



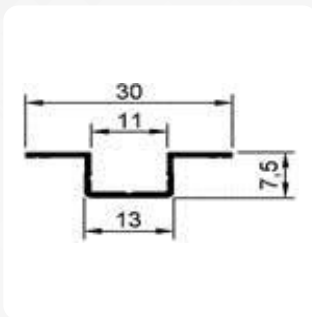
МАКПЛИТ

**РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ
СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ ПРИ
ПРОВЕДЕНИИ ОТДЕЛОЧНЫХ
РАБОТ ВНУТРИ ПОМЕЩЕНИЙ**

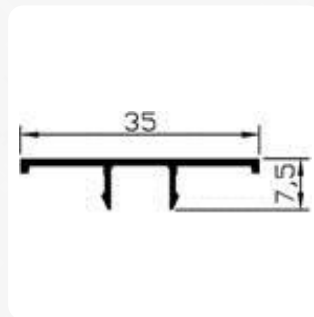
ПРИНЦИПЫ МОНТАЖА СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ

Для закрепления панелей используется специальный профиль, позволяющий не только осуществить монтаж листов, но и при необходимости быстро и без повреждения демонтировать панели (например, для прокладывания новых электро- и воздушных коммуникаций) и без труда восстановить стеновое покрытие, в считанные минуты, восстановив целостность конструкции.

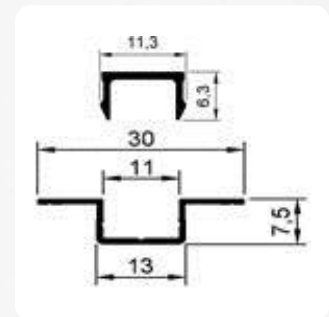
- **Омега-профиль** – используется для закрепления панелей в плоскости стен (горизонтально или вертикально) через стоечный профиль.
- **Пи – профиль** – используется для закрытия горизонтального и вертикального зазоров между панелями.
- **F – профиль** – используется в качестве соединительного углового элемента для внешних углов (колонны, откосы окон и т.д.).
- **L – профиль** – используется в качестве соединительного углового элемента для внутренних углов и примыканий панелей к другим элементам внутренней отделки (рамы, коробки и т.д.).



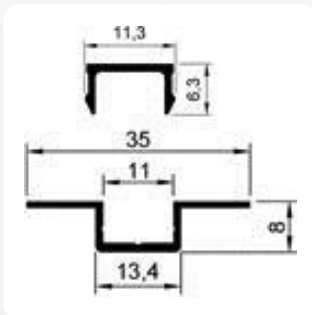
Омега профиль 30



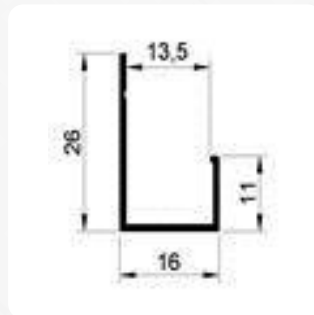
Крышка 35 к омеге 30



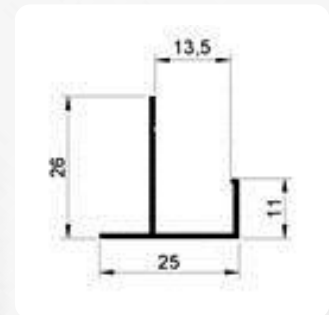
Омега профиль 30 +
Пи вставка (комплект)



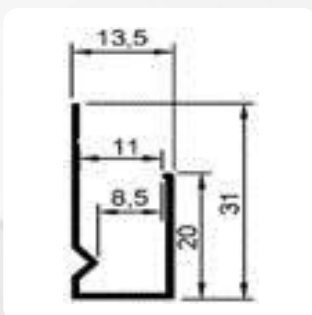
Омега профиль 35 +
Пи вставка (комплект)



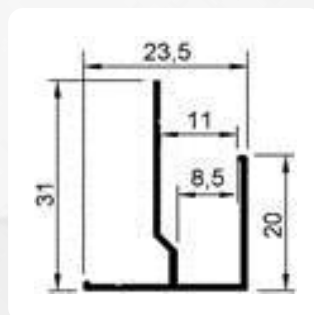
L профиль (12)
внутренний угол



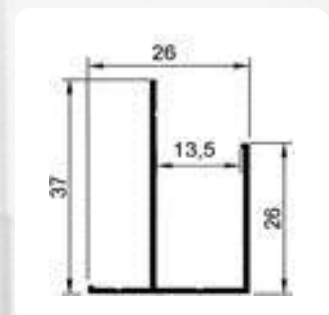
F профиль (12)
наружный угол



L профиль (8)
внутренний угол



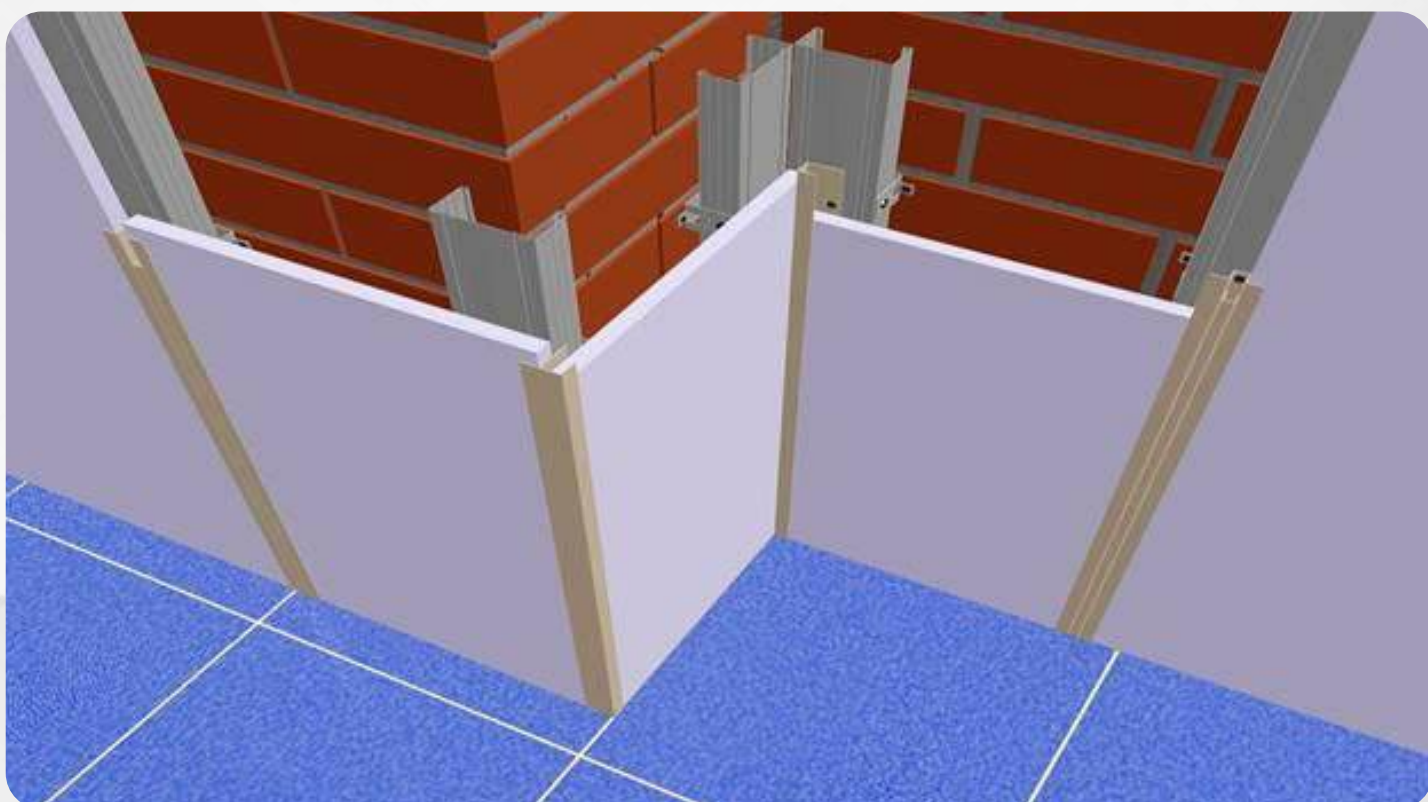
F профиль (8)
наружный угол



F профиль, (12) наружный
угол равнобедренный

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ МОНТАЖА СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ:

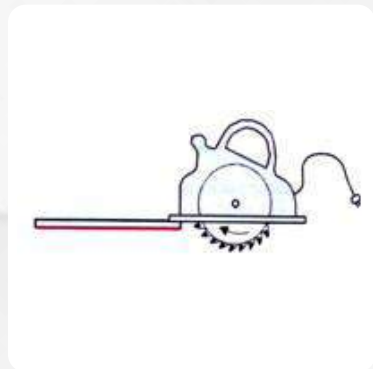
- 1.** Устанавливается каркас из металлического профиля, по технологии идентичной установке гипсокартонных листов с учётом смещения каждого стоечного профиля на толщину установочного омега-профиля (10 или 12 мм). В качестве вертикальных стоек каркасов применяется профиль ПС 60/27 (возможно применение других марок профилей ПС 50, ПС 65, ПС 75, ПС 100), которые монтируются в паре с соответствующим по размеру направляющим профилем ПН 28/27 (или соответствующие по каталогу профилей).
- 2.** Листы прижимаются к каркасу омега — профилем. Омега — профиль (нарезанный заранее необходимой длины) закрепляется к металлическому каркасу самонарезающими винтами.
- 3.** Если в качестве плинтуса используется L-профиль, то лист предварительно вставляется в технологический паз L-профиля и далее уже крепится к каркасу с помощью омега — профиля. Омега — профиль закручивается не до конца, позволяя установить второй соседний лист, и только после его установки омега — профиль прижимается к листам до упора. В качестве крепежа используется самонарезающие винты по металлу с диаметром шляпки не более 6 мм, для удобного монтажа декоративной Пи-заглушки омега-профиля.
- 4.** При монтаже листа на стены высотой больше высоты одного листа, монтаж осуществляется с помощью дополнительного омега — профиля прикрепляемого к дополнительному горизонтальному металлическому профилю каркаса.
- 5.** Монтаж листов следует начинать от установленных оконных и дверных блоков или с зашивки внутренних и внешних углов.
- 6.** Примыкание перегородок к существующим стенам осуществляется с помощью L-профиля.
- 7.** В случае использования навесного потолка для обеспечения качественного подхода панели к потолку, мы советуем по верху краю панелей устанавливать L-профиль. При этом работы по монтажу панелей должны начинаться после полного завершения работ с потолком.
- 8.** Если соединение с полом выполнено без использования L-профиля и в качестве плинтуса используется накладной плинтус из МДФ, ПВХ или кабель-канал, то он крепится к листам с помощью монтажного клея или самонарезающими винтами сквозь листы непосредственно к направляющему профилю (ПН).



ПРАВИЛА МОНТАЖА И ОШИБКИ, ДОПУСКАЕМЫЕ ПРИ МОНТАЖЕ ДЕКОРАТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ИНТЕРЬЕРА НА ПАНЕЛЬ

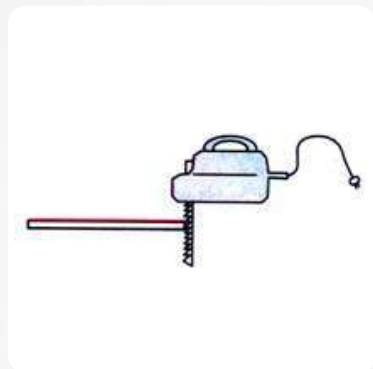
1. Резка панелей

Резка панелей производится с помощью ручной циркулярной пилы, электрического лобзика или специализированных стационарных станков для резки древесных листовых материалов. Основное правило резки - зубья пилы должны входить в материал со стороны лицевой поверхности.



Требование к полотнам и ручной циркулярной пиле:

- скоростная пила (скорость вращения 5000 об./мин.)
- мелкий зуб
- твёрдосплавные зубья
- трапецеидальные плоские или переменные зубья
- лицевая сторона



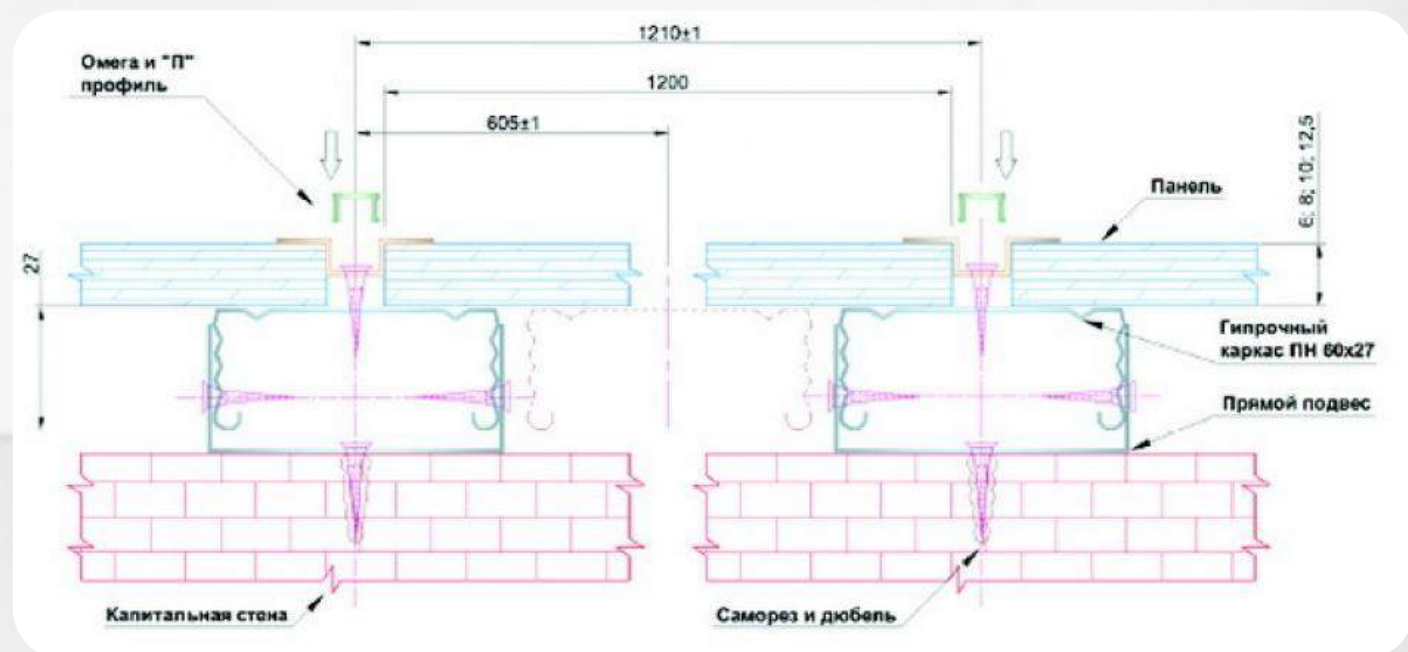
Требования к полотнам и электрическому лобзику:

- мелкий зуб
- подъём ≥ 65 мм
- резка/направление зубьев к поверхности материала

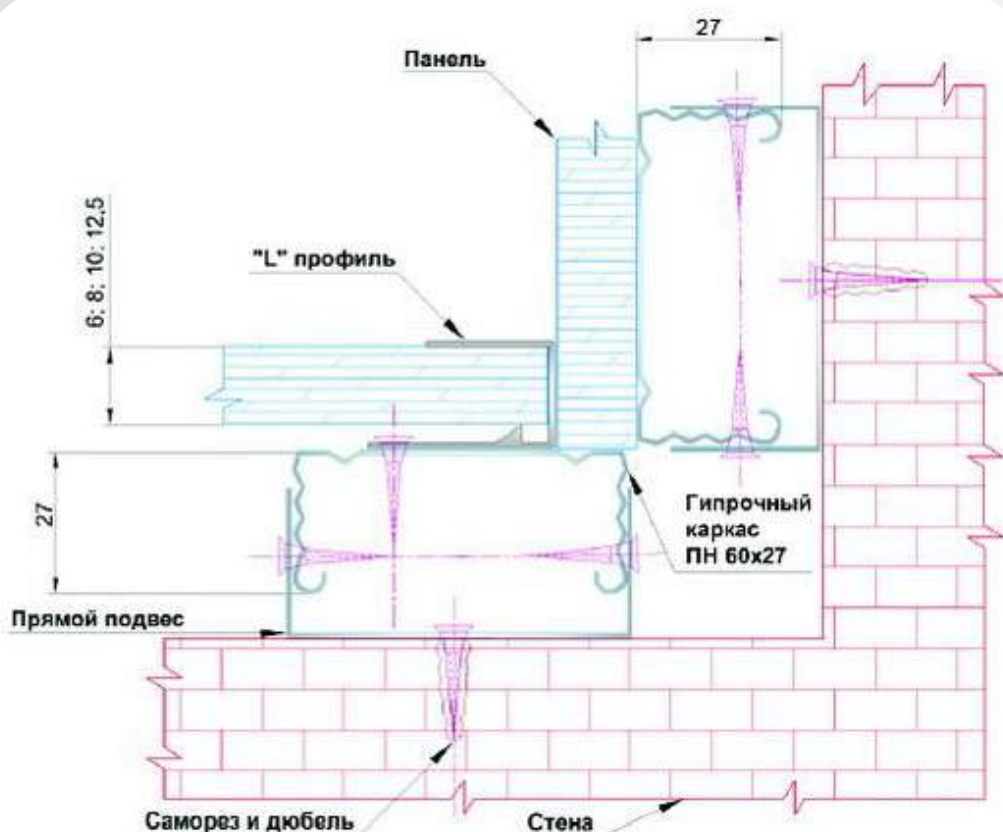
2. Монтаж внутренних и внешних углов панелей

При выполнении монтажа внутренних и внешних углов крепление установочных профилей L и F производится только к обрешётке, например из профилей ПС и ПН

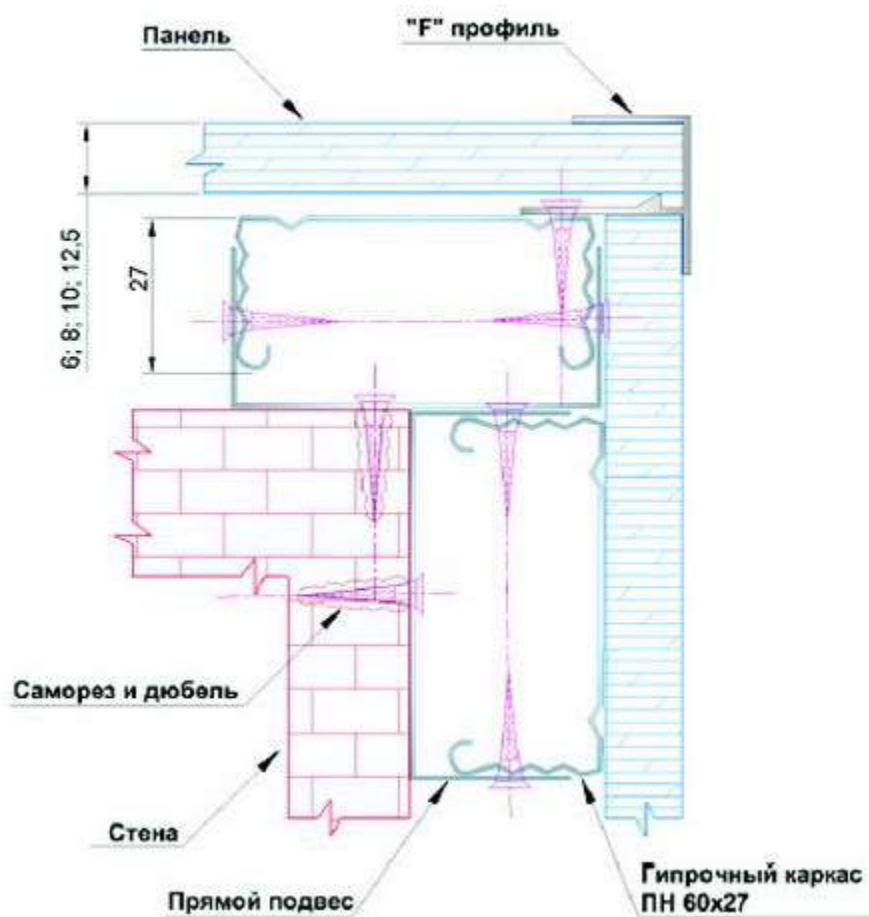
Прямое вертикальное или горизонтальное соединение панелей



Внутренний угол



Внешний угол

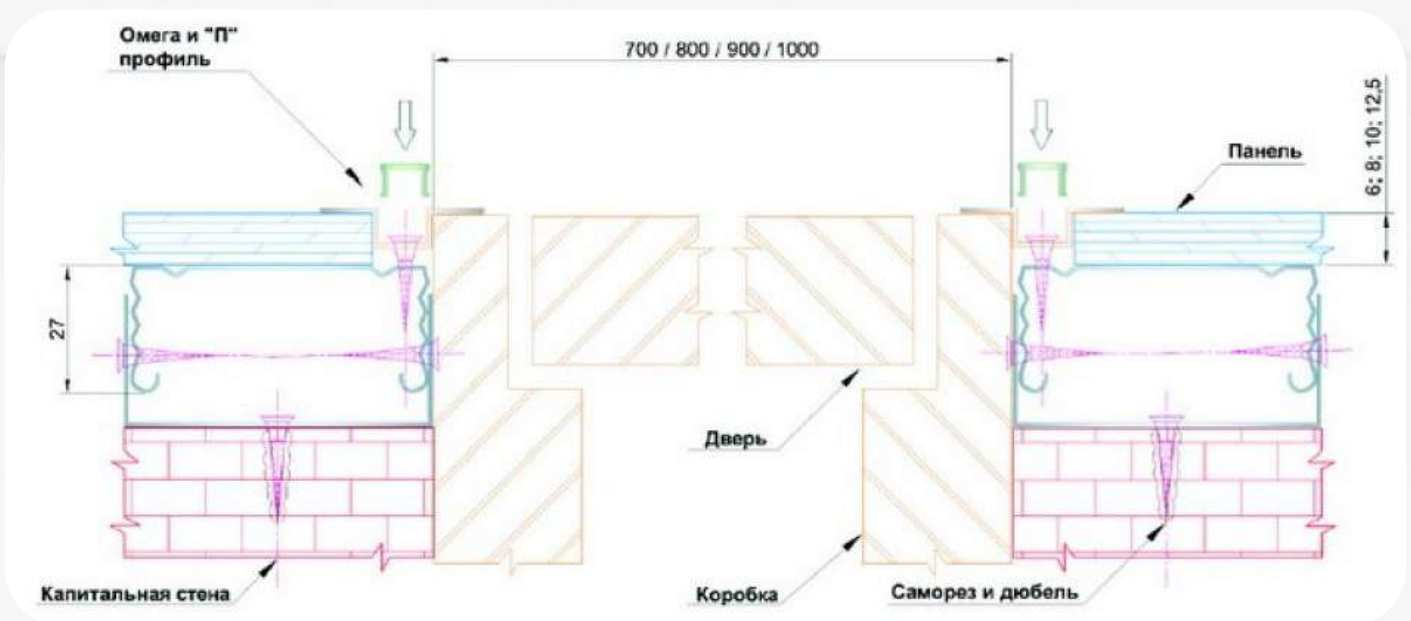


3. Монтаж панелей вокруг дверных и оконных проёмов

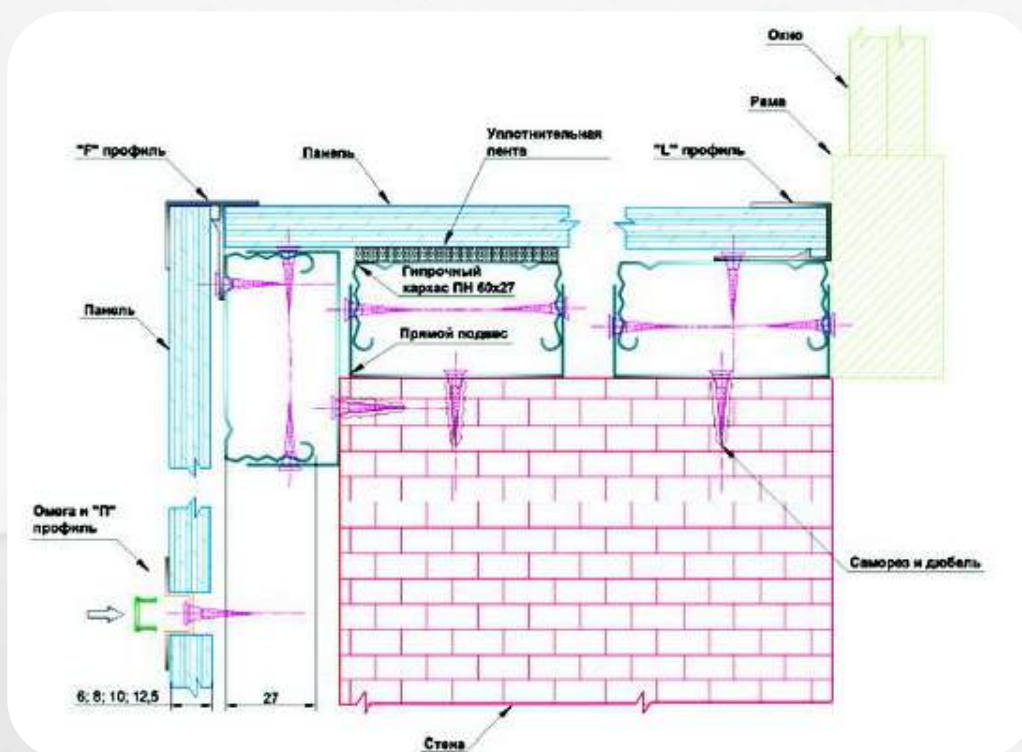
Монтаж листов в помещении нужно начинать от дверных и оконных проёмов. Справа и слева от дверного проёма ставятся листы прямоугольной формы. Над дверью листы соединяются при помощи вырезанной прямоугольной вставки из листов. Особенности вырезания Т и Г образных форм из полноформатных листов описано в п.7.

Если из полноформатных листов неправильно вырезать Г-образные элементы и соединить их над дверью, то со временем возможно появление трещин в местах стыковки дверной коробки и неправильно вырезанного угла панели.

Дверной блок



Оконные откосы



4. Крепление торцевого L-профиля подвесного потолка к панели

Способ 1.

При креплении торцевого L-профиля на панель, предварительно просверливают сверлом по металлу сквозное отверстие в панели, диаметр которого на 1-2 мм больше чем диаметр самонарезающего винта, далее сквозь отверстие закрепляют плинтус или галтель. Просверливание отверстия производится не менее чем 20мм от края панели.

Способ 2.

Крепление торцевого L-профиля осуществляется самонарезающими винтами по металлу в установочный профиль Омега.

Способ 3.

Использовать пристеночный "теневого" профиль для подвесного потолка, основной особенностью которого заключается в креплении его самонарезающими винтами непосредственно на профиль ПС и ПН, а не к панелям

Если не соблюсти эти правила, то в месте крепления самореза непосредственно в плиту может возникнуть микротрещина, которая может распространиться со временем далее по листу.

Монтаж торцевого L-профиля подвесного потолка



5. Крепление плинтуса или галтели к панели

Способ 1.

При креплении плинтуса или галтели на панель, предварительно просверливают сверлом по металлу сквозное отверстие в панели, диаметр которого на 1-2 мм больше чем диаметр самонарезающего винта, далее сквозь отверстие закрепляют плинтус или галтель. Просверливание отверстия производится не менее чем 20мм от края панели.

Способ 2.

Крепление плинтуса или галтели осуществляется в установочный профиль Омега.

Способ 3.

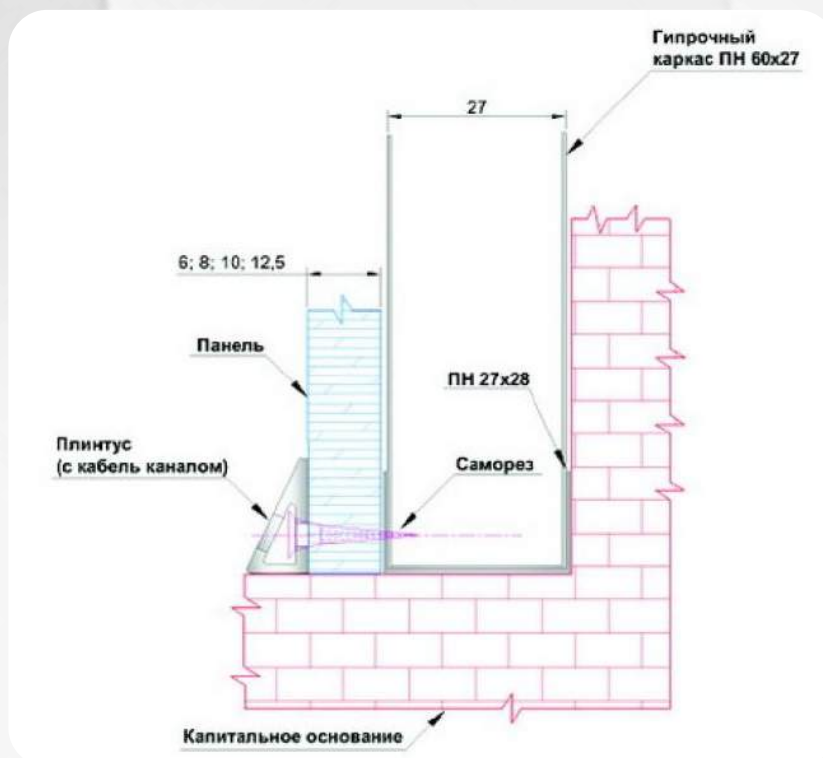
Крепление плинтуса или галтели осуществить с помощью монтажного клея.

Если не соблюсти эти правила, то в месте крепления самореза непосредственно в плиту может возникнуть микротрещина, которая может распространиться со временем далее по листу.

Крепление плинтуса, кабель-канала или галтели на панель



Примыкание к полу при помощи плинтуса

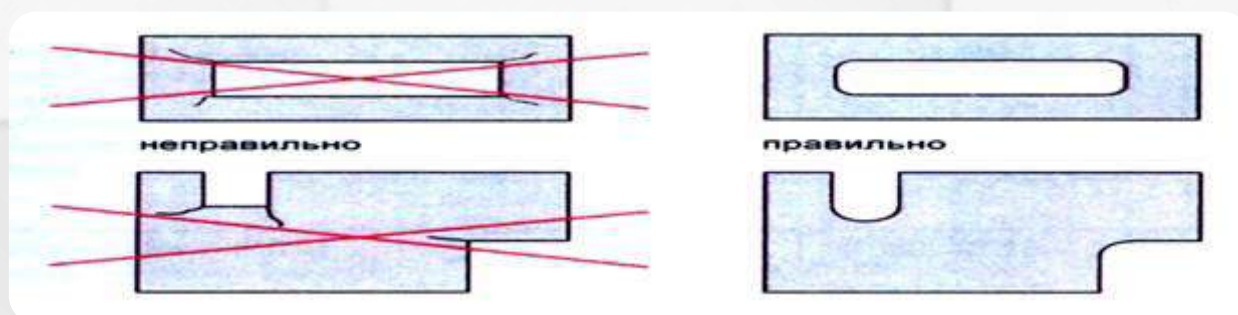


6. Вырезание квадратных и прямоугольных отверстий в панелях для монтажа электрических розеток, аварийно-пожарных сигналов оповещения, крепления радиаторов центрального отопления, труб, технологических люков, крепежа элементов вентиляционных систем и т.п

При монтаже указанного оборудования необходимо закруглять все внутренние углы. Необходимо первоначально просверлить 4 отверстия (круглой биметаллической пилой $\varnothing 14\text{мм}$) в углах технологического люка (квадрата или прямоугольника), далее соединить отверстия прямыми резами при помощи углошлифовальной машинки, применяя диск по металлу толщиной 1,2 мм. Кромки полученных технологических отверстий требуется обработать наждачной бумагой с двух сторон зерном Р 80-100.

Монтажные отверстия для труб различного назначения производятся круглой биметаллической пилой диаметром на 2-3 мм больше, чем диаметр устанавливаемой трубы. Кромки полученных технологических отверстий требуется обработать наждачной бумагой с двух сторон зерном Р 80-100.

Если не соблюсти эти правила, то в месте вырезания отверстия в плите может возникнуть микротрещина, которая может распространиться со временем далее по листу



7. Получение Г и Т - образных форм из полноформатного листа

При вырезании из полноформатного листа Г и Т образных форм необходимо использовать те же методы как в п.6. Кромки внутренних отверстий, полученных после вырезания отверстий необходимо обработать наждачной бумагой с зерном Р 80-100.

Вырезание Т и Г образных форм из полноформатного листа



8. Особенности монтажа панелей в блок – контейнерах или быстровозводимых зданиях

При монтаже панелей в блок - контейнерах или быстровозводимых зданиях обязательно оставлять зазор равный 2 – 3 мм между боковой гранью панелей и внутренней поверхностью «L», «F» или «Омега и Пи» - профилем.

Выполнение данного требования позволяет исключить возникновение дополнительных напряжений и, соответственно, повреждение панелей при деформации быстровозводимых зданий или деформации блок – контейнеров при транспортировании и выгрузки – погрузки.

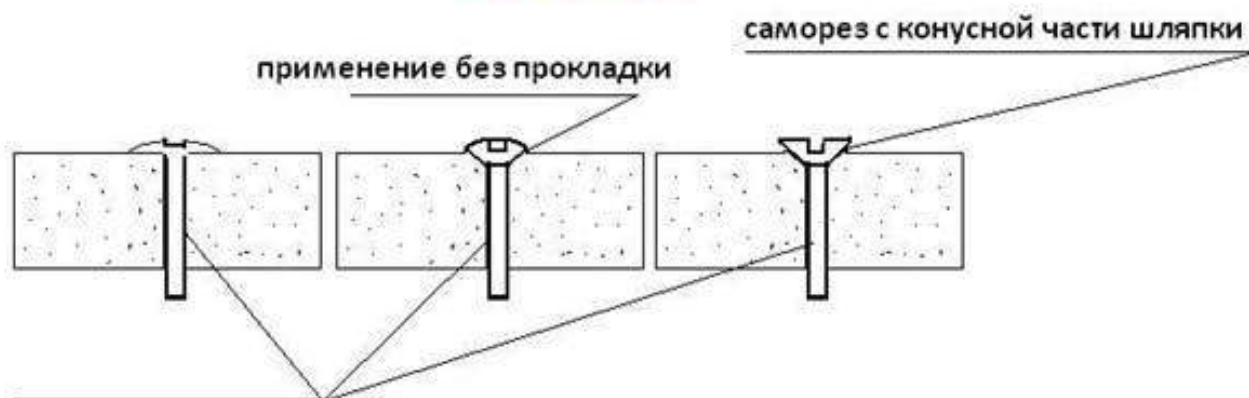
9. Непосредственное крепление панелей самонарезающими винтами

Во избежание повреждения декоративной поверхности выбранной вами в соответствии с вашим дизайном, сверление производят с лицевой стороны. При сверлении диаметр отверстий для винта должны быть на 1-2 мм больше, чем диаметр самих винтов. Винт не должен касаться краёв просверленного отверстия, должны быть обеспечены необходимые зазоры, что бы материал имел возможность двигаться в случае внешних воздействий.

Во избежание излишнего затягивания винтов, следует использовать пластиковые или резиновые прокладки. Для непосредственного крепления плиты запрещается использовать самонарезающие винты с конусообразной головкой.

При несоблюдении этих правил со временем могут возникнуть напряжения на краях отверстия, которые могут вызвать появление трещин на декоративной поверхности листа

НЕПРАВИЛЬНО



не сделано предварительное
просверливание и не обеспечен зазор

ПРАВИЛЬНО



обеспечен зазор