

Informator projektowy
System powłokowy do powierzchni dachowych
Triflex Metal Coat





System powłokowy do powierzchni dachowych

Triflex Metal Coat

Możliwości zastosowań



Dachy kryte blachą sprawdziły się w segmencie dachów przemysłowych. Służą nie tylko jako ekonomiczne zabezpieczenie przed wpływami atmosferycznymi, lecz w połączeniu z izolacją są też chętnie wykorzystywane do realizacji nowego Rozporządzenia w sprawie charakterystyki energetycznej budynków. Metale stosuje się także do oblicówki fasad, zbiorników wewnętrznych i zewnętrznych, rurociągów i aparatury technologicznej oraz wielu innych konstrukcji budowlanych. Metale wystawione na działanie czynników pogodowych podlegają obciążeniom mechanicznym i szybciej korodują. Dochodzi do powstawania rdzy nalotowej, skorupy rdzy a w końcu do odprysków. Zagrożona jest funkcjonalność metalowego dachu. Firma Triflex ma ponad 45-letnie doświadczenie w renowacji budynków za pomocą trwałych systemów uszczelnień i powłok. **Triflex Metal Coat** to powłoka funkcyjna opracowana specjalnie do dachów krytych blachą, zabezpieczająca przed korozją i przedłużająca okres użytkowania dachów i konstrukcji metalowych.

Zabezpieczenie antykorozyjne metali

Jednoskładnikowa, wodna powłoka funkcyjna służy jako warstwa ochronna dachu. Elastyczna powłoka na bazie polimerów o dużej masie cząsteczkowej otula swoistym płaszczem zarysowania i wgnięcia, uniemożliwiając powstawanie pęknięć i odprysków. Dzięki dobremu pokryciu krawędzi zabezpieczone zostają nawet szczególnie wrażliwe miejsca. Dodatkowe pigmenty antykorozyjne gwarantują skuteczną ochronę przed rdzą. W połączeniu z płynną masą uszczelniającą zbrojoną włókniną Triflex ProDetail do wszystkich zakładki metalowych i detali, produkt zapewnia niezawodną, długotrwałą ochronę, którą można też modyfikować kolorystycznie.



Najważniejsze zalety systemu

Trwałość

Triflex Metal Coat to system powłokowy z funkcją uszczelniającą do łączeń, styków i detali, opracowany specjalnie do dachów krytych blachą. Zastosowane komponenty i produkty cechują się wysoką jakością i zostały przetestowane pod względem trwałości.

Szczelność w każdym detalu

Utwardzona żywica tworzy gładką bezszwową i bezpoinową powierzchnię. Skomplikowane detale, styki i dylatacje są uszczelniane ze zbrojeniem włókninowym.

Ułatwiona renowacja

System charakteryzuje się ciężarem powierzchniowym poniżej 1 kg/m² i nie ma praktycznie żadnego wpływu na statykę. Oszczędza to koszty usuwania starej powłoki oraz czas.

Kolory

Powłokę można modyfikować kolorystycznie. Stare, zniszczone dachy zyskują na estetyce i wyglądają znów jak nowe.

Certyfikowane bezpieczeństwo

Zastosowana żywica uszczelniająca Triflex ProDetail do łączeń i detali spełnia najwyższe wymagania dyrektywy ETAG 005, a jej oczekiwana trwałość wynosi 25 lat.

Szybkie wykonanie w każdym detalu

Żywice zastosowane w systemie Triflex Metal Coat utwardzają się w ciągu zaledwie kilku godzin. Wszystkie prace związane z nanoszeniem powłoki można wykonać etapami w ciągu jednego dnia. W obrębie detali, styków i dylatacji Triflex Metal Coat zostaje wzmocniony produktem Triflex ProDetail zbrojonym włókniną, co zapewnia całościowe pokrycie dylatacji i jednorodną szczelność.

System powłokowy do powierzchni dachowych

Triflex Metal Coat



A tak to się robi ...



1. Usunąć mocno skorodowane podłoże metalowe i stare powłoki nienośne.



2. Powierzchnie zanieczyszczone smarami i olejami odtłuścić w obszarze łączeń środkiem czyszczącym Triflex (Reiniger).



3. Powierzchnie korodujące zagruntować środkiem Triflex Metal Primer.



4. Dla zwiększenia elastyczności, zakładki elementów metalowych zakleić taśmą budowlaną Triflex.



5. Wszystkie detale i dylatacje uszczelnić produktem Triflex ProDetail zbrojonym włókniną.



6. Nanieść na całej powierzchni Triflex Metal Coat wałkiem lub natryskową metodą próżniową w dwóch warstwach.



7. W efekcie otrzymujemy elastyczną powłokę funkcyjną zabezpieczającą przed rdzą i odpryskami.



Pasujące do siebie elementy systemu

Wszystkie produkty Triflex wchodzące w skład opisanego systemu zostały do siebie dostosowane na podstawie badań laboratoryjnych i testów użytkowych, jak również wieloletnich doświadczeń. Nasze standardy jakościowe gwarantują osiągnięcie optymalnych wyników zarówno podczas nanoszenia, jak i użytkowania gotowej powierzchni.



System powłokowy do powierzchni dachowych

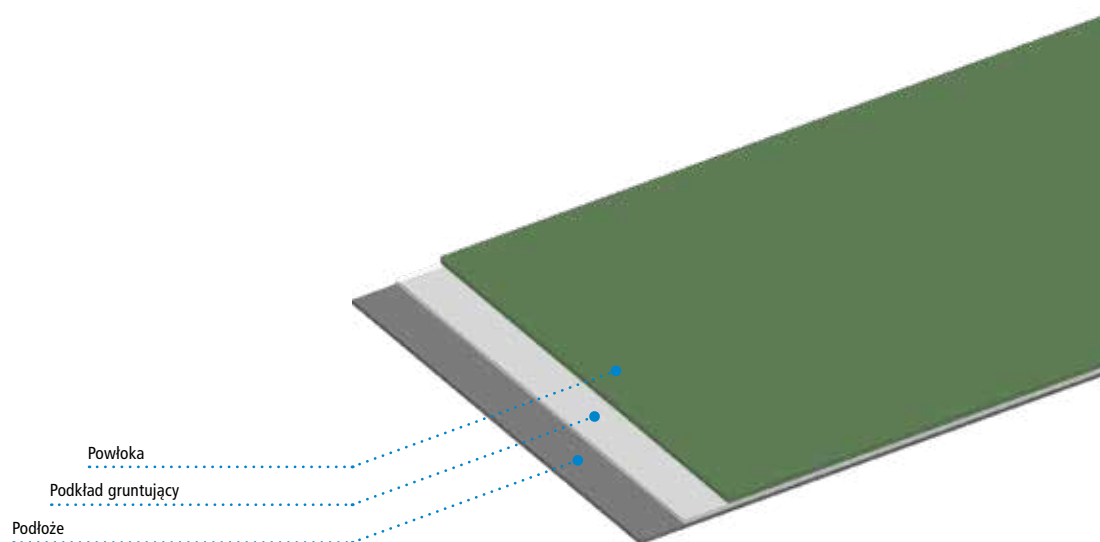
Triflex Metal Coat

Opis systemu

Właściwości

- Wodoszczelna powłoka do powierzchni i uszczelnienie detali na bazie odpowiednio dobranych komponentów
- Bezspoinowa struktura
- Zintegrowane z systemem rozwiązanie do detali
- Całopowierzchniowa przyczepność zapobiegająca podmakaniu
- Elastyczność
- Dynamiczne zabezpieczenie pęknięć
- Aplikacja na zimno
- Zbrojenie w mocno narażonych obszarach
- Szybkie wiązanie
- Odporność na deszcz po ok. 2 godz.
- Odporność na działanie substancji chemicznych
- Odporność na działanie czynników atmosferycznych (promieniowanie UV, IR itd.)
- Możliwość wykonania w wielu wersjach kolorystycznych
- Uszczelnienie detali uzyskało Europejską Aprobata Techniczną (ETA) z oznaczeniem CE w najwyższych kategoriach użytkowania (W3, M i S, od P1 do P4, od S1 do S4, TL4, TH4)
- Bardzo dobra przyczepność na podłożach metalowych
- Normalna wytrzymałość na ruch pieszcy

Budowa systemu



Elementy systemu

Podkład gruntujący

Podkład gruntujący Triflex, zapewniający izolację oraz przyczepność podłoża (o ile wymagany, patrz tabela Przygotowanie podłoża).

Powłoka

Triflex Metal Coat jako zabezpieczenie antykorozyjne oraz do przedłużenia trwałości konstrukcji metalowych.

Podłoże

Przystosowanie podłoża należy zawsze zweryfikować w odniesieniu do konkretnego obiektu. Podłoże powinno być czyste, suche i wolne od resztek cementu, pyłu, oleju lub smaru oraz wszelkich innych zanieczyszczeń osłabiających jego przyczepność.

Wilgotność: Podczas wykonywania prac wilgotność podłoża nie może przekraczać 6 % wag. Należy wykluczyć możliwość przesiąkania od spodu wskutek panujących warunków budowlanych.

Punkt rosy: Podczas wykonywania prac temperatura powierzchni powinna wynosić min. 3 °C powyżej punktu rosy. W przypadku zbyt niskiej temperatury, na powierzchni może tworzyć się warstwa wilgoci działająca rozdzielająco.



Opis systemu

Przygotowanie podłoża

Przygotowanie podłoża na powierzchni: Triflex Metal Coat

Podłoże	Sposób przygotowania	Podkład gruntujący
Aluminium	Oczyszczyć powierzchnię strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem	Bez podkładu gruntującego ^(A)
Cynk	Oczyszczyć powierzchnię strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem	Bez podkładu gruntującego ^(A)
Miedź	Oczyszczyć powierzchnię strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem	Bez podkładu gruntującego ^(A)
Stal nierdzewna	Oczyszczyć powierzchnię strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem	Bez podkładu gruntującego ^(A)
Stal, ocynkowana	Oczyszczyć powierzchnię strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem	Bez podkładu gruntującego ^(A)

^(A) Podłoża metalowe z rdzą nalotową należy zagruntować środkiem Triflex Metal Primer. Wcześniej należy usunąć oderwane kawałki i skorupy rdzy.

Ważna informacja:

Przyczepność do podłoża należy zawsze zweryfikować w odniesieniu do konkretnego obiektu!

Przygotowanie podłoża na detalach/łączeniach: Triflex ProDetail

Podłoże	Sposób przygotowania	Podkład gruntujący
Aluminium	Usunąć rdzę i skorupę rdzy, oczyścić środkiem czyszczącym Triflex (Reiniger)	Triflex Metal Primer ^(B)
Cynk	Usunąć rdzę i skorupę rdzy, oczyścić środkiem czyszczącym Triflex (Reiniger)	Triflex Metal Primer ^(B)
Elementy kształtowe z PVC, twarde	Oczyszczyć środkiem czyszczącym Triflex (Reiniger), zmatowić powierzchnię	Bez podkładu gruntującego
Miedź	Usunąć rdzę i skorupę rdzy, oczyścić środkiem czyszczącym Triflex (Reiniger)	Triflex Metal Primer ^(B)
Stal nierdzewna	Usunąć rdzę i skorupę rdzy, oczyścić środkiem czyszczącym Triflex (Reiniger)	Triflex Metal Primer ^(B)
Stal, ocynkowana	Usunąć rdzę i skorupę rdzy, oczyścić środkiem czyszczącym Triflex (Reiniger)	Triflex Metal Primer ^(B)
Szkoło	Oczyszczyć środkiem czyszczącym Triflex (Reiniger), przeprowadzić próbę przyczepności	Triflex Glas Primer
TWS / Wieniec nasadowy świetlika kopułowego	Oczyszczyć środkiem czyszczącym Triflex (Reiniger), zmatowić powierzchnię	Bez podkładu gruntującego

^(B) Alternatywnie do gruntowania: Oczyszczyć środkiem czyszczącym Triflex (Reiniger) i zmatowić powierzchnię. Na życzenie udzielimy informacji o innych rodzajach podłoża (technik@triflex.de).

Ważna informacja:

Przyczepność do podłoża należy zawsze zweryfikować w odniesieniu do konkretnego obiektu!

Podkład gruntujący

Triflex Glas Primer

Wetrzeć równomiernie za pomocą ścierki GP.

Zużycie ok. 50 ml/m²

Możliwość dalszej obróbki po ok. 15 min do maks. 3 godz.

Triflex Metal Primer

Nanieść cienką warstwę za pomocą wałka o krótkim włosiu (np. wałka MP) lub alternatywnie rozpylić cienką warstwę przy użyciu puszkii z rozpylaczem.

Zużycie ok. 80 ml/m².

Dalsza obróbka jest możliwa po ok. 30 min. do maks. 60 min.

2. Włóknina Triflex / Włóknina Triflex PF

Przyłożyć wykroje, usuwając pęcherzyki powietrza.

Paski włókniny powinny zachodzić na siebie na min. 5 cm.

3. Triflex ProDetail

Nakładać do czasu całkowitego nasączenia włókniny Triflex.

Zużycie min. 1,00 kg/m².

Całkowite zużycie Triflex ProDetail min. 3,00 kg/m².

Dalsza obróbka jest możliwa po ok. 45 min.

Wymiary: patrz Rysunki systemu Triflex Metal Coat.

Ważna informacja:

W obszarze zakładki i styków elementów metalowych należy przed uszczelnieniem przykleić taśmę budowlaną Triflex.

Uszczelnienie detali

Wszystkie styki, łączenia i krawędzie zewnętrzne oraz inne uszczelnienia detali muszą zostać wykonane za pomocą Triflex ProDetail przed nałożeniem powłoki na całą powierzchnię. Czynności należy wykonywać, gdy poprzednia warstwa jest jeszcze mokra.

1. Triflex ProDetail

Nanieść równomiernie za pomocą wałka do grzejników.

Zużycie min. 2,00 kg/m².

Uszczelnienie detali w trudno dostępnych obszarach:

Triflex ProFibre

Nanieść pędzlem.

Zużycie: ok. 3,00 kg/m².

Odporność na deszcz po ok. 30 min.

Dalsza obróbka jest możliwa po ok. 45 min.



System powłokowy do powierzchni dachowych

Triflex Metal Coat

Opis systemu

Uszczelnienie dylatacji

Wszystkie uszczelnienia dylatacji muszą zostać wykonane za pomocą Triflex ProDetail przed nałożeniem powłoki na całą powierzchnię.

Dylatacja robocza:

1. Taśma budowlana Triflex

Zakleić dylatację taśmą budowlaną Triflex.

Czynności podane w punktach od 2 do 4 należy wykonywać, gdy poprzednia warstwa jest jeszcze mokra.

2. Triflex ProDetail

Nanieść obustronnie za pomocą wałka do grzejników na obszarze o szerokości 10 cm.

Zużycie min. 2,00 kg/m².

3. Włóknina Triflex / Włóknina Triflex PF

Przyłożyć pas, usuwając pęcherzyki powietrza.

Końce włókniny powinny zachodzić na siebie na min. 5 cm.

4. Triflex ProDetail

Nakładać do czasu całkowitego nasączenia włókniny Triflex.

Zużycie min. 1,00 kg/m².

Całkowite zużycie Triflex ProDetail min. 3,00 kg/m².

Dalsza obróbka jest możliwa po ok. 45 min.

Wymiary: patrz Rysunki systemu Triflex Metal Coat.

Dylatacja ruchoma:

1. Sznur okrągły z PE

Ułożyć w celu zamknięcia dylatacji.

Czynności podane w punktach od 2 do 4 należy wykonywać, gdy poprzednia warstwa jest jeszcze mokra.

2. Triflex ProDetail

Nanieść obustronnie za pomocą wałka do grzejników na obszarze o szerokości 10 cm.

Zużycie min. 2,00 kg/m².

3. Włóknina Triflex / Włóknina Triflex PF

Ułożyć pas włókniny nad dylatacją, usuwając pęcherzyki powietrza.

Końce włókniny powinny zachodzić na siebie na min. 5 cm.

4. Triflex ProDetail

Nakładać do czasu całkowitego nasączenia włókniny Triflex.

Zużycie min. 1,00 kg/m².

Całkowite zużycie Triflex ProDetail min. 3,00 kg/m².

Dalsza obróbka jest możliwa po ok. 45 min.

Wymiary: patrz Rysunki systemu Triflex Metal Coat.

Nałożenie powłoki na powierzchnię

Materiał наносzony jest w dwóch warstwach.

Aplikacja wałkiem/pędzlem:

1. Triflex Metal Coat

Równomiernie nanieść pierwszą warstwę wałkiem uniwersalnym Triflex lub pędzlem.

Zużycie ok. 200 do 300 g/m².

Dalsza obróbka jest możliwa po ok. 2 godz.

2. Triflex Metal Coat

Równomiernie nanieść drugą warstwę wałkiem uniwersalnym Triflex lub pędzlem.

Zużycie ok. 200 do 300 g/m².

Całkowite zużycie Triflex Metal Coat ok. 400 do 600 g/m².

Dalsza obróbka jest możliwa po ok. 2 godz.

Aplikacja natryskowa:

1. Triflex Metal Coat

Równomiernie nanieść pierwszą warstwę natryskową metodą próżniową.

Zużycie ok. 300 do 400 g/m².

Dalsza obróbka jest możliwa po ok. 2 godz.

2. Triflex Metal Coat

Równomiernie nanieść drugą warstwę natryskową metodą próżniową.

Zużycie ok. 300 do 400 g/m².

Całkowite zużycie Triflex Metal Coat ok. 600 do 800 g/m².

Dalsza obróbka jest możliwa po ok. 2 godz.

Wymiary: patrz Rysunki systemu Triflex Metal Coat.

Triflex Metal Coat



Opis systemu

Przerwy robocze

W przypadku przerw w pracy w obszarze łączeń (detale i dylatacje zabezpieczane produktem Triflex ProDetail) dłuższych niż 12 godzin oraz zanieczyszczenia powierzchni np. wskutek deszczu, należy odnowić łączenia środkiem czyszczącym Triflex (Reiniger). Czas odparowywania wynosi min. 20 min. Powłokę (Triflex Metal Coat) należy nanieść w ciągu 24 godzin. Jeżeli praca wykonana zostanie później, należy oczyścić powlekaną powierzchnię wodą.

Charakterystyka produktu

Informacje o możliwościach zastosowania, warunkach obróbki oraz sposobie mieszania znajdują Państwo w charakterystykach produktów (w razie zainteresowania prosimy o kontakt):

[Środek czyszczący Triflex \(Glas Reiniger\)](#)

[Środek czyszczący Triflex \(Reiniger\)](#)

[Triflex Glas Primer](#)

[Triflex Metal Coat](#)

[Triflex Metal Primer](#)

[Triflex ProDetail](#)

[Włóknina Triflex](#)

[Włóknina Triflex PF](#)

Standardy jakości

Wszystkie produkty Triflex wytwarzane są zgodnie ze standardami określonymi w normie ISO 9001. Celem zagwarantowania odpowiedniej jakości wykonania, produkty Triflex stosowane są wyłącznie przez specjalnie przeszkolone przedsiębiorstwa specjalistyczne.

Zalecenia w zakresie bezpieczeństwa / BHP

Przed użyciem produktów należy zapoznać się z kartami charakterystyki.

Dane dotyczące zużycia / czasów oczekiwania

Dane dotyczące zużycia odnoszą się wyłącznie do gładkich, równych powierzchni. Należy dodatkowo uwzględnić ewentualne nierówności oraz chropowatość i porowatość podłoża. Dane dotyczące czasu odparowywania i oczekiwania dotyczą prac wykonywanych przy temperaturze podłoża i otoczenia +20 °C.



System powłokowy do powierzchni dachowych

Triflex Metal Coat

Opis systemu

Podstawowe informacje

Źródło podstawowej wiedzy o produktach Triflex stanowią opisy systemów, rysunki oraz ulotki informacyjne, których należy bezwzględnie przestrzegać podczas planowania i wykonywania prac budowlanych. Nieprzestrzeganie zaleceń dokumentacji technicznej firmy Triflex GmbH & Co. KG obowiązującej w momencie wykonywania prac może skutkować utratą świadczeń gwarancyjnych. Wszelkie zmiany podyktowane uwarunkowaniami miejscowymi w obiekcie wymagają uzyskania pisemnej zgody firmy Triflex. Wszystkie dane opierają się na ogólnych przepisach, dyrektywach i innych normach branżowych. Należy ponadto uwzględnić przepisy miejscowe obowiązujące w danym kraju. Ponieważ warunki brzegowe mogą się różnić w zależności od obiektu, personel dokonujący obróbki powinien przeprowadzić kontrolę przydatności, np. danego podłoża. Produktów Triflex nie wolno mieszać z wyrobami innych producentów. Zastrzega się prawo do wprowadzania zmian w produktach Triflex podyktowanych postępem techniki oraz poprawą ich właściwości.

Materiały ofertowe

Aktualne standardowe foldery ofertowe można pobrać ze strony internetowej Triflex pod adresem www.triflex.com. Są one dostępne w postaci plików w różnych formatach. Zachęcamy także do odwiedzenia strony www.ausschreiben.de lub www.heinze.de.

Rysunki CAD

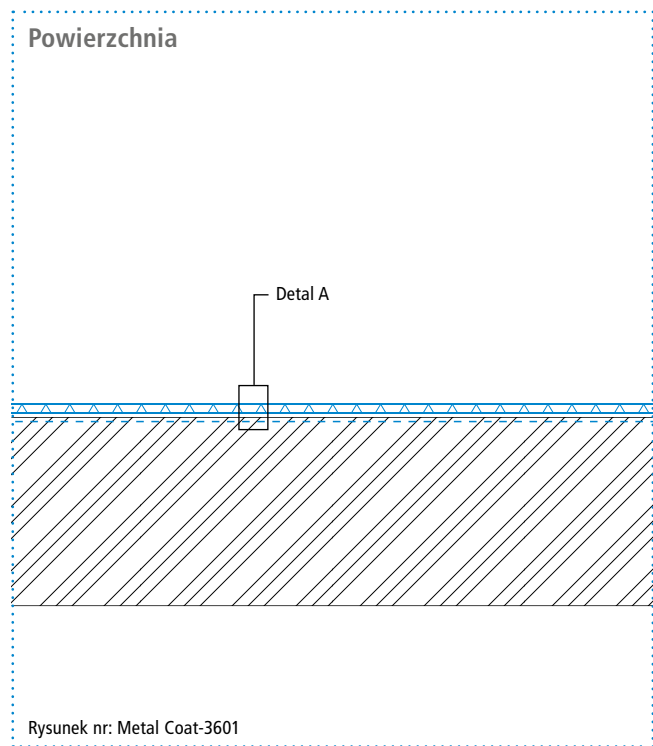
Wszystkie rysunki systemu można bezpłatnie pobrać w formacie CAD ze strony internetowej www.triflex.com. Dodatkowo, wierne wymiarowo rysunki CAD można uzyskać na życzenie pod adresem technik@triflex.de.

System powłokowy do powierzchni dachowych

Triflex Metal Coat



Rysunki systemu



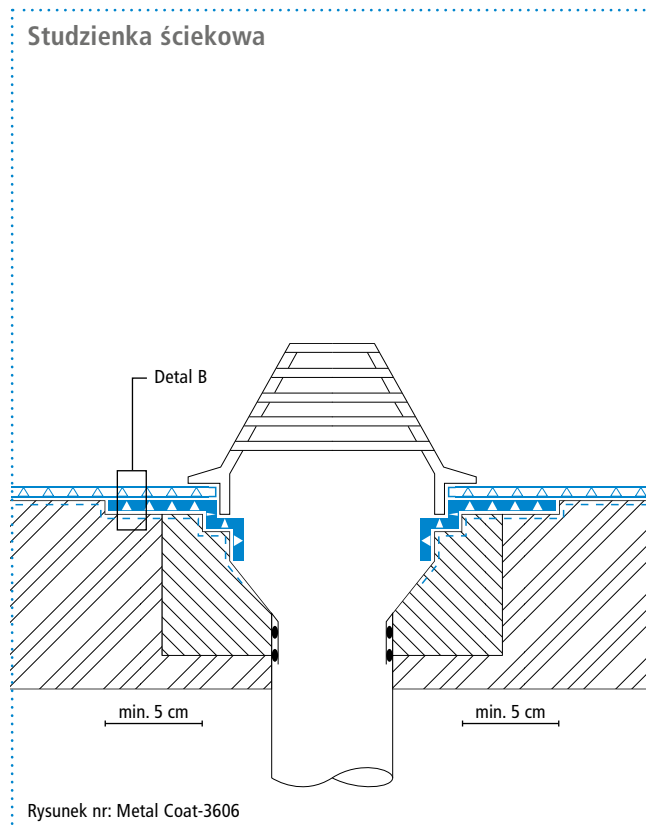
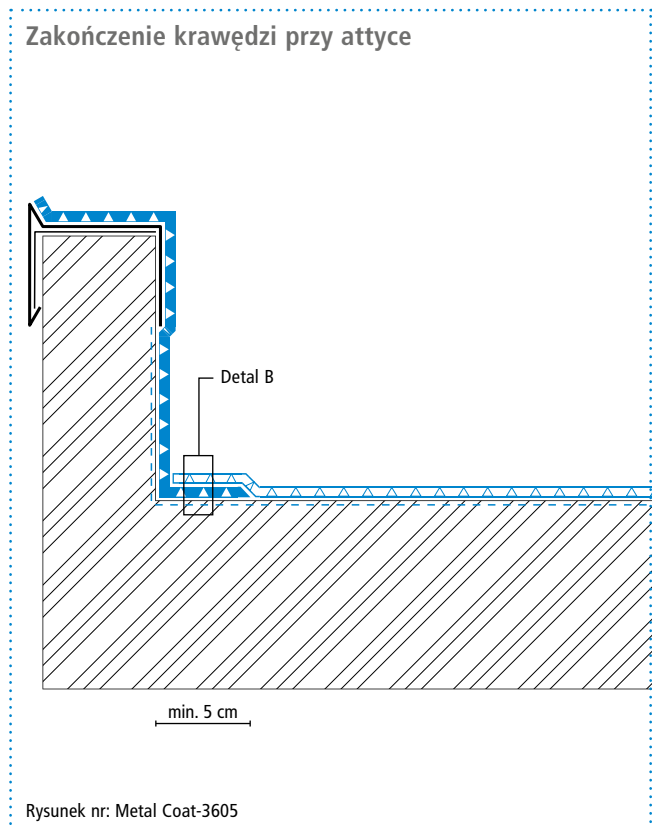
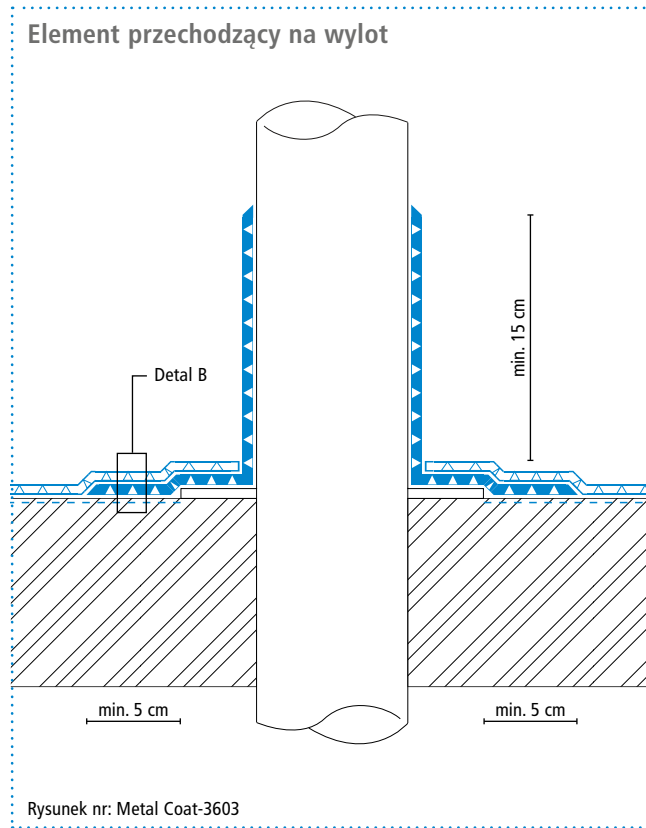
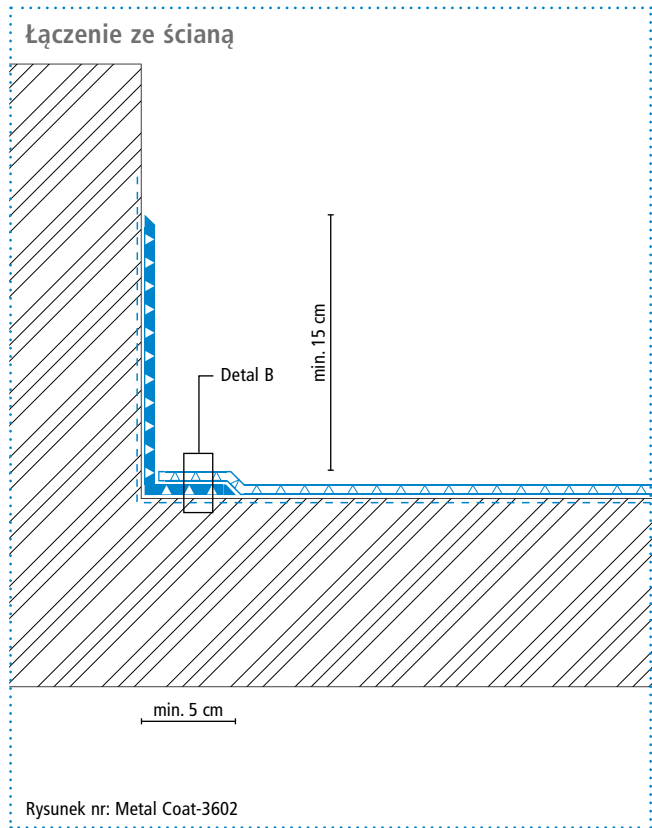
Budowa systemu – detal A



Triflex Metal Coat



Rysunki systemu

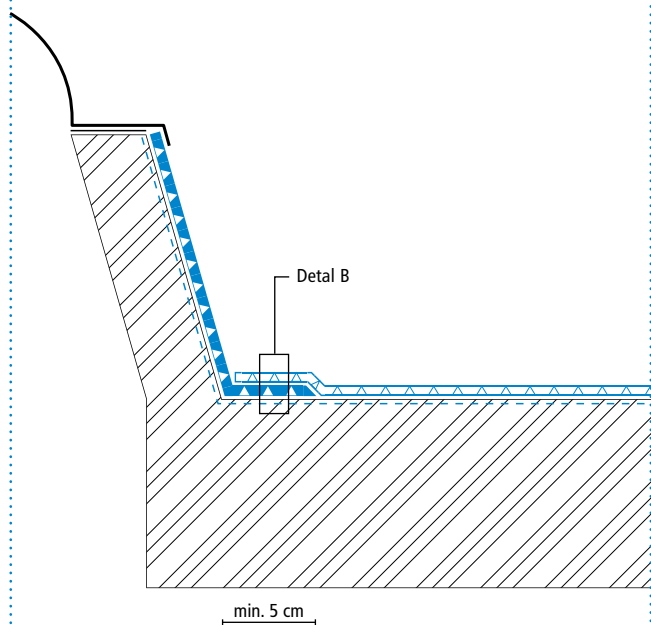


Różnice wysokości na zakładkach włókniny zostały oznaczone poprzez pogrubienie.



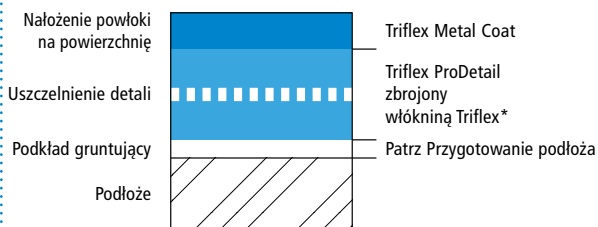
Rysunki systemu

Świetlik kopułowy

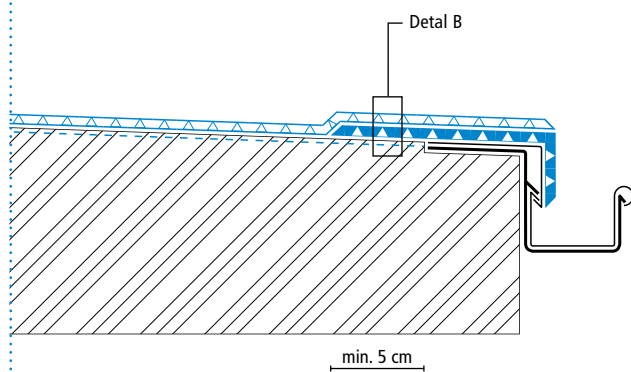


Rysunek nr: Metal Coat-3604

Budowa systemu – detal B

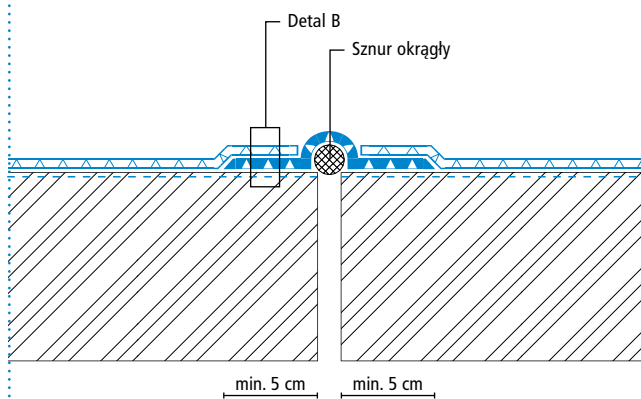


Krawędź przy wiszącej rynnie



Rysunek nr: Metal Coat-3607

Dylatacja ruchoma



Rysunek nr: Metal Coat-3608

Różnice wysokości na zakładkach włókniny zostały oznaczone poprzez pogrubienie.

* Włóknina Triflex lub włóknina Triflex PF



System powłokowy do powierzchni dachowych

Triflex Metal Coat

Kolory

Triflex Metal Coat



3056 Czerwień angielska



7032 Szary krzemowy



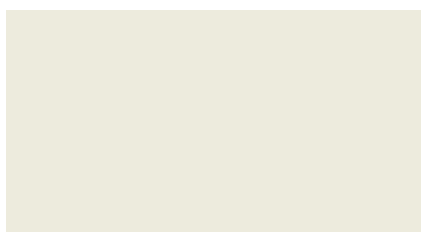
7040 Szary okienny



6011 Zielony groszkowy



7056 Szarzielony



9002 Białoszary



9010 Biały

Wskazówka:

Niewielkie odstępstwa niniejszego wzornika kolorów od kolorów rzeczywistych spowodowane są ograniczeniami technicznymi druku i materiału.

System powłokowy do powierzchni dachowych

Triflex Metal Coat



Triflex

Wspólne rozwiązanie.

International

Triflex GmbH & Co. KG
Karlstrasse 59
32423 Minden | Niemcy
Fon +49 571 38780-708
international@triflex.com
www.triflex.com

Polska

Follmann Chemia Polska sp. z o.o.
ul. Gwiaździsta 71/4
01-651 Warszawa
Fon +48 22 835 91 51
info@triflex.pl
www.triflex.pl

