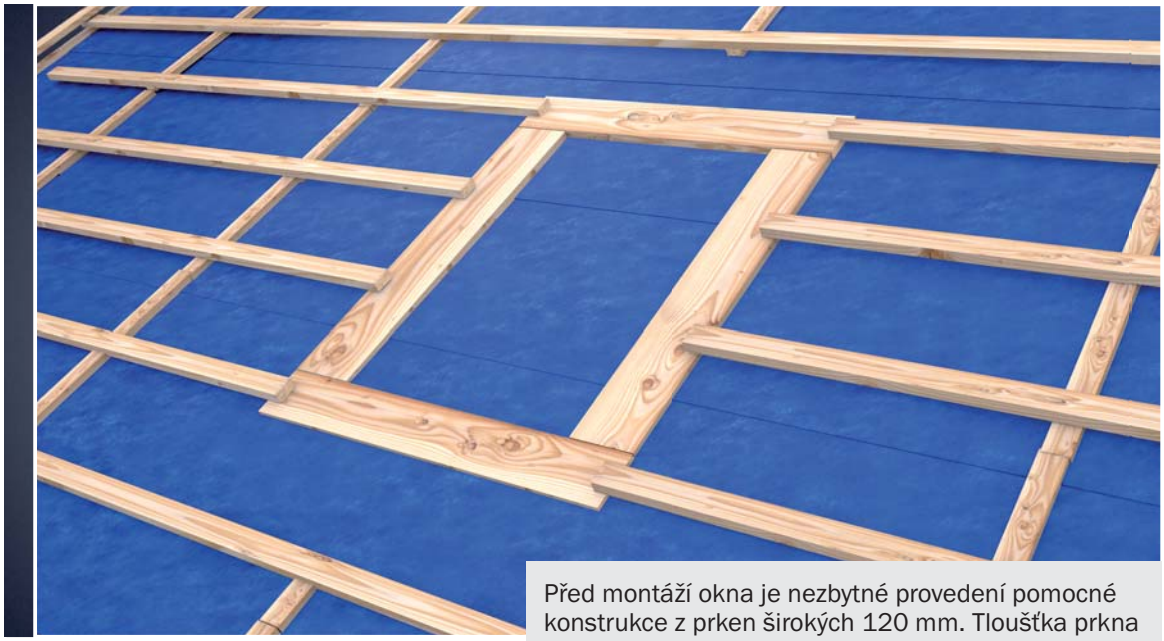


Schéma doplňkového oplechování pod závětrnou lištu (atyp).

Doplňkové oplechování pod závětrnou lištou je možné provést z rovinného plechu, ale i pomocí zkrácených částí šablon.

PŘÍPRAVA KONSTRUKCÍ PRO MONTÁŽ STŘEŠNÍHO OKNA (AURA)



Před montáží okna je nezbytné provedení pomocné konstrukce z prken širokých 120 mm. Tloušťka prkna odpovídá výšce kontralatě.

Pomocná konstrukce pro střešní okno.

Olemování okna fólií nebo osazení hydroizolačního límce provádíme standardním způsobem, tak aby byla zajištěna vodotěsnost.

Lemování střešního okna je osazeno celou plochou na pomocnou konstrukci z prken. Latě musí být osazeny tak, aby končily na obvodu lemování.

PŘÍPRAVA ŠABLON PRO MONTÁŽ KOLEM STŘEŠNÍHO OKNA

Namontované střešní okno. Krytinu kolem lemování je potřeba uzavřít stejně jako u řešení úžlabí.

UKONČENÍ KRYTINY KOLEM STŘEŠNÍHO OKNA

Namontované střešní okno.

SLUNEČNÍ KOLEKTORY A FOTOVOLTAICKÉ SYSTÉMY

Střechy provedené z krytiny Rapid jsou vhodné pro montáž těchto zařízení. Většina dodavatelů solárních systémů dodává své výrobky včetně nosného roštu a kotevních prvků. Při montáži postupujte v souladu s montážním návodem výrobce solárních systémů a zajistěte, aby veškeré prostupy přes krytinu byly dokonale zajištěny proti vnikání vody. Je možné použít také držák pro solární systémy ze sortimentu firmy SATJAM.

ATYPICKÉ DETAILY

Není-li možné jakýkoliv detail provést z vyráběného sortimentu doplňků, lze použít tabuli plechu, nebo plech ve svitku se shodnou povrchovou úpravou, nebo jiný plech s vysokou korozní odolností (pozink, titan-zinek, olověný pás) pro krytiny v provedení ALUMAT vždy hliníkový plech, nejlépe s identickou povrchovou úpravou. Všechny na stavbě provedené střižné hrany a poškozená místa přímo vystavená povětrnostním vlivům musí být u krytin s lakoplastovou povrchovou úpravou opatřena nátěrem opravnou barvou.

UPOZORNĚNÍ

Střešní konstrukce musí odpovídat platným normám, předpisům i doporučením výrobce pro montáž dané střešní krytiny. Zvláště u budov s obytným podkrovím je nutné navrhovat (dvou i tří plášťové) dokonalé odvětrání střešního pláště v souladu s platnými technickými normami. Skladby střešního pláště je vhodné ověřit tepelně technickým výpočtem. Každá střecha je originál, proto návod výrobce nemůže zohlednit všechny možnosti řešení detailů. Proto výrobce neručí za případné škody vzniklé nesprávným použitím nebo nepochopením návodu.

PŘEHLED KOROZIVNÍCH PROSTŘEDÍ

		Stupeň korozní agresivity					
třída	produkt	*C1*	*C2*	*C3*	*C4*	*C5*	povrchová úprava
EL element	AlZn aluzinek	✓	✓	☎	☎	×	aluzinek min. 150 g/m²
EF efekt	PE25 polyestersat 25 µm	✓	✓	✓	×	×	polyester 25 µm
EF efekt	PM satmat 35 µm	✓	✓	✓	×	×	polyester 35 µm
EF efekt	PMH satmat hrubozrnný 35 µm	✓	✓	✓	×	×	polyester 35 µm
ET extra	PUX Purmax® 40 µm	✓	✓	✓	✓	×	hybrid polyester/ polyuretan 40 µm
ET extra	PU satpur 50 µm	✓	✓	✓	✓	×	polyuretan 50 µm
ET extra	PUM Purmat® 50 µm	✓	✓	✓	✓	×	polyuretan 50 µm
EX excelent	CR Crown BT 26 µm	✓	✓	✓	☎	×	polyester s vysokou odolností 26 µm
EX excelent	APM AluMat AluMat Stucco	✓	✓	✓	☎	×	polyester 25 µm
EX excelent	AF AluFalc AluFalc Stucco	✓	✓	✓	☎	×	modifikovaný polyuretan 25 µm

PŘEHLED KOROZIVNÍCH PROSTŘEDÍ

	STUPEŇ KOROZNÍ AGRESIVITY				
TYP ŠROUBU	*C1*	*C2*	*C3*	*C4*	*C5*
SDT lakovaný	✓	✓	✓	×	×
SDT INOX lakovaný	✓	✓	✓	✓	×
SDT TORX lakovaný	✓	✓	✓	×	×
SDT pro bezpečnostní prvky FeZn	✓	✓	×	×	×
SDT pro bezpečnostní prvky INOX	✓	✓	✓	✓	×
SDR FeZn	✓	✓	×	×	×
SDR INOX	✓	✓	✓	✓	×
SO2T FeZn	✓	✓	×	×	×
SO2T lakovaný	✓	✓	✓	×	×
SO2T INOX lakovaný	✓	✓	✓	✓	×
SO2T TORX lakovaný	✓	✓	✓	×	×
SO3T FeZn	✓	✓	×	×	×
SO3T Lakovaný	✓	✓	✓	×	×
SO5T FeZn	✓	✓	×	×	×
SO5T lakovaný	✓	✓	✓	×	×
SO12T FeZn	✓	✓	×	×	×
SO12T lakovaný	✓	✓	✓	×	×
SPSL	✓	✓	✓	✓	×
SDB lakovaný	✓	✓	✓	×	×

Vysvětlivky:

✓ – doporučeno
× – nevhodné použití, ztráta záruky
☎ – informujte se na našem technickém oddělení

POSTUP PŘI SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVĚ PRODUKTŮ SATJAM

VŠEOBECNÉ POKYNY

Při převzetí zakázky, před počátkem montáže, se ujistěte, že je zakázka kompletní a nevykazuje zjevné vady. Proveďte kontrolu typu, materiálu, barevnosti, délky a počtu kusů dodaných výrobků.
Je-li důvod k reklamaci z důvodu výskytu vady zjistitelné před zahájením montáže nebo na začátku montáže, nesmí být montáž zahájena nebo musí být přerušena a dodavatel musí být neprodleně písemně vyrozuměn. Do vyjádření výrobce se nesmí výrobky montovat. Nároky po montáži nebudou uznány.
Dbejte na to, aby se výrobky nedostaly do styku s agresivními látkami a barevnými kovy, zvláště pak s mědí, vodou obsahující ionty mědi, a to včetně spojení vznikající stékající vodou nebo materiály, které mohou způsobit změnu elektrického potenciálu, ani s výrobky mědí pokovenými, vápnem, cementem a jinými pojivy, kyselinami, louhy, zplodinami hoření obsahujícími dehet a jinými agresivními chemickými látkami. U hliníkových plechů zamezte i styku s ocelí, a to včetně spojení vznikajícího stékající vodou.

PODMÍNKY SKLADOVÁNÍ

Dobu skladování omezte na minimum. Není dovoleno skladování nezakrytých výrobků. V případě krátkodobého skladování (max. 1 týden) skladujte výrobky pod plachtou a zajistěte odvětrání. Originální přepravní obal není určen ke skladování výrobků.
Je-li nutná doba skladování delší, než jeden týden, umístěte výrobky v suché a větrané místnosti a ponechte je odkryté s volným přístupem vzduchu ke všem vrstvám. Pozinkované a aluzinkové plechy opatřete navíc vrstvou konzervačního oleje. Naolejování a pasivace pozinkovaných a aluzinkových plechů provedená výrobcem tvoří ochranu před bílou korozí pouze během přepravy.
V případě zatečení vody, mezi jednotlivé plechy, nebo jejího zkondenzování může dojít ke vzniku elektrického článku a následné korozi. Plechy, které byly ovlhčeny během přepravy nebo skladování, osušte a následně jednotlivé pásy proložte tak, aby byla zajištěna volná cirkulace vzduchu.
Pozinkované a aluzinkové plechy po osušení zkontrolujte a opatřete vrstvou konzervačního oleje.
Plechy uložené v balících nebo ve svitcích nesmí být skladovány na volném prostranství nebo v místech vystavených působení vlhkosti a teplotním změnám.
Zvláštní pozornost věnujte vykládce v zimních podmínkách a následnému skladování ve vytápěných skladech. V důsledku značných teplotních rozdílů vzniká kondenzát.
Lakované plechy mohou být z výroby opatřeny ochrannou fólií, která je určena výhradně k ochraně povrchu plechů před mechanickým poškozením. Použití ochranné fólie nezbavuje povinnosti zabezpečit a chránit plechy během skladování a zpracování proti působení chemických a povětrnostních vlivů. Při skladování delším než 2 týdny je nutno odstranit z výrobků ochrannou folii a jednotlivé díly krytiny proložit tak, aby byla umožněna volna cirkulace vzduchu mezi jednotlivými díly a vyloučit kondenzaci. Při nedodrženi těchto pravidel hrozí vznik bílé koroze.
Při skladování a dopravě dbejte, aby plechy nebyly vystaveny nadměrnému slunečnímu záření a vysokým teplotám. Při skladování v nevhodném prostředí, vniknutí vlhkosti pod fólii nebo při nadměrném zahřátí plechů může dojít ke změně přilnavosti folie k povrchu vlivem degradace lepidla. Dojde-li v důsledku tohoto k ulpění lepidla na povrchu plechu, odstraňte je benzínovým čističem. Vždy dbejte na co možná nejkratší kontakt povrchu plechu s rozpouštědlem. Je zakázáno používat k čištění abrazivní prostředky. Maximální doba skladování nesmí být delší než 6 měsíců od data výroby.
Při nedodržení výše uvedených pokynů dojde ke ztrátě záruky.

PŘEPRAVA

Přepravujete-li plechy vlastním dopravním prostředkem, musí mít takový automobil ložnou plochu umožňující bezproblémovou nakládku i vykládku a její délka musí odpovídat délce přepravovaných výrobků. Ty nesmí přesahovat za hranu automobilu. Správné uložení a ukotvení výrobků během přepravy zabrání poškození jejich povrchu.
Pozinkované a aluzinkové plechy během přepravy bezpodmínečně chraňte před působením povětrnostních vlivů.
Vykládku proveďte odpovídajícím manipulačním nebo zvedacím zařízením (viz piktogramy v úvodu) nebo při ruční vykládce odpovídajícím počtem osob tak, aby nedošlo k poškození povrchové úpravy, k ohnutí bočních hran a k nadměrnému průhybu plechů. Nadměrný průhyb plechů způsobuje později problémy s jejich správným slícováním při montáží (natažení v zámcích) a na reklamace takové vady nebude brán zřetel.

DĚLENÍ A MONTÁŽ

K dělení plechů používejte mechanické nůžky, elektrické nůžky nebo elektrickou prostřihávačku. Po ukončení montáže bezpodmínečně očistěte povrch plechů od pilin, třísek a jiných nečistot. Použití úhlové brusky je zakázáno!
Jakékoliv dodatečné ohyby plechu provádějte pouze při teplotě plechu i okolního prostředí nad 5°C.
Všechny střižné hrany, poškrábaná místa a jiná poškození povrchu, k nimž dojde při montáži a jsou vystaveny povětrnostním vlivům, zapravte správkovou barvou dle pokynů uvedených na obale.
Pro spojování a kotvení používejte pouze doporučený spojovací a kotevní materiál. Spojovací a kotvnící materiál z pozinku a nerezu používejte na pozinkovaný a aluzinkovaný plech. Pro hliníkové plechy použijte spojovací a kotvící prvky z hliníku nebo nerezi.

ÚDRŽBA

Jednotlivé typy povrchových úprav používejte tak, aby svou odolností odpovídaly agresivitě prostředí v dané lokalitě.

Bez ohledu na umístění stavby provádějte (minimálně jednou ročně) prohlídky a údržbu zabudovaných plechů (týká se i krytiny), zabráníte tak jejich předčasnému stárnutí. Případné poškození povrchové úpravy očistěte a opravte správkovou barvou.

Při znečištění povrch očistěte. Pro čištění doporučujeme použít teplou vodu s běžným typem saponátu. Je zakázáno používat abrazivní prostředky (drátěnky, ocelové kartáče, prášky na nádobí a brusné pasty). Pro odstranění nečistot nerozpustných ve vodě použijte benzínový čistič. Při čištění benzínovým čističem dbejte následujících zásad:

- Povrch nesmí být v dlouhodobém kontaktu s touto látkou.
- Před započetím čištění je nutné postup odzkoušet na vzorku. Jde zejména o kontrolu povrchu po vyčištění.
- Po očištění musí být povrch opláchnut vodou.

Je zakázáno používat jiná organická rozpouštědla.

TECHNICKÉ ODDĚLENÍ:

Mobil: 605 248 726
Fax: 596 231 098

Aktualizováno k 01/2022.
Tiskové chyby vyhrazeny.
Nezohledňuje pozdější úpravy norem.

SATJAM®
šindel

Délka modulu	**400 mm**
Délka tašky	**370 mm**
Stavební šířka	**1 205 mm**
Celková šířka	**1 223 mm**
Hmotnost na 1 m^2	**cca 5,00 kg**
Užitná plocha šablony	**0,45 m^2**
Min. sklon použití	**25°**
Počet šablon na 1 m^2	**2,25 ks**

SATJAM®
flat plus

Délka modulu	**354 mm**
Délka tašky	**320 mm**
Stavební šířka	**1 207 mm**
Celková šířka	**1 245 mm**
Hmotnost na 1 m^2	**cca 5,00 kg**
Užitná plocha šablony	**0,38 m^2**
Min. sklon použití	**25°**
Počet šablon na 1 m^2	**2,59 ks**

POVRCHOVÉ ÚPRAVY SATJAM ŠINDEL A SATJAM FLAT PLUS

Purmat® 50 µm	Purmax® 40 µm	Satpur 50 µm
višňová RR028	hnědá RAL 8017	višňová RR028
hnědá RAL 8017	černá RAL 9005	hnědá RAL 8017
černá RR033	antracit RAL 7016	černá RR033
antracit RAL 7016	cihlová RAL 8004	antracit RAL 7016
cihlová RR750		

až 30 let záruka* · up to 30 Years Guarantee* ·
30

www.satjam.cz