

Okapový systém



Služby a servis

Hutní materiál



Stroje a nářadí

Střešní doplňky



Poradenství

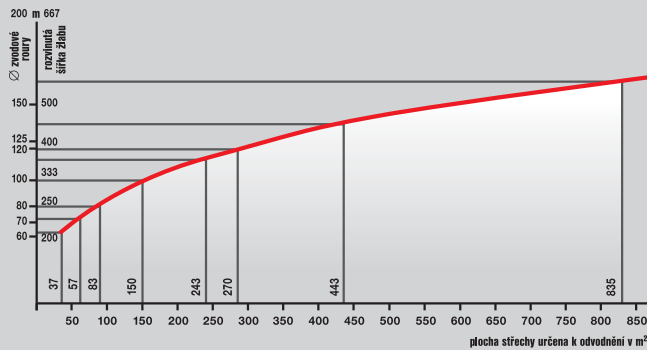
Ohýbání a profilování



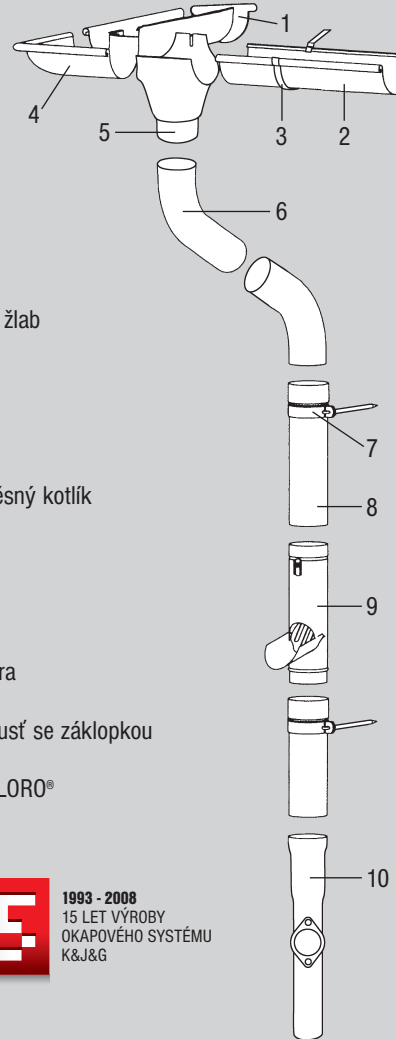
Prohlášení výrobce o prokázání shody



Nomogram na zjištění velikosti svodových rour a žlabů



Skladba okapového systému **K&J&G**



Ukázka použití:

- 1 žlabové čelo
- 2 podokapový žlab
- 3 žlabový hák
- 4 žlabový roh
- 5 žlabový závěsný kotlík
- 6 koleno
- 7 objímka
- 8 svodová roura
- 9 dešťová výpust se záklopkou
- 10 čistící svod LORO®



1993 - 2008
15 LET VÝROBY
OKAPOVÉHO SYSTÉMU
K&J&G

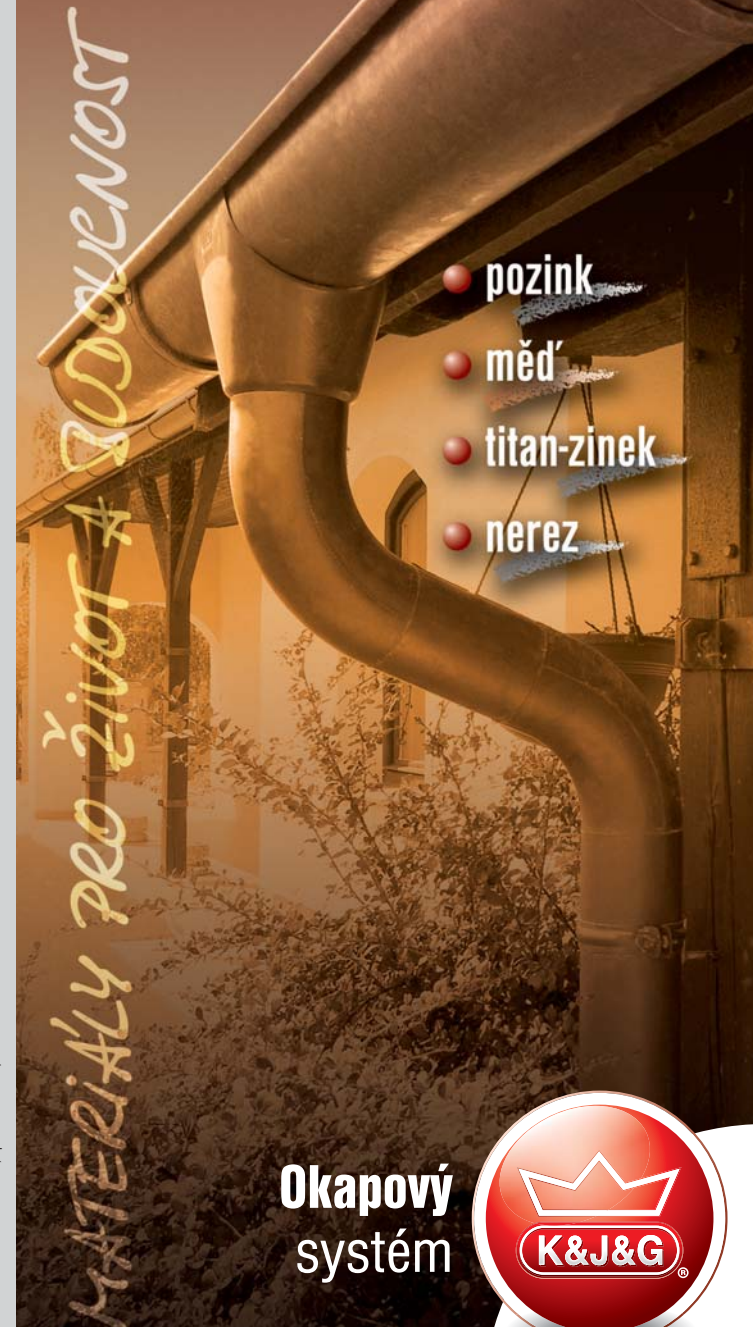
Centrála a výroba ČAČHTICE

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



www.kjg.sk

© Kollár & Jurík & Gombáčik, spol. s r.o. • 04/2008 • GZ



- pozink
- měď
- titan-zinek
- nerez

Okapový systém



Ukázky prvků okapového systému



Možnosti spojování jednotlivých materiálů

	Pozink	Titan-zinek	Nerez	Měď	Hliník
Pozink	-	A	A	N	A
Titan-zinek	A	-	A	N	A
Nerez	A	A	-	A	A
Měď	N	N	A	-	N
Hliník	A	A	A	N	-

A - Ano, je možné kombinování těchto materiálů

N - Ne, nedoporučuje se kombinování těchto materiálů

Charakteristika jednotlivých materiálů

Pozink
Pozink (galvanicky pozinkovaná ocel) je všeobecně nejznámější a nejrozšířenější materiál díky jeho nízké pořizovací ceně. Jeho nevýhodou oproti materiálům jako jsou například měď a titan-zinek je kratší životnost (koroze). Z tohoto důvodu je nutná jeho povrchová ochrana, která v konečném důsledku zvyšuje jeho cenu.

Měď
Měď je jeden z ušlechtilých kovů s nejbohatší historií v oblasti použití při pokrývání střech. Už od středověku byla měď upřednostňována při pokrývání kostelů a sakrálních budov. I v systému KJG patří měď ke kovům s nejdelší tradicí. V současnosti patří okapový systém KJG v měděném provedení mezi nejoblíbenější, na kterém si zákazníci cení dobrou zpracovatelnost a hlavně vysokou životnost zabezpečenou tvorbou samo-obnovitelné patiny.

Titan-zinek RHEINZINK
RHEINZINK je titanozinková slitina nejvyšší kvality. Základ materiálu tvoří čistý zinek 99.995% legovaný příměsí mědi a titanu. Tvorba přirozené ochranné vrstvy – patiny způsobuje, že okapové systémy splňují svůj úkol desetiletí bez nutnosti ochranných nátěrů.

Všechny položky okapového systému jsou dodávány ve standardním „lesklo-válcovaném“ provedení a „předzvětralém“ provedení. Při takzvaném „předzvětrání“ je už ve výrobě vytvořen na povrchu velmi atraktivní šedomodrý odstín patiny, který by se jinak působením povětrnostních vlivů vytvořil až po delší době.

Nerez
Nerez je vysoce kvalitní nerezivějící ocel. Zařazuje se k pevným, dobře tvarovatelným materiálům a je vzhledově stálá. Práce s tímto materiálem je možná i při nízkých teplotách, protože není křehká a neláme se jako jiné materiály. V architektuře a stavitelství se používá nerez nejen pro jeho estetičnost, ale hlavně kvůli dlouhodobé životnosti, protože odolává korozi a je ekologicky nezávadný.

- pozink
- měď
- titan-zinek
- nerez

Montážní návod okapového systému **K&J&G**

- vyřežeme drážku pro žlabový hák a přesně uložení krytiny
- uděláme spáru dílatem a začistíme na hloubku cca. 6 mm
- žlabový hák označíme, ohneme a zkontrolujeme 10 mm přesah u zadního ohybu
- připevníme první nejvyšší hák a k němu provaz
- na posledním háku nejdříve označíme vodorovnou pozici, pak dopočítáme spád, označíme, ohneme a připevníme
- druhý provaz natáhneme přes přední péra (kvůli vyrovnání ostatních háků) a napneme
- poslední žlabový hák nejdříve označíme spád 1-3 mm/bm, první žlabový hák nejdříve označíme spád 50/80, péra ohneme do vodorovné polohy
- na konci žlabu připevníme falcovací (zaklepávací) čelo žlabu
- čelo nasadíme na konec žlabu a směrem od návalky zaklepáme pomocí gumového nebo dřevěného kládíva
- vodotěsné spojení zabezpečíme důkladným zařazením okraje žlabu, případně zacínujeme, ale jenom z vnitřní strany
- stejným způsobem postupujeme i v případě hranatého žlabu
- výtokový otvor označíme podle papírové šablony o průměru 110 mm (roura 100 mm) a pilou na kov přeřezeme
- otvor vystříháme nůžkami na plech
- okraj otvoru ohneme lehkým úderem kládívkou směrem nahoru (cca. 5 mm)
- zavěsíme žlabový kotlík a ohneme úchytky na zadní straně kotlíku
- žlaby spojíme tak, že nejdřív zasuneme návalky do sebe (cca. 50 mm), pak otočíme žlab do správné polohy, zajistíme do zadního ohybu, zaletujeme a pojistíme 4-8 trhacími nýty (případně zacínujeme) POZOR! - jen z vnitřní strany
- spoj dvou žlabů můžeme fixovat také způsobem, že přestříháme zadní ohyb a stiskneme ke žlabu
- žlaby vtiskneme do háků, péra nejdřív narovnáme, nastavíme těsně ke hraně žlabu a potom ohneme dovnitř žlabu
- stejným způsobem jako na obr. 13 připevníme žlabový roh
- nůžkami na plech zkrátíme zadní péra a pomocí úchytek připevníme okapový plech
- do výtokového otvoru ve žlabu vsadíme zachytávač nečistot
- šroubovací objímky připevníme pomocí vrtačky a hmoždinek, zatlučkáme pomocí kládíva
- připojení kotlíků a svodové roury uděláme pomocí dvou kolien s příslušným zakřivením a spojovací roury
- odvaděč vody pro zachytávače dešťových srážek namontujeme mezi dvě objímky
- pro lepší čištění a případnou demontáž svodové roury můžeme použít posuvný mezikus dlouhý cca. 300 mm
- pro elastické ukončení svodu namontujeme koncový kryt