



RHEINZINK®

RHEINZINK®-YAĞMUR İNDİRME SİSTEMLERİ

Yağmur İndirme Sistemleri Montaj Kılavuzu



Bu broşür, Tak-Çevir oluk askı sisteminin kullanıldığı RHEINZINK®-Yağmur İndirme Sistemlerinin montajı ve lehimlenmesi ile ilgili görsellerle desteklenmiş talimatları içerir.

Lehimleme teknikleri ile ilgili önemli ipuçları

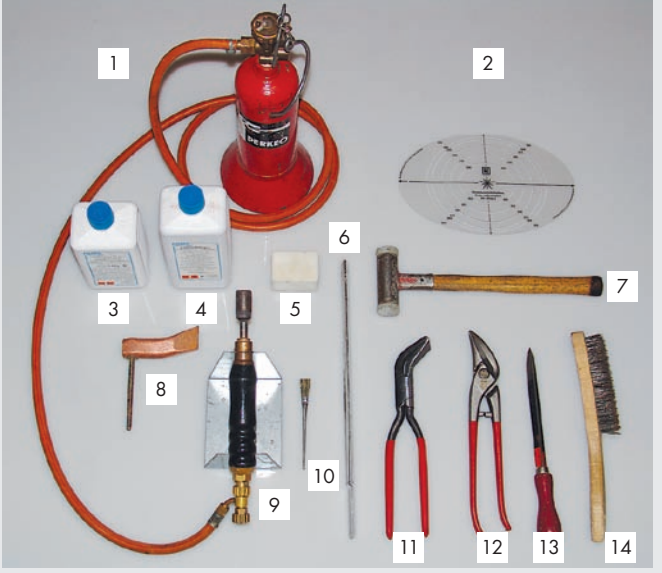
RHEINZINK® lehimlenirken aşağıdaki konular göz önünde bulundurulmalıdır:

- Lehimlenen birleşim noktasının birbiriyle temas eden yüzeyleri toz, kir ve nemden arındırılmış olmalıdır.
- Minimum 350 gr.lık çekiç başlı havya kullanılmalıdır (500 gr. idealdir)
- Havya sıcaklığı ~ 250 °C olmalıdır. Sıcaklık doğru değerde ise, havya amonyak kalıba temas ettiğinde hafif bir duman çıktığı gözlenir.
- Havyanın sıcaklık ayarlamasının en iyi şekilde yapılması isteniyorsa, propan gazının kullanılması tavsiye edilir.
- Felder marka "ZD-pro" yüzey hazırlama sıvısı kullanılması tavsiye edilir*
- ISO 9453 uyarınca, ağırlıkça < 0,5 % antimon içeren (L-Pb Sn 40 (Sb) veya L-Pb Sn 50 (Sb)) 40/60 veya 50/50 lehim çubukları kullanılması tavsiye edilir.
- Lehimlenecek olukların, doğru şekilde birleşebilmesi için oluklar birbirleri üzerine 10-15 mm. bini yapmalıdırlar.
- Birbiri üzerine bini yapan kısımlar arasındaki boşluk 0,5 mm. yi geçmemelidir.
- Oluk, tüm bini kısmı boyunca lehimlenmelidir.

RHEINZINK®-Yağmur İndirme Sistemleri ve Lehim Talimatları hakkında daha fazla bilgi edinmek için lütfen www.rheinzink.com.tr sayfasını ziyaret ediniz.

* "ZD-pro" yüzey hazırlama sıvısı, RHEINZINK® ile kullanılmak üzere özel olarak formüle edildiği için tavsiye edilmektedir. Diğer sıvılarla çalışılırken, ilk önce küçük bir parça RHEINZINK® üzerinde yeterince güçlü bir birleşimin elde edilip edilmediği kontrol edilmelidir. "ZD-pro" distribütörleri için, lütfen yukarıdaki web sayfasını ziyaret ediniz.

El Aletleri ve Malzemeler



- 1 Gaz tüpü ve hortum (Küçük boy)
- 2 Oluk gider şablonu
- 3 "ZD-pro" yüzey hazırlama sıvısı (Felder marka)
- 4 Pro- çözeltili (Felder marka)
- 5 Amonyak kalıp
- 6 Lehim çubuğu

- 7 Plastik uçlu çekiç
- 8 Çekiç başlı havya
- 9 Havya desteği
- 10 Fırça
- 11 45°'lik kenet pensesi
- 12 Sac makası
- 13 Temizleme törpüsü
- 14 Tel fırça

Adım adım montaj talimatları

1. Oluk askı elemanlarının asılması

RHEINZINK® Tak-Çevir oluk askı sistemi, düşey alınlı sacaklarda, 2 cm. ye kadar hizalama toleransı ile kullanılabilir.

Montaj artık hızlı ve kolay! Dahası, yenilemelerde çok daha avantajlı, çünkü tak-çevir oluk askı sisteminin uygulanabilmesi için çatıda herhangi bir değişiklik yapılmaması gerekiyor. Oluk askı sistemleri ile ilgili daha ayrıntılı bilgi için lütfen www.rheinzink.com.tr adresini ziyaret ediniz.

1.1 Tak-Çevir Oluk Askı Sisteminin Asılması

Oluğun montaj yüksekliği öyle olmalıdır ki çatının saçak ucu hizası oluğun içine denk gelmelidir. Yoğun kar yağışı görülen bölgelerde, karın üzerinden kayıp gitmesini sağlayacak şekilde daha alçağa monte edilmelidir.



Montaja, oluğun en yüksek noktasını belirleyerek başlarsınız. Çatı yüzeyinin uzantısı (resimdeki kaleme bakınız) oluğun içine kadar uzanmalıdır.



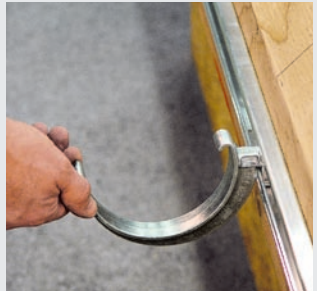
Oluk askı profilini uzun kulak alta gelecek şekilde ve 1-3 mm./m. de 3-9 mm. eğime sahip olacak şekilde sabitleyiniz.



Birbirini takip eden profilleri, doğrusal ısısal genleşmeleri karşılayabilmek için, aralarında 3-5 mm. boşluk olacak şekilde sabitleyiniz.



Oluk kelepçelerini en fazla 90 cm. aralıklarla yerleştiriniz.



Her oluk askı elemanını yerine saat yönünde 90 derece döndürerek yerleştiriniz.

Not: Alternatif oluk askı sistemi mevcuttur.

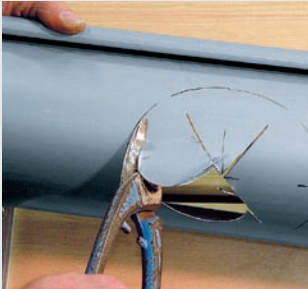
2. Daire Kesitli Oluğun Asılması

Üst oluk bölümü alt oluk bölümünün üzerine oturmalıdır. Bu nedenle, oluk montajına her zaman oluk giderinden başlanmalı (oluğun en alt noktası) ve o noktadan yukarıya doğru devam edilmelidir.

2.1 Oluk Gideri için Açıklığın Oluşturulması



RHEINZINK® oluk gider şablonunu kullanarak kesilecek kısmı tam olarak belirleyiniz. Şablonun merkezini oluğun en alt noktasına hizalayınız.



Oluk gideri için açıklığı oluşturunuz. Açıklık şablonla çizilen ovalin 5 mm. içerisinde kalmalıdır.



5 mm.lik fazlalığı oluğun dışına doğru bükerek bir sızıntı damlalığı oluşturunuz.



Oluğu tak-çevir askı elemanlarının içerisine yerleştiriniz.



Oluk yuvasını tak-çevir askı elemanının n kısmındaki burçuya geeriniz.



Yukarıdaki fotođrafta oluk, yerine düzgün bir şekilde yerleřtirilmiř olarak görülebilir.

2.2 İniş Bağlantı Elemanının Yerine Yerleştirilmesi



İniş bağlantı elemanını oluk yuvasına geeriniz.



Arka kulakları oluğun arka kısmındaki...



...çıkıntı etrafında bükünüz

2.3 Oluk Sonlandırma Kapaklarının Lehimlenmesi



Yüzey hazırlama sıvısını lehimlenecek bininin ...



...birbirine temas edeceği yüzeylere uygulayınız.



Oluk sonlandırma kapağını oluğun ucuna takınız.



Yüzey hazırlama sıvısını sonlandırma kapağı üzerindeki lehim binisi üzerine sürünüz.



Sonlandırma kapağının düzgün durması için kapağı tam ortasından noktasal olarak lehimleyiniz.



Oluk sonlandırma kapağını tüm oluk çevresi boyunca...



..arka çıkıntıya kadar lehimleyiniz.



Lehimlenmiş kısmı nemli bir bezle temizleyiniz. Bu işlem, çözelti ve karbon kalıntılarını temizleyecektir.



Lehimlenmiş bölgenin kontrol edilmesi; Oluk sonlandırma kapağı oluğa sıkıca birleşmiş olmalıdır. Lehim, oluğun içinden, tüm lehimlenmiş bölge boyunca görülebiliyor olmalıdır.

2.4 Olukların Lehimle Birbirine Tutturulması



"ZD-pro" yüzey hazırlama sıvısını, lehimlenmiş binilerin birbirine temas ettiği yüzeylere uygulayınız...



...Tam boy oluktan daha kısa kesilmiş parçalar kullanılacaksa, kesim yüzeyinin düzeltildiğinden emin olunuz.



Oluk parçalarını 10-15 mm.lik bir bini ile birleştiriniz. Oluk yuvalarını birbirine geçirip oluğu çeviriniz...



...ve oluğun arka kısmındaki çıkıntıları birbirine kilitleyiniz.



Oluğu, oluk yuvasını tak-çevir askı elemanına geçirerek yerleştiriniz.



"ZD-pro" yüzey hazırlama sıvısını lehimlenmiş bininin üzerine uygulayınız.



Oluğu lehimlemeye oluk yuvasından başlayınız ve lehim çubuğunu bini üzerinden geçirirken bir miktar baskı uygulayınız.



Lehimlenmiş bini üzerinde...



...arka kısımdaki çıkıntıya kadar devam ediniz



Lehimlenmiş kısmı nemli bir bezle temizleyiniz. Bu, çözelti ve karbon kalıntılarını temizleyecektir.



Lehimlenmiş kısmı gözden geçiriniz. Olukların birbirine iyice birleştirilmiş olması ve lehimin tüm bininin arka tarafından görülebiliyor olması gerekmektedir.

2.5 Oluk Genleşme Parçalarının Montajı

Isısal genişlemenin sağlanabilmesi için genişleme parçalarının tüm oluk uzunluğu boyunca en az 15 m. arayla yerleştirilmesi gerekmektedir. Oluk köşe dönüşleri ve inişler göz önünde bulundurulursa, genişleme parçası tam orta noktaya, 7.50 m. de yerleştirilmelidir.



Oluk yuva kapağını...



...geçiriniz



Oluk parçalarını 15-20 mm.lik bir biniyle birleştiriniz. Oluk yuvasını çeviriniz...



...ve arka çıkıntıları da birbiri üzerine bindiriniz.



"ZD-pro" yüzey hazırlama sıvısını, lehimlenmiş kısımların...



...birbirine temas ettiği yüzeylere uygulayınız.



Genleşme parçasını oluk binişini ortalayacak şekilde oluğun üzerine yerleştiriniz. Gerekirse, genleşme parçalarını oluklara uyacak şekilde yeniden şekillendiriniz.



Yüzey hazırlama sıvısını biniş alanının üzerine uygulayınız.



Bir yandan baskı uygularken, diğer yandan da havayı yavaşça biniş üzerinde gezdiriniz...



...Genleşme parçasını her iki ucundan da tüm genişliği boyunca lehimleyiniz.



Çözelti ve karbon kalıntılarını nemli bir bezle temizleyiniz. Genleşme parçası emin bir şekilde lehimlenmiş ve su geçirmez hale gelmiş olmalıdır.



Oluk yuvası kapağını genişleme parçasının kenarının üzerine gelecek şekilde yuvarlayınız.



Oluk yuvası kapağını sadece bir taraftan lehimleyerek sabitleyiniz. Kapak yağmur suyunun genişleme parçası ile oluk arasına girmesini engeller.

2.6 Damlalık Profilinin Monte Edilmesi

Damlalığı resimde görüldüğü gibi çivilerle sabitleyiniz. Damlalık parçaları birbirleri üzerinde en az 50 mm.lik bini yapmalıdırlar.



Çivileri birbirleriyle yatayda 100 mm.lik şaşırtma yapacak şekilde çakınız.

3. İnişlerin Montajı

3.1 Dirseklerin Montajı



Dirseği iniş borusu bağlantı elemanı çıkışına takınız. Çelik klapalar dirseğin kaymasını engeller.



Araya konacak düz parçanın uzunluğu, inişin düşeydeki kısmının duvara olan mesafesinin en az 20 mm. olmasını sağlayacak şekilde önceden hesaplanmalıdır.



Ek parçanın genişletilmiş kısmını dirseğe geçiriniz...



...ve ikinci dirseği ekleyiniz.

3.2 Gizli İniş Borusu Askı Elemanının Montajı

Universal neredeyse görünmez bir askı elemanıdır. Universalin kullanımı sayesinde iniş borularının birbiri altına montajında temiz ve zarif bir görünüm elde edilir.

Not: Universal askı elemanı, paratoner klipsi ile set halinde gelir. Ancak bu klipsin kullanımını her uygulama için bir gereklilik değildir.



Universalı duvara hizalayınız.



Vidanın yerini işaretleyiniz.



Vidayı yuvasına sabitleyiniz.



Universalı vidaya asınız.



Bir sonraki iniş elemanını genişletilmiş kısmından bir önceki iniş elemanına kaydırarak birleştiriniz.

4. RHEINZINK® Muflu Ek Parçalarının Kullanımı

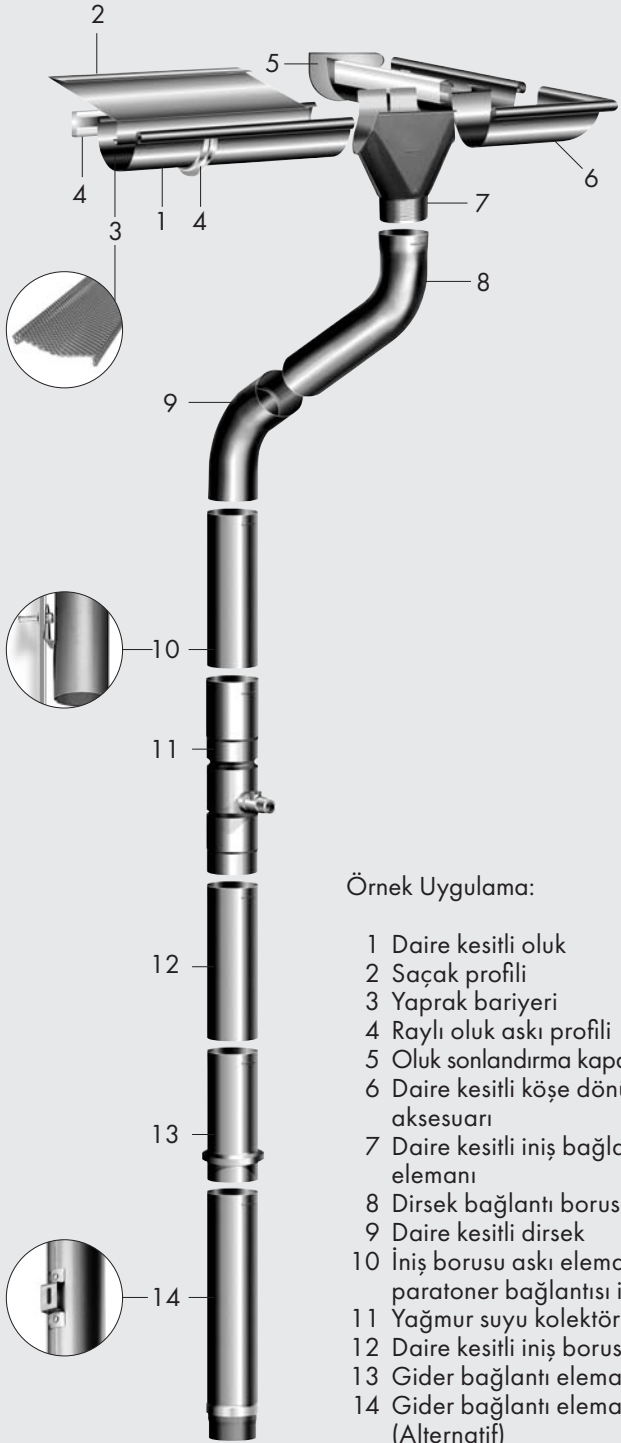
İnişlerin uçları genişletilmiş halde değilse, RHEINZINK® muflu parçaları birleşimleri sağlamak için kullanılabilir. Alternatif olarak, iniş uçları genişletme aleti kullanılarak da genişletilebilir (lütfen www.rheinzink.com.tr sayfasını ziyaret ediniz)



Muflu parçayı genişletilmiş ucu yukarı gelecek şekilde üstteki inişin sonuna ekleyiniz.



Sonraki iniş borusunu muflu parçanın arkasına ekleyiniz.



Örnek Uygulama:

- 1 Daire kesitli oluk
- 2 Saçak profili
- 3 Yaprak bariyeri
- 4 Raylı oluk askı profili
- 5 Oluk sonlandırma kapağı
- 6 Daire kesitli köşe dönüş aksesuarı
- 7 Daire kesitli iniş bağlantı elemanı
- 8 Dirsek bağlantı borusu
- 9 Daire kesitli dirsek
- 10 İniş borusu askı elemanı, paratoner bağlantısı ile
- 11 Yağmur suyu kolektörü
- 12 Daire kesitli iniş borusu
- 13 Gider bağlantı elemanı
- 14 Gider bağlantı elemanı (Alternatif)



ENVIRONMENTAL-
PRODUCT-DECLARATION
BY THE ASSOCIATION
FOR ENVIRONMENTAL-
LY PROVED BUILDING
PRODUCTS NUMBERS OF
CERT. AUB-RHE-11105D



RHEINZINK Türkiye İrtibat Bürosu, Bağdat Cad. No: 124
34726 Fenerbahçe – İstanbul, Türkiye
Tel: +90 (216) 550 62 92, Fax: +90 (216) 550 62 93
E-Mail: info@rheinzipk.com.tr, www.rheinzipk.com.tr