

	blacha trapezowa T60 gr.0,5mm (układ pozytywny) profil trzyprzęstowy, blacha ocynkowana, powlekana w kolorze reszty obróbek blacharskich	warstwy proj.
4cm	łata drewniana impregnowana 40x60mm mocowana do płatwi na kontrłatach i podkładkach dystansowych gr.1cm	
	folia paroprzepuszczalna	
	kątownik zg 30x30x2 spawany do istniejących płatwi IP100 w rozstawie co 100 cm	
10cm	płatwie IP100	warstwy
20cm	rygle IP200	istniejące

UWAGA:
Wszystkie obróbki blacharskie w kolorze grafit
NCS S 7502-B

skorodowany beton skuć, oczyścić podłoże, powierzchnie zwilżyć wodą,
nałożyć zaprawę mineralną odporną na warunki atmosferyczne
np.Ceresit CD30

na kominie po obwodzie tynk istniejący skuć,
powierzchnię oczyścić, nałożyć nowy tynk cem-wap,
następnie zaciągnąć mineralny tynk żywiczny drobnoziarnisty

wypełnienie polimerowym uszczelniaczem
np.Icopal MS/112M,lub silikon dekarSKI

↓ min. 15cm

Obróbka wykonana jako systemowa do bl.trapezowych.
Obróbka blacharska z bl.ocynk powlekanej
mocowana wkrętami np.typu Farmer.
Pod obróbkę w kominie należy naciąć szczelinę.
Obróbkę odgiąć pod kątem ok.45° i ukryć w szczelinie.
Szczelinę zabezpieczyć silikonem dekarSKim lub inny uszczelniaCzym.

folia wywinięta na komin i szczelnie połączona
za pomocą taśmy samoprzylepnej

Kątownik ZG30x30x2 spawany do płatwi IP100.
Do kątownika przykręcona kontrłata do montażu
foli paroprzepuszczanej

dystans gr.1cm

25cm	płyty z wełny mineralnej twardej	warstwy proj.
5cm	wełna mineralna	
30,5cm	strop żelbetowy	warstwy
1,5cm	tynk cem-wap	istniejące