

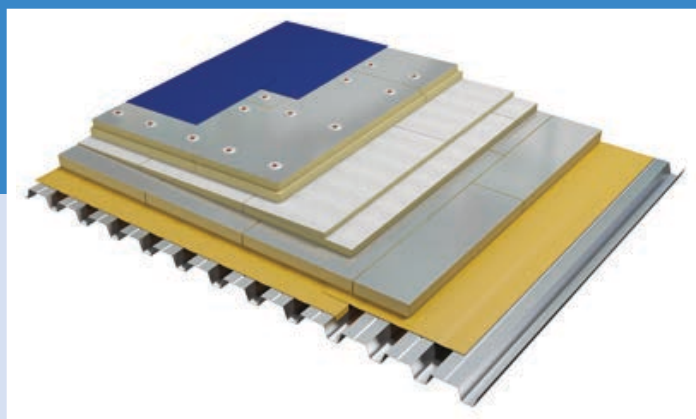


Июль 2016

Новинка Вашему вниманию!

ТехноНИКОЛЬ представляет новое решение для экстремальных кровель – индукционная система механического крепления LOGICROOF

Инженерное решение, позволяющее использовать полотна стандартной ширины по всей площади кровли (в угловой и парапетной зоне) при снижении количества крепежных элементов. Отличное решение для кровель с высокой ветровой нагрузкой: высотных зданий и зданий, расположенных на открытой местности (побережье, степь, пустыня, сельская местность).



Система ТН-КРОВЛЯ Гарант Индукция

Преимущества системы ТН-КРОВЛЯ Гарант Индукция



Высокая стойкость к ветровой нагрузке;



Использование полотен мембраны стандартной ширины по всей площади кровли;



Равномерное распределение ветровой нагрузки на кровельный ковёр;



Меньшее количество крепежных элементов на квадратный метр.

Сервисы компании ТехноНИКОЛЬ

Для индукционной системы мы предлагаем уникальные сервисы от Службы Качества:

- ⊕ подготовка ветрового расчета для индукционной системы;
- ⊕ сдача индукционной машины в аренду на время выполнения работ;
- ⊕ практическое и теоретическое обучение в УЦ «Лоджикруф» в г. Рязань;
- ⊕ шеф-монтаж на объекте.

Условия предоставления данных сервисов можно уточнить, написав запрос по адресу: skuratovskiy@tn.ru

ИНСТРУКЦИЯ

по технологии укладки индукционной системы

ТН-КРОВЛЯ Гарант Индукция



Индукционная система крепления состоит из специальных металлических тарелок с полимерным покрытием, полиамидных телескопических крепежей и кровельных саморезов.



Плиты PIR крепятся к основанию через металлическую тарелку со специальным покрытием. Затем расстилается мембрана с нахлестами, достаточными для выполнения качественного сварного шва.



После этого используют аппарат индукционной сварки: ведут поиск металлической тарелки под мембраной с помощью встроенного металлоискателя.



При помощи встроенного в индукционную машинку металлоискателя определяют положение металлических тарелок. Световая индикация на индукторе сигнализирует о нахождении и центровке металлической тарелки под мембраной, после чего запускается процесс автоматической сварки.



Мембрана прочно приваривается к полимерному покрытию металлической тарелки, при этом прочность сварного соединения превышает прочность самой мембраны.



На время остывания мембрана прижимается к металлической тарелке специальным магнитом.

7 Количество крепежей и схема их установки определяется согласно ветровому расчёту. Стандартные схемы крепления плит:

