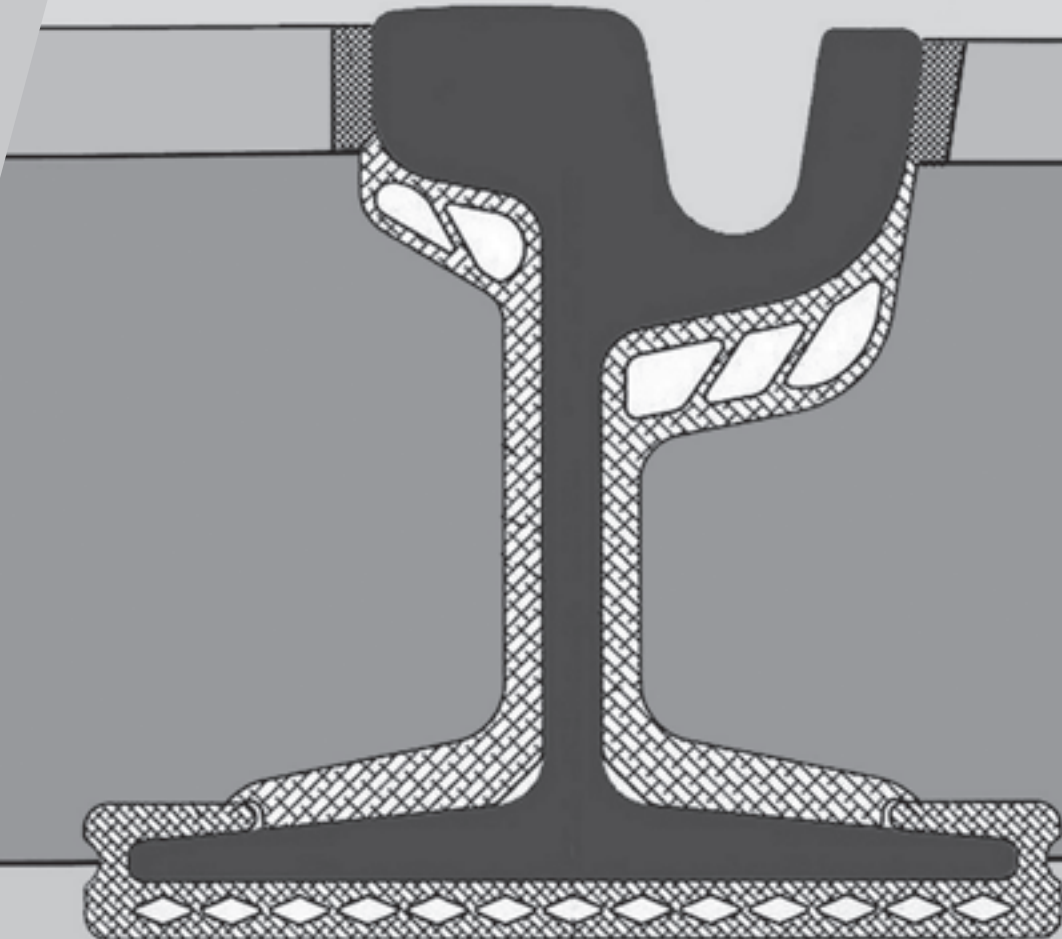


PHOENIX Dichtungstechnik GmbH

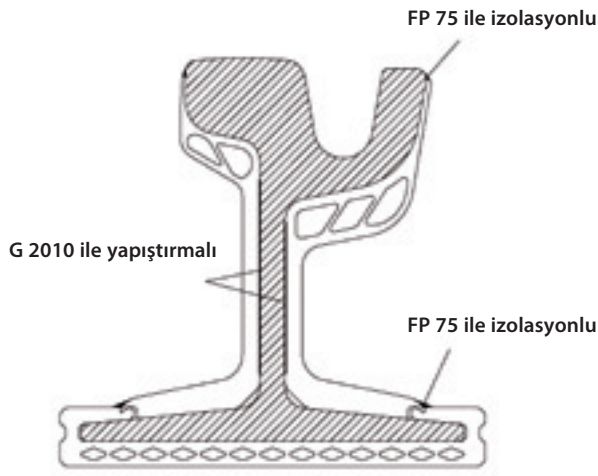
RCS *Ray Konfor Sistemi*

Montaj Talimatı



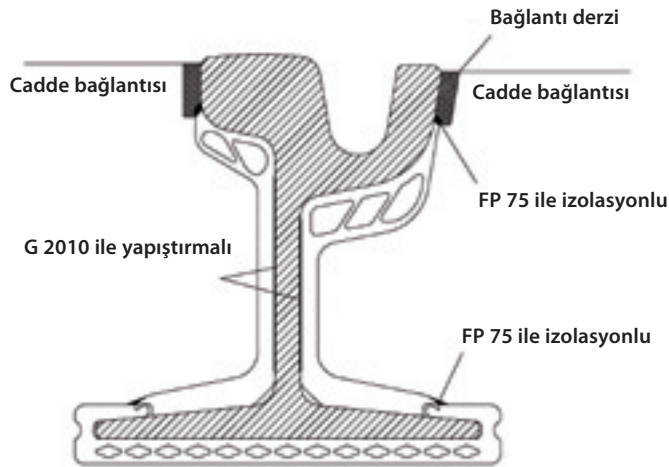
PHOENIX Ray izolasyonu montaj talimatı

RCS Ray Konfor Sistemi



ÇİMLERDE RAY VARYASYONU

CADDELEREDE RAY VARYASYONU



AÇIKLAMA

Burada tanımlanan döşeme işlemi bir örnek olup, proje gerekleri ve yerel koşullara göre farklılıklar olabilir.

TESLİMAT

Bütün profiller metre ile satılan ürün olarak sarılmış halde teslim edilir. Her bobin 15 ile 18 metre arası kullanım olanağı sunar. Bobinler tek yönlü ahşap paletler üzerinde paketlenir ve germe bandı ile emniyete alınır.

HAZIRLAMA

Profiller montaj işleminden önce açılmalı ve 15°C'yi aşan sıcaklıkta yaklaşık 10 saat bekletilmelidir. Bu yolla deformasyonlar dengelenir.

Yapıştırılacak bütün yüzeyler kuru olmalı, tozdan, yağdan ve pastan arındırılmalıdır. Bu nedenle temizlikten sonra işlemeye devam etmeden önce, profillerle rayların temas yüzeyleri G 500 inceltici ile doyurulmuş bir temizlik bezi ile temizlenmelidir.

UYGULAMA SICAKLIĞI

Optimum yapışmalı bağlantının sağlanabilmesi için tutkalların, pastaların ve yapıştırılacak bütün yapı parçalarının hazırlama sıcaklığı en az + 5°C olmalıdır.

Ayrıca sızdırmazlık pastası FP 75, tutkal G 2010 ve inceltici (temizleyici) G 500'e ait kullanma ve işleme talimatına da uyulmalıdır.

1 TABAN PROFİLİ MONTAJI



Profil uzunlamasına ray tabanı altına yatırılır ve ray tabanının her tarafından taraklanır ve ön taraftan FP 75 ile izole edilir.

2 DIŞ YAN PROFİLİN MONTAJI



Yan profil ray üzerinde açılır ve ray odacığına itilir. Daha sonra yönlendirme kolu vidalarının konumları yan profilin üzerine çekiçle hafifçe vurularak işaretlenir. Daha sonra yönlendirme kolu somunlarının delikleri bir zımba demiri (ø55mm) ile açılır.

Fabrikasyon olarak önceden açılmış delikleri olan profiller de teslim edilebilir. Temas tutkalı G 2010 bir fırça veya rulo ile her iki taraftan ray ve kauçuk profil üzerine sürülür. Sadece ray gövdesinde yapıştırma yapılır.

İzolasyon pastası FP 75 ile geçiş yerleri şekilde görüldüğü gibi izole edilir.

Bu pasta bir el presi ile sürülür. Tutkal G 2010 hava koşullarına göre parçaların eklenmesinden önce 10-20 dakika havalandırılır. Parmakla dokunulduğunda yapışmıyorsa, doğru zaman gelmiş demektir.

3 İÇ YAN PROFİLİN MONTAJI

Yan profil ray üzerinde açıldıktan sonra yönlendirme kolu mesafeleri yan profile aktarılır. Bir şablon yardımı ile yönlendirme kolu tespit yerleri için gerekli olan boşluklar kesilir.

Bu işlem için de fabrikasyon olarak önceden açılmış delikleri olan profiller de teslim edilebilir. Raya yapıştırma işlemi parçalar temizlendikten sonra Madde 2'de açıklandığı gibi yapılır.

4 ÖN TARAFTAKİ PROFİL EKLEMLERİ



Bütün eklem yerleri FP 75 ile izole edilmelidir.

5 YÖNLENDİRME KOLU PROFİLLERİNİN MONTAJI



Bütün yönlendirme kolu profilleri yönlendirme kolları çevresinde taraklanır ve yan profil oluklarına itilir.

Yapıştırma FP 75 ile yapılır, gerekiyorsa temas yüzeyleri önceden G 500 ile temizlenir.

6 KAPAKLARIN VE DOLGU PARÇALARININ MONTAJI



Kapakların ve dolgu parçalarının sabitlenmesi yine FP 75 ile yapılır.

7 KONTROL

Yaklaşık 10-12 saat sonra yapışmalı bağlantılara yük bindirilebilir. Cadde yüzey elemanları yerleştirilmeden önce bütün yapışmalı bağlantıların sızdırmazlığı ve yerlerine tam olarak oturup oturmadıkları kontrol edilmelidir.



PHOENIX Dichtungstechnik GmbH

Satış

Eisenacher Landstraße 70
99880 Waltershausen
ALMANYA

Tel. +49 (0)3622 633 423
Faks +49 (0)3622 633 475
Mobil +49 (0)175 575 95 63
E-Posta: Peter.Nitt@pdt-group.de

Teknik Bilgi

Schellerdamm 18
21079 Hamburg
ALMANYA

Tel. +49 (0)40 788 933 304
Faks +49 (0)40 788 933 305
E-Posta: Bernd.Pahl@pdt-group.de



Seçil Plastik Kauçuk San. Tic. Ltd.

Satış ve Teknik Bilgi

A. Kadir ÇETİN
Seçil Plastik Kauçuk San. Tic. Ltd.
Tarsus-Adana Karayolu Üzeri 7 km.
Tarsus-Mersin 33400

TÜRKİYE

Tel.: +90 (324) 616 11 40 Ext. 1708
Faks: +90 (324) 616 04 04
Cep: +90 (533) 610 11 74
E-posta: acetin@seciltr.com