

Výrobný a obchodný program firmy

Odkvapový systém



Služby a servis

Hutný materiál



Stroje a náradie

Strešné doplnky



Poradenstvo

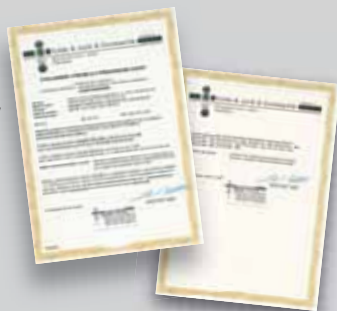
Ohýbanie a profilovanie



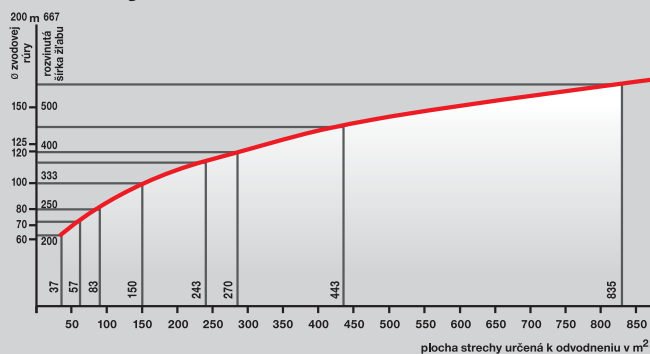
Sieť predajných miest **K&J&G**:

BRATISLAVA:	tel./fax: 02/4341 3234
NITRA:	tel./fax: 037/7723 078
ŽILINA:	tel./fax: 041/7242 362
POPRAD:	tel./fax: 052/7888 191
BANSKÁ BYSTRICA:	tel./fax: 048/4717 999
KOŠICE:	tel./fax: 055/6839 411

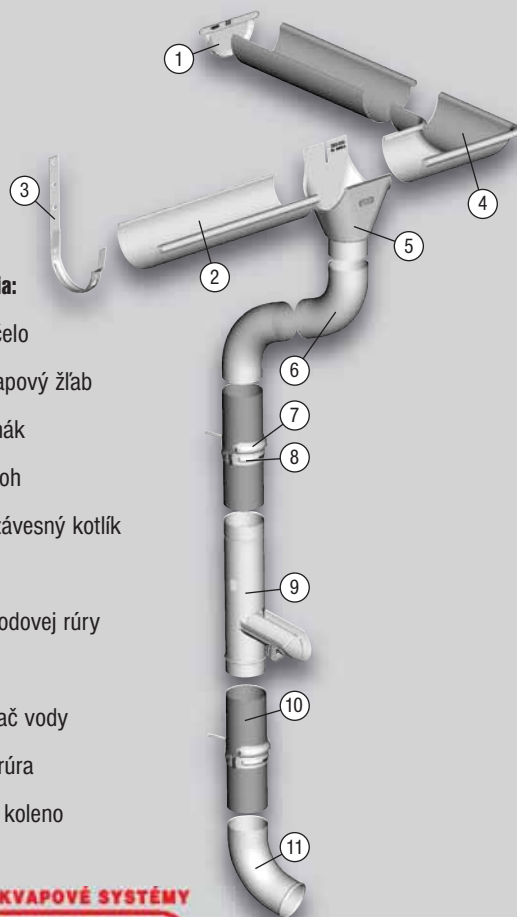
Vyhlasenie výrobcu o preukázaní zhody



Nomogram na zistenie veľkosti zvodových rúr a žlabov



Skladba odkvapového systému **K&J&G**



Ukážka použitia:

- 1 žľabové čelo
- 2 pododkvapový žľab
- 3 žľabový hák
- 4 žľabový roh
- 5 žľabový závesný kotlík
- 6 koleno
- 7 držiak zvodovej rúry
- 8 objímka
- 9 zachytávač vody
- 10 zvodová rúra
- 11 výtokové koleno

ODKVAPOVÉ SYSTÉMY
K&J&G
KLAMPIARSKÉ PRVKY-VÝROBA

Centrála a výroba ČAČHTICE

SK - 916 21 Čachtice, Družstevná 746
tel.: +421/32/7743 410, fax: +421/32/7743 433, e-mail: kjpg@kjpg.sk



www.kjpg.sk

© Kollár & Jurík & Gombárčik, spol. s r.o. • 02/2009 • SK

ODKVAPOVÉ SYSTÉMY
K&J&G
KLAMPIARSKÉ PRVKY-VÝROBA

Kollár & Jurík & Gombárčik
Výrobca odkvapového systému **K&J&G**

www.kjpg.sk

SK

Odkvapový systém KJG

NOVINKA!

hliník
farbený



Pre vašu strechu

Kollár & Jurík & Gombárčik, spol. s r.o. - výrobca odkvapového systému **K&J&G**

Farebná škála farbeného hliníka



Možnosti spojovania jednotlivých materiálov

	Pozink	Titán-zinok	Nerez	Meď	Hliník
Pozink	-	A	A	N	A
Titán-zinok	A	-	A	N	A
Nerez	A	A	-	A	A
Meď	N	N	A	-	N
Hliník	A	A	A	N	-

A - Áno, je možné kombinovanie týchto materiálov

N - Nie, nedoporučuje sa kombinovanie týchto materiálov

Kvalita a ocenenie farbeného hliníka

Materiál hliník farbený nachádza stále širšie uplatnenie v najrôznejších odvetviach ľudskej činnosti vďaka priaznivým vlastnostiam, ku ktorým patrí predovšetkým nízka merná hmotnosť, vysoká odolnosť voči korózii a skutočnosť, že sa jedná o nemagnetický materiál.

Materiál hliník farbený spája v sebe vynikajúce vlastnosti hliníku pre jeho dostatočnú pevnosť pri výbornej tvárnosti s dodatočnou ochranou proti oxidácii vo forme organickej povrchovej úpravy v širokej škále farieb.

Povrchová úprava sa nanáša v hrúbke cca. 25 mikrometrov

polyuretánu z oboch strán. Potom nastupuje lakovanie, ktoré materialu dodá povrchovú tvrdosť.

Polyuretán na rozdiel od polyesteru pri ohýbaní a tvarovaní nepuká, nevnikajú mikrovlásočnicové trhliny, má stálejší farebný odtieň a je odolnejší voči poveternostným podmienkam. Kritériá kvality sú určované medzinárodnou organizáciou ECCA.

Komponenty odkvapového systému sú povrchovo upravené práškovým podla noriem OLI (Rakúsky inštitút pre lakovanie).

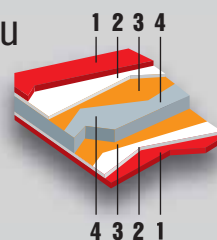


katalóg výrobného programu

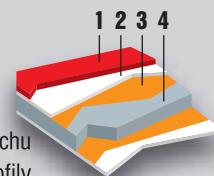


vzorkovník farebnosti plechov

Zloženie plechu

zloženie plechu
pre výrobky

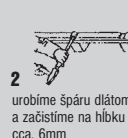
- 1 - vrchné ukončenie 25 μ vrstvou polyuretánu (lepšie vlastnosti ako polyester)
- 2 - základný povlak PRIMER
- 3 - pasivácia
- 4 - hliníkové jadro

zloženie plechu
pre ohýbané profily

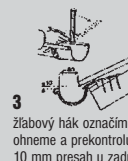
Montážny návod odkvapového systému **K&J&G**



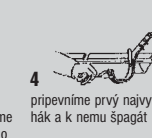
1 vyrežeme drážku pre žľabový hák a presné uloženie krytiny



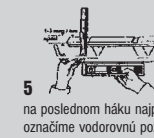
2 urobíme špáru dlátom a začistíme na hĺbku cca. 6mm



3 žľabový hák označíme, ohneme a prekontrolujeme 10 mm presah v zadného ohybu



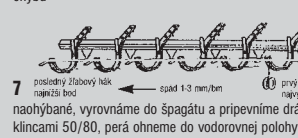
4 pripievime prvý najvyšší hák a k nemu špagát



5 na poslednom háku najprv označíme vodorovnú pozíciu, potom dopočítame spád, označíme, ohneme a pripievime



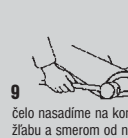
6 druhý špagát natiahneme cez predné perá (kvôli vyrovnaniu ostatných hákov) a napneme



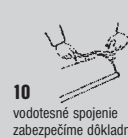
7 posledný žľabový hák najvyšší bod spád 1:3 mm/tm prvý žľabový hák najvyšší bod nahojbané, vyrovnáme do špagátu a pripievime dráž. klincami 50/80, perá ohneme do vodorovnej polohy



8 na konci žľabu falcovacie (zaklepávacie) čelo žľabu



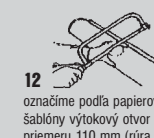
9 čelo nasadíme na koniec žľabu a smerom od návalky zaklepávame pomocou gumového alebo dreveného kladiva



10 vodotesné spojenie zabezpečíme dôkladným zaľacovaním okraja žľabu, prípadne začínujeme, ale iba z vnútornej strany



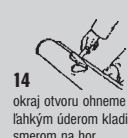
11 rovnakým spôsobom postupujeme aj v prípade hranatého žľabu



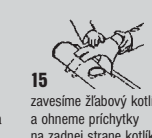
12 označíme podľa papierovej šablóny výťkový otvor priemeru 110 mm (rúra 100 mm) a pilou na kov prerežeme



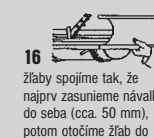
13 otvor vystrihneme nožnicami na plech



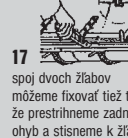
14 okraj otvoru ohneme ľahkým úderom kladivka smerom na hor (cca. 5 mm)



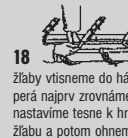
15 zavesíme žľabový kotlík a ohneme prichytky na zadnej strane kotlíka



16 žľaby spojíme tak, že najprv zasunieme návalky do seba (cca. 50 mm), potom otočíme žľab do správnej polohy, zaistíme do zadného ohybu, zaletujeme a poistíme 4-8 trhacími nýtami (prípadne začínujeme) POZOR! - iba z vnútornej strany



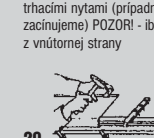
17 žľaby vtišme do hákov, perá najprv zrovnáme, nastavíme tesne k hrane žľabu a potom ohneme do vnútra žľabu



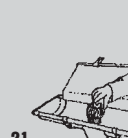
18 žľaby vtišme do hákov, perá najprv zrovnáme, nastavíme tesne k hrane žľabu a potom ohneme do vnútra žľabu



19 rovnakým spôsobom ako na obr. 13 pripievime žľabový roh



20 nožnicami na plech skrátime zadné perá a pomocou ťažítiek pripievime odkvapový plech



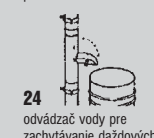
21 do výťkového otvoru v žľabe vsadíme zachytávač nečistôt



22 šróbovacie objímky pripievime pomocou vŕtačky a hmoždínok, zatlačíme pomocou kladiva



23 prepojenie kotlíkov a zvodovej rúry urobíme pomocou dvoch kolien s príslušným zakrivením a spájacej rúry



24 odvráďač vody pre zachytávanie dažďových zrážok namontujeme medzi dve objímky



25 pre lepšie čistenie a prípadnú demontáž zvodovej rúry môžeme použiť posuvný medzikus cca. 300 mm dlhý



26 pre elastické ukončenie zvodu namontujeme koncový kryt

